



INSPERLA TEST GÖZETİM VE BELGELENDİRME LTD. ŞTİ

**BASİT BASINÇLI KAPLAR UYGUNLUK DEĞERLENDİRME
PROGRAMI**

**BELGELENDİRME PROGRAMININ
KODU ADI****PRG.504 Basit Basınçlı Kaplar Uygunluk Değerlendirme Programı****1. AMAÇ ve KAPSAM**

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

Bu program 2014/29/AB Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği Kapsamına giren Ürünlerin;

- ✓ AB Tip İncelemesi – Modul B Tasarım tipi ve Modul B İmalat Tipi **(TS EN ISO 17065)**
- ✓ Dahili İmalat Denetimine Tabi olarak Tip Uygunluğu Modul C **(TS EN ISO 17020)**
- ✓ Dahili İmalat Denetimi artı Denetimli Kap Testine Tabi olarak Tip Uygunluğu – Modul C1 **(TS EN ISO 17065)**
- ✓ Dahili İmalat Denetimi artı Rast Gele Zaman Aralıklarında Gerçekleştirilen Denetimli Kap Testine Tabi olarak Tip Uygunluğu Modul C2 **(TS EN ISO 17065)** modüllerine göre uygunluk değerlendirme süreçlerinde Insperla ve müşterileri tarafından yapılması gereken işlemleri kapsar.

2. TANIMLAR

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 kabulüdür.

Basit Basınçlı Kap: Yönetmelik kapsamında tasarımı ve üretilen ve bundan sonra “kap” olarak ifade edilecek olan kaplardır.

Bakanlık: Sanayi Teknoloji Bakanlığı.

Komisyon: Avrupa Birliği Komisyonu.

Müsteşarlık: Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığı.

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 mevzuat.

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 personel.

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

CE işareti: İmalatçı tarafından ilaştırılan ve kabın CE işaretinin konulmasını öngören teknik mevzuatın ilgili kurallarına uygun olduğunu gösteren işaret.

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

Geri çağırma: Nihai kullanıcıya sunulmuş olan bir kabın iade edilmesini amaçlayan her türlü tedbirler.

İktisadi işletmeciler: İmalatçı, yetkili temsilci, ithalatçı ve dağıtıcı.

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

İthalatçı: Bir kabı yurtdışından ithal ederek piyasaya arz eden Türkiye’de yerleşik gerçek veya tüzel kişi.

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

Piyasadan çekme: Tedarik zincirindeki bir kabın piyasada bulundurulmasını önlemeyi amaçlayan her tür önlem.

Piyasaya arz: Bir kabın piyasada ilk kez bulundurulması

Teknik şartname: Bir kabın karşılaması gereken teknik şartları belirleyen belge.

Ulusal akreditasyon kurumu: Türk Akreditasyon Kurumu (TÜRKAK).

Uygunluk değerlendirme kuruluşu: Kalibrasyon, test, belgelendirme ve muayene dâhil olmak üzere, uygunluk değerlendirmesi faaliyetlerini gerçekleştiren kuruluş.

Uygunluk değerlendirmesi: Bir kaba ilişkin, bu Yönetmelikte yer alan temel gerekliliklerin yerine getirilip getirilmediğini gösteren süreç.

Uyumlaştırılmış Standart: Uyumlaştırılmış Avrupa Birliği mevzuatını uygulamak amacıyla Komisyonun talebine istinaden kabul edilen bir Avrupa standardı.

Üye ülke: Avrupa Birliği üyesi ülke.

Yetkili temsilci: İmalatçı adına belirli görevleri yerine getirmek üzere kendisinden yazılı vekâlet alan Türkiye’de yerleşik gerçek veya tüzel kişi.

3. SORUMLU PERSONEL

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.**

Kullanılan malzemelerin değerlendirilmesi için gerekli incelemelerin gerçekleştirilmesinden, INSPERLA ’nın yetkilendirdiği **Teknik Uzmanlar sorumludur.**

Belgelendirme taleplerinin alınmasından **planlama sorumlusu sorumludur.**

Belge taleplerinin gözden geçirilmesi ve belgelendirme sürecinin yürütülmesinden **Teknik Düzenleme Sorumlusu sorumludur.**

Teknik Uzman: Süreç sahibi, İnceleme, Değerlendirme, Kontrol, Muayene

Teknik Düzenleme Sorumlusu: Planlama, gözden geçirme ve karar

4. UYGUNLUK DEĞERLENDİRME İŞLEMLERİNDE UYGULANAN MODÜLLER

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

- 1) Kabin teknik tasarım yeterliliğinin numune incelemesi olmaksızın destekleyici kanıtların ve teknik dosyanın incelenmesi yoluyla değerlendirilmesi (Modül B - tasarım tipi).
- 2) Kabin teknik tasarım yeterliliğinin, destekleyici kanıtların ve teknik dosyanın incelenmesi ile öngörülen imalatı temsil eden tamamlanmış bir kabin prototipinin incelenmesi yoluyla değerlendirilmesi (Modül B - imalat tipi).
- b) İmalatçı, Yönetmeliğin 15 inci maddesinde belirtilen uyumlaştırılmış standartlara uygun olarak imal edilmeyen veya sadece kısmen imal edilen kaplar için, öngörülen imalatı temsilen tamamlanmış bir kabin prototipini incelemeye sunar ve kabin teknik tasarım yeterliliğinin incelenmesi ve değerlendirilmesi için teknik dosyayı ve destekleyici kanıtları da sunar (Modül B - imalat tipi).

Piyasaya arz edilmeden önce kaplar aşağıdaki prosedürlere tabi tutulur:

a) PS × 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 × 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 × 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) Yöbetmeliğin Ek-II'nin 4 üncü maddesinde belirtilen iç imalat denetimine tabi olarak tip uygunluğu (Modül C).

(3) Bu maddenin birinci ve ikinci fıkralarında belirtilen uygunluk değerlendirmesi prosedürleriyle ilgili kayıt ve yazışmalar, Türkçe veya nihai kullanıcıların kolayca anlayabileceği ve Bakanlığın kabul edeceği bir dilde düzenlenir.

5. UYGUNLUK DEĞERLENDİRME FAALİYETLERİ

Uygunluk Değerlendirme Faaliyetleri	B	C1	C2	C
Teknik Dosya İncelemesi	✓	✓	✓	✓
Numunenin Alınması	✓*	✓	✓	
İlgili testler (Eşdeğer testler)	✓**		✓	
Hidrostatik test (Eşdeğer etkiye sahip pnömomatik test)	✓**	✓	✓	✓
Kaynak kalitesinin incelenmesi		✓***		
Uygunluk Değerlendirme	✓	✓	✓	✓
Gözden Geçirme (Uygunluk Değerlendirme Kanıtlarının İncelenmesi)	✓	✓	✓	✓
Belgelendirme Kararı				
(Belgelendirme, Kapsam Genişletme, Kapsamın Daraltılması, Askıya Alma, Geri Çekme)	✓	✓	✓	✓
CE İşaretinde Onaylanmış Kuruluş Numarasının Kullanılması Hakkının Verilmesi		✓	✓	✓
Gözetim (Üretim Alanındaki Numunelerin Muayenesi ve Teste Tabi Tutulması)		✓	✓	

- * Üretim tipinde numune alınır.
** Üretim tipinde yapılır.
*** Deneysel yöntemde yapılmaz.]

6. UYGULAMA**Uygunluk değerlendirme Talebinin Alınması ve Değerlendirilmesi:**

INSPERLA' ya gelen talepler, e-mail yolu ile yazılı veya telefon ile sözlü olarak gelir. Gelen talepler doğrultusunda müşteriye planlama sorumlusu tarafından **FR.410 Basit Basınçlı Kaplar Başvuru Formu** e-mail yolu ile iletilir ve müşteri tarafından doldurulup onaylanması istenir. Onaylanan **FR.410 Basit Basınçlı Kaplar Başvuru Formu** Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından incelenerek uygun bulunması halinde **FR.374 Uygunluk değerlendirme Sözleşmesi** müşteriye iletilir.

Müşteri ile daha önce yapılmış bir sözleşme mevcut ise uygunluk değerlendirme talepleri direkt olarak ilgili bölüme yönlendirilir. Müşteri ile yapılmış bir sözleşme bulunmuyorsa talep edilen uygunluk değerlendirme hizmetine ilişkin olarak müşteriye planlama sorumlusu tarafından sözleşme iletilir. **FR.374 Uygunluk değerlendirme Sözleşmesi** onayı ve uygunluk değerlendirme için gerekli hazırlıkların tamamlanmasının ardından muayene/ belgelendirme süreci başlar.

Uygunluk Değerlendirme Sürecinin Planlanması

Planlamada müşterinin uygunluk değerlendirme için talep ettiği tarih teknik uzmanın üzerindeki işler ve kontrol için gerekli ölçüm aletinin durumu, muayene için uygun koşulların varlığı vb. şartlar değerlendirilerek Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından organize edilir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu ilgili ekipmanın muayene süresini, firmaya ulaşım şartları ile firmaya giriş şartlarını değerlendirerek ilgili muayene için **L.314 Personel Yetki İzleme Listesi** üzerinden personel seçilerek görevlendirilir.

Muayene Süreci

Teknik Uzman, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından **FR.387 Muayene İş Emri-Bilgi Formu** ile görevlendirilir. Teknik Uzman; istenilen uygunluk değerlendirme yöntemini ilgili standartlarda tanımlanan şekilde ve talimatlara uygun olarak gerçekleştirir.

Teknik Uzman, değerlendirilecek olan öğeleri ve numuneleri müşterinin kendi içerisinde uyguladığı tanımlama sistemine ve prosedürlerine uygun şekilde izler. Muayenelerde ya da yerinde kontrol gerektiren işlemlerde taşıma ve tanımlama işlemi gerçekleştirilmez.

Uygunluk değerlendirme hazırlık ve uygulama sırasında, ürüne ve ortam şartlarına özgü uygulanması gereken güvenlik kurallarına uyulur. Teknik Uzman muayene edilecek öğe kendi sorumluluğu altında iken, muayene edilecek olan öğelerin bozulmasını veya

hasar görmesini önlemek amacıyla **TL.305 İş Güvenliği Talimatı** belirtilen kurallara riayet etmektedir.

7. UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ İŞLEMLERİNİN AŞAMALARI

7.1. AB-TİP İNCELEMESİ (Modül B)

Tip incelemesi, bir örnek kabın 2014/29/EU Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği hükümlerine uygunluğunun tespiti ve belgelendirilmesine ilişkin değerlendirmesi Personel 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, FR.410 Basit Basınçlı Kaplar 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 FR.410 Basit Basınçlı Kaplar 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 kuruluşa bildirilir.

Tip inceleme (Üretim) incelemeye konu basınçlı kapı temsil eden numuneler uygunluk değerlendirmesinin yapılabilmesine yetecek sayıda FR.405 Numune Belirleme Formu' na göre üretim yerinden veya üretici deposundan alınır. Numuneler FR.404 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 FR.584 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi 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 (tasarım tipi).

İmalatçı AB-tip incelemesi için INSPERLA' ya 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.

- ✓ Kismen 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.

INSPERLA; 2014/29/AB Annex II, Modul B, Madde 1.4' e göre:

❖ Kap için:

Kabın teknik tasarımının yeterliliğini değerlendirmek amacıyla teknik dosyayı ve destekleyici kanıtı inceler

❖ Prototip kap için:

- ✓ Prototip kabın teknik dosyası ile uyumlu bir şekilde imal edildiğini, amaçlanan çalışma koşulları altında güvenli bir şekilde kullanılabileceğini doğrulayacak ve ilgili uyumlaştırılmış standart hükümlerine göre tasarlanmış unsurların yanı sıra diğer ilgili teknik şartnamelere göre tasarlanmış unsurları da belirler.
- ✓ İmalatçının 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 tiple uyumluluğuna imkân tanıyan ve kullanım sırasında denetime imkân 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.
- ❖ Her bir, düzenlenen veya geri çekilmiş AB-tip incelemesi belgeleriyle ve/veya bunların her tür ekiyle ilgili olarak Bakanlığı bilgilendirir ve periyodik olarak ya da talepte bulunulması halinde Bakanlığa 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.

INSPERLA;

İncelemelerde **FR.411 Basit Basınçlı Kaplar Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi** ve **FR.414 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Uygunluk Değerlendirme Rapor Formu** doldurulur. Yapılan tetkik sonucunda hazırlanan **FR.414 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Uygunluk Değerlendirme Rapor Formu** 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 **FR.374 Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi'ne** göre tamamlanır.

7.2. 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 kâpların, 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 Personel Yeterlilik Matrisi' ne göre belirlenen Teknik Uzman (lar) tarafından gerçekleştirilir. Modul C1 için başvuru, imalatçı tarafından kap ile ilgili olarak hazırlanmış teknik dosya, FR.410 Basit Basınçlı Kaplar 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 **FR.410 Basit Basınçlı Kaplar 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 Süreci

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 INSPERLA' ya sunar:

a) Teknik dosya:

- ✓ Kaynak işlemlerinin ve kaynakçaların ya da kaynak operatörlerinin uygun kalifikasyonlarıyla ilgili belgeler.
- ✓ Kabin 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 kabin 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) INSPERLA, 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 sunulmuyorsa periyodik kontrol ve 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 tabi kaplar için bu testler yerine, Basit basınçlı Kaplar yönetmeliği 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 INSPERLA' nın 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) INSPERLA, Partinin reddedilmesi halinde, ilgili partinin pazara arz edilmesini önleyecek önlemleri alır. Partilerin sık sık reddedilmesi halindeyse istatistiksel doğrulamayı askıya alabilir.

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

İncelemede **FR.411 Basit Basınçlı Kaplar Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi** ve **FR.414 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Uygunluk Değerlendirme Rapor Formu** 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 tanıtım numarasının iliştilmesini sağlanır ve uygulanan kontrollerle ilgili bir yazılı **FR.588 BASİT BASINÇLI KAPLAR DİREKTİFİ MODÜL C1 SERTİFİKASI** sertifikası düzenlenir.

Uygunluk değerlendirme işlemleri **FR.374 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

7.3. 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, INSPERLA sunar:

a) Teknik dosya:

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

b) AB-tip incelemesi belgesi.

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 yönetmeliği 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 Deliklerinde 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 incelemesi belgesinde açıklanan tip ile ve bu yönetmeliğin ilgili şartlarıyla uygunluğunu kontrol etmek amacıyla basınç deneyi ile beraber numunenin ölçü ve boyutlarında kontrol edilir.

Bir kabın kabul edilebilir kalite seviyesine uygun olmadığı belirlenmesi durumunda INSPERLA 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 **FR.589 BASİT BASINÇLI KAPLAR DİREKTİFİ MODÜL C2 SERTİFİKASI** 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.

7.4. 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.

- ✓ Kabin 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.
- ✓ 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 personelinden bağımsız kalifiye personelin sorumluluğunda gerçekleştirilerek bunlarla ilgili bir rapor hazırlanır.
- ✓ İmalat ve depolama yerlerinin adresleri ve imalatın başladığı tarih.

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

Uygunluğunun tespiti ve belgelendirilmesine ilişkin değerlendirmesi **L.314 Personel Yetki İzleme Listesi'ne** göre belirlenen Teknik Uzman(lar) tarafından gerçekleştirilir.

Teknik dosya, Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği **FR.410 Basit Basıncılı Kaplar Başvuru Formu** ile beraber, aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyanname ile başvurusunu yapar.

Başvuru incelemesinde başvuruya konu ürünün sınıflandırılması **FR.410 Basit Basıncılı Kaplar Başvuru Formu** kullanılarak yönetmelik şartları bakımından başvuru dokümanlarının yeterliliği kontrol edilir.

Teknik Uzman(lar) tarafından yapılan kontrol sonrasında tespit edilen eksiklik ve uygunsuzluklar başvuru sahibine **FR.411 Basit Basıncılı Kaplar Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi** ve **FR.414 Basit Basıncılı Kaplar Direktifi Uygunluk Değerlendirme Rapor Formu** ile Teknik Uzman tarafından bildirilir.

Bu süre 6 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 teknik dosyada sunulan seri numaralarını içeren **FR.411 Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi** ve **FR.414 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.

İlgili modüle B sertifikası, **FR.411 Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi** ve **FR.414 Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Raporu** ONTEK sistemine yüklenerek kayıt oluşturulur. Sistem üzerinden Barkod

alınarak Barkodlu belge basımı gerçekleştirilir.

Modül C sertifikasında uygunluk değerlendirmesi yapılan tüm ürünlerin seri numarası ve imalatın gerçekleştiği tarih aralığı yer alır. Eğer sertifika üzerinde seri numaralar sığmaz ise sertifikaya Ek yapılarak liste halinde seri numaralar gösterilebilir.

Uygunluk değerlendirme işlemleri **FR.374 Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi'** ne göre tamamlanır.

Kaynak İşleri

Sabit bağlanan parçalarının işlemleri **TL.311 Kaynak Prosedürlerinin Değerlendirilmesi ve Onaylanması Talimatına** göre gerçekleştirilir ve işlemi gerçekleştiren personelin değerlendirilmesi **L.314 Personel Yetki İzleme Listesi'ne** ne göre belirlenen Teknik uzman(lar) tarafından yapılır.

Sabit bağlantı personeli işlemleri **PR.2017 Sabit Bağlantı Personeli Onaylanması Prosedürü'ne** göre gerçekleştirilir ve işlemi gerçekleştiren personelin değerlendirilmesi **L.314 Personel Yetki İzleme Listesi'ne** ne göre belirlenen Teknik uzman(lar) tarafından yapılır.

Sabit birleştirmelerin tahribatsız testlerini gerçekleştiren personeli işlemleri **TL.2013 Tahribatsız muayene personeli onaylanması talimatı'na** göre gerçekleştirilir ve işlemi gerçekleştiren personelin değerlendirilmesi **L.314 Personel Yetki İzleme Listesi'ne** ne göre belirlenen Teknik uzman(lar) tarafından yapılır.

Numune/Prototip Seçme ve kriterleri:

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.

- ✓ 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 Deliklerinde 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

8. BELGENİN İPTALI, GERİ ÇEKİLMESİ, ASKIYA ALINMASI YA DA KISITLANMASI

Bir belge aşağıdaki şartlarda iptal edilebilir, geri çekilebilir, askıya alınabilir veya kısıtlanabilir:

- ✓ Belge bilerek yanıltıcı veya uygunsuz reklâmlarla suistimal edilmişse.
- ✓ Kanuni hükümlere veya resmi gereksinimlere artık uymuyorsa.
- ✓ Belgelendirmeye konu olan kalite yönetim sistemi artık ilk değerlendirme kriterleri (standart vb) kapsamında değilse
- ✓ Yazılı bir istek üzerine 2 ay içinde gözetim denetimi veya kalite yönetim sisteminin uygunluğunun gözden geçirilmesi gerçekleştirilemiyorsa veya tarafların üzerinde anlaşıldığı zaman içerisinde sapmalar ilgili düzeltici faaliyetlerle düzeltilmemişse.
- ✓ İkazlara rağmen müşteri muayene ve belgelendirme kuruluşunun isteklerini karşılamıyorsa.
- ✓ Sözleşme bedeli ödenmemişse.
- ✓ Belge sahibi sözleşme şartlarındaki bir düzeltmeye, yürürlüğe girişinden itibaren 1 ay içinde yazılı olarak itiraz ederse.
- ✓ Belge sahibi ile ilgili iflas işlemleri başlamışsa veya yetersiz kaynaklardan dolayı kendisi hakkındaki işlemler durdurulmuşsa.
- ✓ Belge sahibi ticaretten çekilmişse
- ✓ Belgenin verilmesine esas teşkil eden idari/standart gereksinimler veya teknik kurallar değişmişse ve belge sahibi yeni testler yaptırarak ürünün yeni gereksinimleri/kuralları karşıladığını ispat edememişse.
- ✓ Denetimler esnasında uygunsuzluk tespit edilmiş ve bu uygunsuzluklar 3 ay (haklı gerekçeler sunulduğu takdirde 6 ay) içerisinde giderilememişse

Bu gibi durumlarda başvuru sahibine alınacak aksiyonlar Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından yazılı olarak bildirilir.

Uygunluk belgesinin ve ilgili markaların kullanılmasının sona erdirilmesi, geri alınması, askıya alınması ve kısıtlanması rapor haline getirilebilir ve/veya yayınlanabilir. INSPERLA tarafından istendiği takdirde tüm belgelendirme dokümanlarının orijinaleri ve yetkilendirmeler iade edilmelidir.

Askıya alınan belgeler, belgenin askıya alınma sebebi ortadan kalktığı anda ve bu durum yetkili personel tarafından doğrulandığında yeniden yürürlüğe alınabilir.

Bir belgenin askıda kalabileceği maksimum süre 3 aydır. 3 ay içerisinde askıya sebep olan durumlar giderilemezse 3 ayın sonunda ilgili belge iptal edilerek, müşteri yazılı olarak bilgilendirilir.

Kasıt veya büyük ihmal dışında uygunluk belgesinin verilmemesi, sona erdirilmesi, geri alınması, askıya alınması ve kısıtlanmasından dolayı müşterinin uğrayacağı zararlardan INSPERLA sorumlu değildir.

9. UYGUNLUK DEĞERLENDİRME HİZMETİNİN HATALI GERÇEKLEŞTİRİLMESİ DURUMU

INSPERLA Teknik Uzmanı tarafından Belgelendirme Süreci tamamlanmış, Belgelendirilmiş bir hizmetin hatalı olarak gerçekleştirildiğinin fark edilmesi durumunda, ilk olarak hatalı gerçekleştirilen denetim INSPERLA Genel Müdür ve Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirilir. Söz konusu hata sonucu oluşabilecek riskler değerlendirilir. İmalatçı firma konu hakkında bilgilendirilir.

Hatalı değerlendirme sonucu verilen Belge iptal edilir ve Uygunluk Değerlendirme Prosedürü INSPERLA tarafından ücretsiz olarak yeniden başlatılır.

INSPERLA Geçerliliği yitirmiş belge kapsamında imalatı yapılan ve piyasaya arz edilen ürün listesi imalatçıdan ister.

Söz konusu hatanın sonucunun büyük riskler (hayati tehlike, çevre, doğa ve canlılara) taşımadığı kanaatine varılır ise piyasaya arz edilen ürünler kapsamında herhangi bir işlem gerçekleştirilmez.

Hatanın büyük riskler taşıdığı (hayati tehlike, çevre, doğa ve canlılara) saptanın ise, piyasaya arz edilen ürünler ile ilgili olarak kullanıcılar bilgilendirilir ve ekipman üzerinde imalatçı tarafından gerekli revizyonların yapılması sağlanır. İlgili ekipmanlar ile ilgili

yönetmelik Madde 15.2 de belirtilen kurumlar bilgilendirilir.

Risk değerlendirmesi esnasında aşağıdaki hususlar göz önünde bulundurulur;

- ✓ Ekipmanın ilk piyasaya arz edilme tarihi
- ✓ Ekipmanın çalışma koşulları
- ✓ Ekipmanın kullanıldığı proses
- ✓ Hayati tehlikenin söz konusu olup olmadığı
- ✓ Çevreye, doğaya olan etkisi
- ✓ İmalatçıya kullanıcılardan gelen şikâyet vb.
- ✓ Ekipman ile ilgili alternatif uygulamalar

10. ONAYLANMIŞ KURULUŞLAR İLE İŞ BİRLİĞİ:

Türkiye’de aynı alanda çalışan onaylanmış kuruluşlar arasında iş birliği 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 Düzenleme Sorumlusu tarafından public üyelik yapıp takip edilmeye başlanacak ve atamadan sonra onaylanmış kuruluş olarak takibi sağlanacaktır.

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

- ✓ Onaylanmış kuruluşlar, denetçiler ve tanınmış üçüncü taraf kuruluşlar 24 Eylül 2019 tarihli 30898 sayılı sanayi ve teknoloji bakanlığınca onaylanmış kuruluşların görevlendirilmesi, izlenmesi ve denetlenmesinde esas alınacak kriterler Tebliğinin Madde 14 öngörülen uygunluk değerlendirme görevleri, Madde 15, Madde 16 uyarınca uygunluk değerlendirmeleri yapılacak.
- ✓ 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.
- ✓ Bir uygunluk değerlendirme kuruluşu, 2014/29/AB Basit Basıncı Kaplar Yönetmeliği 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.
- ✓ 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.
- ✓ Düzeltici önlemlerin alınmaması durumunda; uygunluk değerlendirme kuruluşu, sertifika kapsamında kısıtlama, sertifikayı askıya alma veya uygun bir şekilde, sertifikayı geri çekme işlemlerinden herhangi birini yapabilecektir.

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

- ✓ Onaylanmış kuruluşlar, tanınmış üçüncü taraf kuruluşlara ve kullanılan denetçilere aşağıda belirtilen durumlarda bilgilendirme yapmaktadır:
 - Herhangi bir ret, kısıtlama, askıya alma veya sertifikanın iptali;
 - Görevlendirme kapsamı veya koşulları etkileyen herhangi bir durum;
 - Uygunluk değerlendirme faaliyetleri ile ilgili piyasa gözetim yetkililerinden alınan herhangi bir bilgi veya istek
 - İstek üzerine, uygunluk değerlendirme faaliyetleri, sınır ötesi faaliyetler ve taşeronluk dahil olmak üzere, tebliğ kapsamı içinde gerçekleştirilen ve uygulanan diğer faaliyetler
- ✓ 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.

11. MÜŞTERİ UYUŞMAZLIK, ŞİKÂYET VE İTİRAZLARI

Müşteriden gelen Uyuşmazlık, şikâyet ve itirazların çözümü için web sitesinde bulunan Şikâyet ve İtiraz Prosedürü uygulanır.

12. DEĞİŞİKLİKLERİN BİLDİRİMİ

Kuruluşun Belge içeriği ile ilgili olarak temel değişiklik yapıldığı konusunda (genişletme, daraltma, unvan değişikliği, ürün ve üretim metodunda değişiklik, adres, kaynak koordinasyon personeli/personelleri, eş haklara sahip vekili, yedek vekili değişikliği) INSPERLA' yı bilgilendirmelidir. Değişikliklere yönelik bilgi verilmemesi halinde konuyla ilgili uygunsuzluk açılarak takibi yapılır. Kapsama yeni faaliyetler eklenmesi, ürün ve üretim metodu, adres, kaynak koordinatörü/koordinatörleri değişikliği durumlarında değişiklik denetimi gerçekleştirilmelidir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de değişiklik denetimleri birlikte gerçekleştirilir.

13. YÖNETMELİK VE STANDARTLARDA MEYDANA GELEN DEĞİŞİKLİKLER

Ürün belgelendirme sisteminde (standart, prosedürler veya kurallarda) meydana gelebilecek önemli değişiklikleri, en kısa zamanda INSPERLA' dan ürün belgeli kuruluşlara belirlenecek geçiş süresi sonunda gerekli düzenlemeleri yapmaları için duyurmakla yükümlüdür. Bu amaçla web sayfası, e-posta gibi araçlar kullanılabilir. Programlarda, kurallarda, belge işareti ve belge kullanımında meydana gelen önemli değişiklikler yürürlüğe konmadan önce paydaşların görüşleri alınarak değerlendirildikten sonra INSPERLA tarafından belgeli müşterilere web sayfası vasıtası ile duyurulur. Kuruluş belgeli olduğu süre boyunca INSPERLA web sitesinden güncel dokümanları takip etmeli ve gerekliliklere uymalıdır.

Belgelendirme programları INSPERLA Web Sitesi aracılığı ile kamuya açılmıştır. Rehberlik için web sayfasında ilgili yönetici bilgileri yer alır ve ilgili tarafların belgelendirme programı veya süreç hakkında herhangi bir bilgiye ihtiyaç duyması halinde bu yol ile bilgi edinmesi sağlanır.

14. BELGE SAHİBİ UNVAN DEĞİŞİKLİĞİ

Belge sahibi yeni unvana göre ticaret sicil gazetesi ve imza sirkülerini INSPERLA' ya iletir. Belge sahibinin unvan değişikliği olması durumunda sistemini etkileyen bir değişiklik yok ise ilgili bilgiler esas alınarak INSPERLA kararı ile yeni belge numarası ile belge yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Bu durumda hizmet tarifesinde belirtilmiş belge ücreti talep edilir.

15. ADRES DEĞİŞİKLİĞİ

Üretim yeri değişikliği durumunda belge sahibinin yeni üretim yerini incelemek amaçlı değişiklik denetimi gerçekleştirilir. Yapılan incelemede sistemin yeterliliğinin tespiti halinde, Teknik Düzenleme Sorumlusunun kararı ile yeni belge numarası ile kuruluşun belgesi ve diğer evrakları yeni üretim yeri adresine göre düzenlenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Bu durumda hizmet tarifesinde belirtilmiş belge ücreti talep edilir.

Revizyon Bilgileri

Revizyon No	Revizyon Tarihi	Açıklama
00	06.02.2023	İlk Yayın