



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

## REVİZYON TAKİP LİSTESİ

REVİZYON NO	BÖLÜM/SAYFA NO	REVİZYON TARİHİ	REVİZYON GEREKÇESİ
R1.0	--	--	İlk Yayın
R2.0	Bütün Bölümler	01.02.2019	İzlenebilirlik eklendi. 5.9 maddesi eklendi.
R3.0	5.3.6	12.03.2019	7 (yedi) gün içerisinde yapılacak düzeltici faaliyetler firma tarafından belirlenir
R3.0	5.3.3	12.03.2019	Deney ve muayenelerin yapılacağı ortamda, gerekli güvenlik ve çevre şartları önlemleri P55_55_Yerinde Deney Çalışması Prosedürü'ne göre alınır.
R4.0	Bütün Bölümler	15.04.2019	"Muayene" ibaresi yerine "tetkik" "belgelendirme" ibareleri eklendi.
R4.0	3. Madde	15.04.2019	Majör ve minör tanımları eklendi.
R5.0	Tüm Sayfalar	17.10.2019	Adres Değişikliği
R5.0	Tüm Prosedür	17.10.2019	BP83_01_Doküman ve Kayıt Kontrol Prosedürü yerine P43_01_Doküman ve Kayıt Kontrol Prosedürü kullanımına geçilmiştir
R6.0	Sayfa 20	10.01.2021	Bakanlık Tebliğ numarası güncellendi.

HAZIRLAYAN  
KALİTE YÖNETİCİSİ

ONAYLAYAN  
GENEL MÜDÜR

## İçindekiler

1	AMAÇ .....	3
2	KAPSAM.....	3
3	TANIMLAR .....	3
4	SORUMLULUKLAR.....	4
5	UYGULAMA .....	4
5.1.	<b>Başvuru Alımı</b> .....	5
5.2.	<b>AT Tip İncelemesi Başvurularının Değerlendirilmesi</b> .....	5
5.2.1.	Teklif / Sözleşme .....	7
5.2.2.	AT Tip İncelemesinin Planlanması.....	7
5.3.	<b>Makine AT Tip İncelemesinin Gerçekleştirilmesi</b> .....	8
5.3.1.	Açılış Toplantısı .....	8
5.3.2.	Doküman İnceleme .....	8
5.3.3.	Tip İnceleme ve Risk Analizi.....	8
5.3.4.	Standarttan sapmaların(standart dışı ürün) kaydı ve değerlendirilmesi .....	11
5.3.5.	Makine Emniyet Yönetmeliği Kapsamı dışındaki tehlikeler .....	12
5.3.6.	AT Tip İncelemesi Sonucu .....	12
5.3.7.	Kapanış Toplantısı .....	12
5.3.8.	AT Tip İncelemesi Evraklarının Toplanması .....	12
5.3.9.	Takip Tetkiki .....	13
5.3.10.	AT Tip İncelemesinin Gözden Geçirilmesi ve Belgelendirme Kararı .....	13
5.4.	<b>Belgelendirme Dokümantasyonu (AT Tip İnceleme Belgesi)</b> .....	13
5.4.1.	CE işareti kullanımı .....	14
5.5.	<b>Belgelendirilmiş Ürünlerin Veri tabanı</b> .....	15
5.6.	<b>Gözetim Denetimi</b> .....	16
5.7.	<b>Belgelendirmeyi Etkileyen Değişiklikler</b> .....	16
5.8.	<b>Belgelendirmenin sonlandırılması, askıya alınması, daraltılması veya geri çekilmesi.</b> 17	
5.8.1.	Belgenin askıya alınması .....	17
5.8.2.	Belge kapsamının daraltılması .....	18
5.8.3.	Belgelendirmenin Sonlandırılması .....	18
	Aşağıdaki nedenlerden dolayı belgelendirme sonlandırılır ve belge geri çekilir. ....	18
5.8.4.	Bildirimler .....	19
5.9.	<b>T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Türkak ve Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile İşbirliği ve Bilgi Paylaşımı</b> .....	20
5.9.1.	Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı ve TÜRKAK ile iletişim;.....	21
5.9.2.	Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile iletişim; .....	22
6	REFERANSLAR .....	22
7	UYGULANABİLİR DOKÜMAN VE KAYITLAR.....	23



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

8 KALİTE KAYITLARI ..... 23

## 1 AMAÇ

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

## 2 KAPSAM

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

## 3 TANIMLAR

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

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

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

Karar Verici: Teknik Düzenleme Sorumlusu/Teknik Müdür

Tetkik Personeli: Teknik Uzman

Majör (Kritik Uygunluk): Majör uygunluk ve/veya uygunluklar Kalite Yönetim Sisteminin etkinliğini doğrudan etkileyen uygunluklardır. Bu durumlarda Takip tetkiki ya da ilave dokümanlar ile uygunluklar kapatılabilir.

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

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

Majör uygunluk olduğu zaman sistem zarar görür.



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

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

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

## 4 SORUMLULUKLAR

CGS TS EN ISO / IEC 17065 yönetim sistemi kapsamında, bu prosedür ile ilgili sorumluluklar BF61\_02\_Personel Görev ve Nitelik Çizelgesine göre uygulanır.

## 5 UYGULAMA

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

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

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

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

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

Sıra	Ürün belgelendirme programında uygunluk değerlendirme fonksiyonları ve faaliyetleri	Ürün belgelendirme program tipleri
I	Seçim, programlama ve hazırlık faaliyetlerini içeren, şartların belirlenmesi, örneğin; zorunlu dokümanlar ve numune alma (uygulanabilir olarak).	1a



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

II	Uygulanabildiği takdirde aşağıdakileri kullanarak özelliklerin tayini a) Deneye tabi tutulması b) Muayene c) Tasarımın değerinin tayini d) Hizmetlerin veya proseslerin değerlendirilmesi d) Diğer tayin faaliyetleri, örneğin; doğrulama	1a
III	Gözden Geçirme Belirlenmiş şartların karşılanıp karşılanmadığının belirlenmesi aşaması boyunca elde edilen uygunluk kanıtlarının incelenmesi	1a
IV	Belgelendirme kararı Belgenin verilmesi ve sürdürülmesi, kapsamının genişletilmesi, belgenin askıya alınması veya geri çekilmesi.	1a
V	Doğruluk beyanı, lisanslama a) Uygunluk veya diğer uygunluk durumu (doğruluk beyanı) belgesinin verilmesi b) Uygunluk veya diğer uygunluk durumlarının kullanım hakkının verilmesi	1a

## 5.1. Başvuru Alımı

Makine için AT Tip İnceleme Hizmeti almak isteyen firmalar BF72\_01\_Başvuru Formu ile kuruluşumuza başvuru yapar. Başvurular e-mail, faks ve doğrudan yapılabilmektedir.

Gelen başvuru Teknik Düzenleme Sorumlusu'na iletilir. Teknik Düzenleme Sorumlusu başvuruyu BP73\_01\_Talep ve Tekliflerin Gözden Geçirilmesi Prosedürü 'ne uygun olarak numaralandırır.

## 5.2. AT Tip İncelemesi Başvurularının Değerlendirilmesi

Gelen başvurular kuruluşumuz kapsamı, denetçi durumu dikkate alınarak Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirilir ve başvuru uygun ise onayı verilir. Bunun için, BF73\_01\_R Başvuru Gözden Geçirme Formu kullanılır.

- Başvurunun değerlendirilmesinde:

- Kapsamın CGS AT Tip İncelemesi kapsamına uygunluğu,
- AT Tip İncelemesi için uygun teknik uzman olup olmadığı belirlenir,
- Ürün ile ilgili CİRCA veri tabanında herhangi bir karar olup olmadığı incelenir. (<https://circabc.europa.eu/>)
- Müşteri ve ürünle ilgili bilgilerin, belgelendirme prosesinin gerçekleştirilmesi için yeterli olup olmadığı incelenir,



## MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

-İlgili standartlar veya diğer normatif dokümanlarla ilgili mutabakat dahil, varsa; belgelendirme kuruluşu ve müşteri arasındaki bütün ihtilaflar çözülür,

- İstenen belgelendirme kapsamının yeterince tanımlanıp tanımlanmadığı incelenir, müşteri ile mutabık kalınır,

- Değerlendirme faaliyetlerinin tamamının gerçekleştirilmesi için araçların mevcut olup olmadığı incelenir,

-Belgelendirme faaliyetlerinde, ürün değerlendirmesi için, iç kaynakların yetersiz olması halinde, akredite laboratuvar olup olmadığı araştırılır, TS EN 17025 akreditasyonu olmayan laboratuvarların ve belgelendirme kuruluşlarının raporu kabul edilmez.

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

-Bir ürün tipini içeriyor ise; Teknik Düzenleme Sorumlusu ve Teknik Uzman(lar) toplanarak ürünü incelerler. Ürünün sınıflandırılması aşamasında, gerekli görülürse, bakanlık ve ilgili yetkili organlardan yardım talep edilir. Ürün Makine Emniyeti Yönetmeliği kapsamımıza giriyor ise, gerekli eğitimler alınıp eksiklikler giderildikten sonra, belgelendirme süreci başlatılır.

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

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

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

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





# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

## 5.2.1. Teklif / Sözleşme

Başvurusu kabul edilen firma için BF41\_01\_Belgelendirme Hizmet Sözleşmesi hazırlanarak firmaya gönderilir. Firmanın resmi e-mail adresinden gelen taranmış sözleşmeler ya da faks ile gelen sözleşmeler asıl kopyaları tetkik esnasında alınmak koşuluyla kabul edilir.

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

BF41\_01\_Belgelendirme Hizmet Sözleşmesi, CGS adına Genel Müdür ya da Teknik Düzenleme Sorumlusu onayı sonrasında geçerli hale gelir. Sözleşmenin bir kopyası CGS tarafından firma dosyasında muhafaza edilir, bir kopyası firmaya verilir.

## 5.2.2. AT Tip İncelemesinin Planlanması

Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından AT Tip İnceleme başvurusu için Teknik Uzman, BP62\_01\_Tetkik Ekibi Atama ve Performans Değerlendirme Prosedürüne uygun olarak belirlenir.

Ayrıca belgelendirmesi yapılacak makinenin varsa C Tipi Uyumlaştırılmış Standardı belirlenir, yoksa tetkikin hangi A ve B Tipi Uyumlaştırılmış Standartlara göre yapılacağı ve makineye yapılacak testler belirlenir.

Firmadan temin edilen teknik bilgiler ve belgelendirme sürecinde gerekli olan standart, kurumsal bilgi, belge ve dokümantasyon Teknik uzman ile paylaşılır. Ürünün akredite laboratuvarlardan test raporu bulunması halinde kabul edilir ve Teknik Uzman ve/veya Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından incelendikten sonra, ek yapılması gerekenler var ise bunlarda BF74\_01\_Tetkik Planına dahil edilir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından AT Tip İncelemesi için uygun tarih belirlenir. Bu tarihlere ve belirlenmiş personele göre BF74\_01\_Tetkik Planı hazırlanır. Teknik Düzenleme Sorumlusu, BF74\_01\_Tetkik Planını teknik uzmana elden, müşteri firmaya elektronik posta ya da faks aracılığı, tetkikten en az üç gün önce bildirilir. Firmanın tetkik planına itiraz etmemesi durumunda planı kabul etmiş sayılır ve bu plana göre hareket edilir.



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

## 5.3. Makine AT Tip İncelemesinin Gerçekleştirilmesi

### 5.3.1. Açılış Toplantısı

Açılış toplantısında:

- AT Tip İncelemesi yapılacak makinenin kapsamı ve özellikleri teyit edilir.
- AT Tip incelemesi için yapılacak testler beyan edilir.
- AT Tip İncelemesi esnasında kılavuz alınacak A, B ve C Tipi standartlar belirlenir.
- AT Tip İncelemesi faaliyetinin tahmini süresi teyit edilir.
- AT Tip İncelemesi esnasında firma ve CGS tarafından sağlanacak güvenlik önlemleri teyit edilir.
- AT Tip İncelemesi esnasında firma tarafından CGS personeline rehberlik edecek kişiler belirlenir. Açılış toplantısına katılanlar, BF40\_01\_Toplantı Tutanağı ile kayıt altına alınır.

### 5.3.2. Doküman İnceleme

Sahaya gitmeden önce, firmanın makinesine ait teknik dosya, BF74\_02\_Teknik dosya inceleme formu ile incelenir. Doküman inceleme esnasında teknik dosyanın 2006/42/AT Makine Emniyet Yönetmeliği EK VII 'ya uygunluğu ve teknik dosyanın ürün üzerinde doğrulaması yapılır. Teknik dosya inceleme BF74\_02\_Teknik dosya inceleme formu ile raporlanır.

Doküman inceleme esnasında çıkan uygunsuzluklar BF74\_03\_Uygunsuzluk Formu ile kayıt altına alınır ve bir nüshası müşteriye verilir.

### 5.3.3. Tip İnceleme ve Risk Analizi

Tipin incelenen teknik dosyaya uygunluğunun kontrol edileceği, tetkikin yapılacağı yer hususunda müşteri ile mutabakat sağlanır. Tetkikin yapılacağı ortamda, gerekli güvenlik ve çevre şartları önlemleri P55\_55\_Yerinde Deney Çalışması Prosedürü'ne göre alınır.

Firmanın ürününe ait C Tipi Standardı olması durumunda, bu standarda göre hazırlanan BF74\_04\_Uyumlaştırılmış Standartlar Soru Listesi kullanılır. Ürüne ait harmonize standart içerisinde belirtilen Tehlikeler Listesine göre HATA MODU VE ETKİLERİ ANALİZİ (FMEA) yöntemi ile risk analizi değerlendirilmesi yapılır. Tetkik Personeli saha denetiminden önce bu Tehlikeler Listesine göre risk analizini hazırlar.





# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

Firmanın ürününe ait C Tipi Standardı olmaması durumunda, değerlendirme:

- 2006/42/AT Makine Emniyet Yönetmeliği EK I Temel Gerekliler Soru Listesi
- TS EN ISO 12100 Soru Listesi
- TS EN 60204 – 1 Soru Listesi
- HATA MODU VE ETKİLERİ ANALİZİ (FMEA)

Dokümanlarından makineye uygun olanlarına göre yapılır.

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

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

Yönetmelik

Standart

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



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021



## TS EN 1870-8

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - bölüm 8: Elle yüklemeli ve/veya boşaltmalı, güç tahrikli tek bıçaklı testere üniteli kenardan dilme makinaları

## TS EN 1870-9:2012(EN) (İngilizce Metin)

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 9: Entegre beslemeli ve elle yüklemeli ve/veya boşaltmalı, enine kesen, iki testere bıçaklı daire testere makinaları

## TS EN 1870-10

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - bölüm 10: Tek bıçaklı otomatik ve yarı otomatik yukarıya doğru enine kesen testere makinaları

## TS EN 1870-11

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 11: Yatay olarak enine kesen, bir testere üniteli, yarı otomatik testere makinaları (radyal kollu testereler

## TS EN 1870-12

Ağaç işleme makinalarında güvenlik- Dairesel testere makinaları - Bölüm 12: Sarkaç tipi enine kesen testere makinalar

## TS EN 1870-13

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 13: Yatay kolonlu panel test

## TS EN 1870-14

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 14: Düşey panel testere makinala

## TS EN 1870-15

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 15: Tümlüşik iş parçası besleme ve elle yükleme ve/veya yük boşaltma tertibatı olan çok bıçaklı paralel kesimli testere

## TS EN 1870-16

Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 16: V biçimli kesim için çift verrev kesimli testere makinaları

## TS EN 1870-17

Ağaç işleme makinalarının güvenliği bölüm 17: Bir testere üniteleri elle yatayenine kesen testere makinaları-Elle çaişan radyon kollu testereler



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

	<p>TS EN 1870-19 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 19 Daire testere tezgahları (kayar tablalı veya tablasız) ve bina şantiyesi testereleri</p> <p>TS ISO EN 19085-5:Ağaç işleme makineleri - Güvenlik - Bölüm 5: Ölçü testereleri</p>
--	---

Tetkik esnasında Teknik Uzman tarafından kontrolü yapılan makinenin ilgili standart ve yönetmeliklere göre güvenlik şartlarını yerine getirip getirmediği tespit edilir. Tehlikeler Listesine göre HATA MODU VE ETKİLERİ ANALİZİ (FMEA) yöntemi ile risk analizi değerlendirilmesi yapılır.

Makine Emniyeti Yönetmeliğine göre yapılması gereken temel testler;

#### 5.3.3.1. Elektriksel Güvenlik Testi

Makinenin elektrikle çalışması durumunda T55\_25 Elektrik Dayanımı Deneyi Çalışma Talimatı, T55\_24 Toprak Sürekliliği Deneyi Çalışma Talimatı, T55\_26 İzolasyon Direnci Deneyi Çalışma Talimatı, T55\_27 Kaçak Akım Deneyi Çalışma Talimatına göre Elektriksel Güvenlik Testleri yapılır ve Çalışma Kaydı ile kayıt altına alınır.

#### 5.3.3.2. Gürültü Testi

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

#### 5.3.3.3. Sonuçların Rapor Haline Getirilmesi

Bulunan eksiklikler BF74\_03 Uygunsuzluk Formu ile kayıt altına alınır ve bir nüshası müşteriye verilir. Yapılan deneyler P510\_01 Deney Sonuçlarının Rapor Haline Getirilmesi Prosedürüne göre rapor haline getirilir.

#### 5.3.4. Standarttan sapmaların(standart dışı ürün) kaydı ve değerlendirilmesi

Firmanın standarttan farklı bir ürün üretmesi durumunda standarda uymayan kısımlar incelenir. BF74\_03 Uygunsuzluk Formu ile kayıt altına alınır. Standartta belirtilen kriterlerin



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

dışında kalan kısımların değerlendirme kriterleri ve sonuçları alınan önlemlere göre değerlendirilerek karar verilir.

## 5.3.5. Makine Emniyet Yönetmeliği Kapsamı dışındaki tehlikeler

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

## 5.3.6. AT Tip İncelemesi Sonucu

Yapılan AT Tip İncelemesi sonucu, BF74\_06\_Makine Muayene Raporu ile kayıt altına alınır. Bulunan uygunsuzluklar firmaya teslim edilir, 7 (yedi) gün içerisinde yapılacak düzeltici faaliyetler firma tarafından belirlenir ve verilen süre içerisinde uygunsuzlukların kapatılması ve CGS'nin bilgilendirilmesi istenir. Geçerli bir neden olmadıkça, uygunsuzlukların giderilmesi için firmaya üç aylık süre verilir.

## 5.3.7. Kapanış Toplantısı

Kapanış toplantısında:

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

Ayrıntılı olarak açıklanır ve BF74\_06\_Makine Muayene Raporu ve bulunan uygunsuzluklar, BF74\_03\_Uygunluk Formu ile firmaya teslim edilir.

## 5.3.8. AT Tip İncelemesi Evraklarının Toplanması

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

	<b>MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ</b>	Kod No : BP71_01_R6.0
		Yayın Tarihi : 15.07.2017
		Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

#### 5.3.9. Takip Tetkiki

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

#### 5.3.10. AT Tip İncelemesinin Gözden Geçirilmesi ve Belgelendirme Kararı

##### a) AT Tip İncelemesinin Gözden Geçirilmesi;

AT Tip İncelemesinin CGS prosedürlerine uygunluğu, BF74\_07\_Tetkik Gözden Geçirme Formu ile Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) tarafından yapılır. Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) ürün değerlendirme süreçlerinde yer almamaktadır.

##### b) Belgelendirme Kararı

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

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

#### 5.4. Belgelendirme Dokümantasyonu (AT Tip İnceleme Belgesi)

- CGS belgelendirme sürecini başarıyla tamamlayan müşteriye, aşağıda belirtilenleri açıkça aktaran veya bunların tanımlanmasına imkan sağlayan resmi belgelendirme dokümantasyonu (BF77\_01\_AT Tip İnceleme Sertifikası) sunmaktadır.

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

- Belge içerisinde asgari aşağıdaki bilgiler bulunur;



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

- Belgelendirme kuruluşunun adı ve adresi,
- Belgelendirmenin verildiği tarih (tarih, belgelendirme kararının tamamlandığı tarihten önce olmamalıdır),
- Müşterinin adı ve adresi,
- Belge numarası,
- Belgelendirme kapsamı,
- Belgelendirme belirlenmiş bir dönemin sonunda geçerliliğini kaybediyorsa, belgelendirme dönemi veya son geçerlilik tarihi,
- Belgelendirme programının gerektirdiği diğer her türlü bilgi.
- Belgelendirilen ürüne ait tanımlayıcı bilgi,
- Deney ve Muayene Raporu bilgisi (Deney ve Muayene Raporu ek olarak verilmektedir.)

- AT Tip İnceleme Belgesi aşağıdaki şartlar yerine getirildikten sonra yayınlanmaktadır.

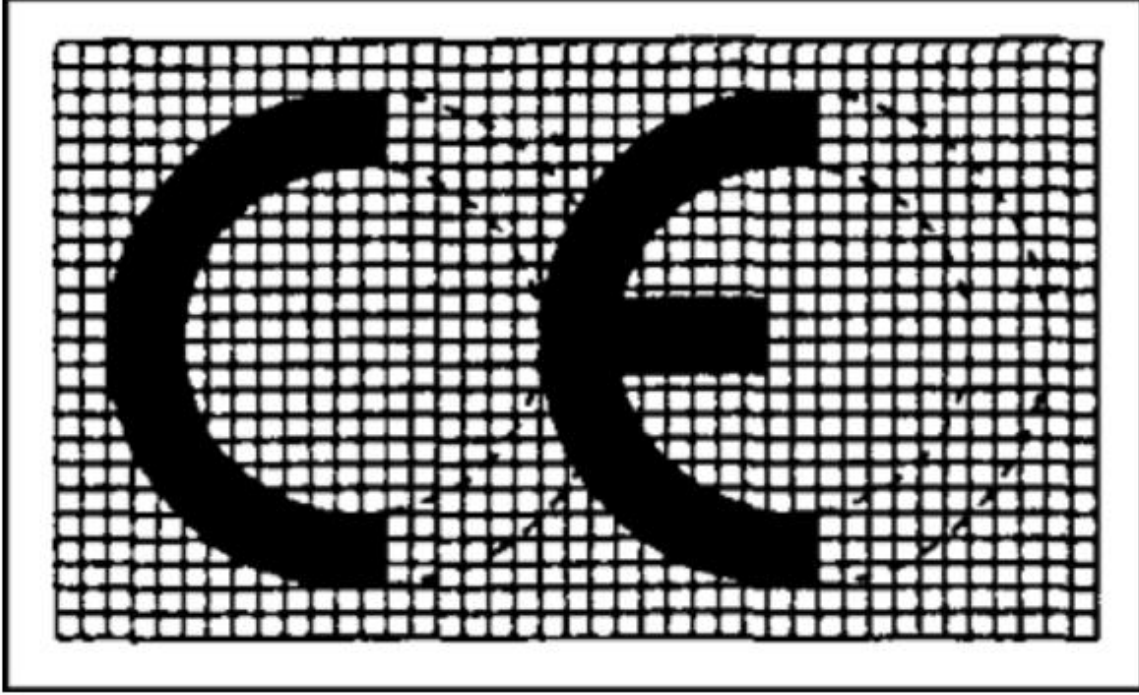
- Belgelendirmenin verilmesi veya kapsamının genişletilmesi kararının karar verici tarafından alınması,
- Tüm belgelendirme şartlarının yerine getirilmesi,
- Belgelendirme anlaşmasının tamamlanması/imzalanması.

## 5.4.1.CE işareti kullanımı

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

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





“CE” Uygunluk İşareti CE harflerinden oluşmalıdır.

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

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

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

#### 5.5. Belgelendirilmiş Ürünlerin Veri tabanı

CGS, belgelendirmiş olduğu ürünlerin bilgilerini BF71\_01\_Belgelendirme Listesi ile kayıt altına alır ve Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının resmi web sayfasındaki ONTEK kısmına aktarır. Belgelendirme listesinde aşağıdaki bilgiler yer almaktadır.

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



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

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

## 5.6. Gözetim Denetimi

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

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

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

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

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

## 5.7. Belgelendirmeyi Etkileyen Değişiklikler

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



## MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

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

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

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

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

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

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

#### 5.8.1. Belgenin askıya alınması

Aşağıdaki nedenlerden dolayı askıya alma işlemi gerçekleştirilir.

- Kuruluşun sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi,
- Belge verilen tesis adresindeki değişiklikten dolayı faaliyete ara vermesi sonucu kuruluşun talebi ile,



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

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

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

## 5.8.2. Belge kapsamının daraltılması

Uygun olmayan ürün çeşitlerinin çıkarılması amacıyla belgelendirme kapsamının daraltılması mümkündür.

- İmalatçı firma, belge kapsamında bulunan birtakım makinelerin üretiminden vazgeçtiğinde,
- Belge kapsamında bulunan makinelerin, ürün aile gruplandırmasında değişiklik olduğunda,
- Makinenin bazı alt modellerinin üzerinde temel gereklilikleri karşılamayacak değişiklikler olduğunda,

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

## 5.8.3. Belgelendirmenin Sonlandırılması

Aşağıdaki nedenlerden dolayı belgelendirme sonlandırılır ve belge geri çekilir.

- Müşterinin talep etmesi,
- Askıya alma sebeplerinin verilen sürede ortadan kalkmaması,
- Makine üzerinde yapılan ciddi değişiklikler (temel gereklilikleri bozan),
- Makinenin markasının iptal olması (marka tescil alınamaması),



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No	: BP71_01_R6.0
Yayın Tarihi	: 15.07.2017
Revizyon No/Tarih	: 05/10.01.2021

- Firmanın, habersiz adres değişikliği yapması,
- Firmanın belge kapsamında ve üzerinde değişiklik yapması,
- Belgelendirme standartlarının iptal olması,
- Yönetmelik değişiklikleri,
- Tetkikler sonucunda büyük uygunsuzluk bulunması,

## 5.8.4. Bildirimler

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

Böyle bir durumda,

- CGS ürünlerin bilgilerini BF71\_01\_Belgelendirme Listesinde değiştirir ve Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının resmi web sayfasındaki ONTEK kısmına aktarır.
- CGS web sayfasındaki belge sorgulama kısmında, ürünün belgesinin durumunu paylaşır.
- Durum firmaya resmi yazı ile bildirilir.
- T.C Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Sanayi Genel Müdürlüğü, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından resmi yazı ile bilgilendirilir.
- CGS web sitesinde iptal nedeni ve tarihi yayınlanır.
- Belgesi iptal edilen firmadan satış yaptığı makine ile ilgili müşterileri bilgilendirmesi istenir. Bu faaliyetler CGS tarafından takip edilir.
- Belgesi iptal edilen firma ve ürün bilgileri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından CIRCA (<https://circabc.europa.eu/>) adresine mail atılarak CGS ile aynı kapsamda faaliyet gösteren diğer onaylanmış kuruluşların bilgilendirmesi yapılmış olur.

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

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





## MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

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

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

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

İptal edilen belgeler için ise ayrıca,

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





# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

## 5.9.1. Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı ve TÜRKAK ile iletişim;

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

Bu kapsamda;

- Teknik düzenleme sorumlusu ve/veya teknik uzmanın işinden ayrılması durumunda, en geç 20 iş günü içerisinde ilgili yetkinlik ve tecrübe şartlarını sağlayan personelin atamasını yapılır ve söz konusu personelin yetkinliğine ilişkin doküman ve belgeleri Bakanlık ve Türkak'a iletir.
- CGS, Onaylanmış Kuruluş görev süresinin bildirimine ilişkin olarak, mevcut görev süresinin sona ereceği tarihten en az 30 gün önce, söz konusu görev süresinin belirlenmesinde esas alınan onaylanma amaçlı akreditasyon sertifikasının yenilenerek Türkçe ve yeminli tercüme bürolarına onaylı bir şekilde tercüme ettirilmiş veya TÜRKAK tarafından düzenlenmiş olan İngilizce suretlerinin Bakanlığa iletir.
- CGS 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği kapsamındaki Onaylanmış Kuruluş statüsü ile ilgili yapılan bildirimle ilişkin faaliyet ve yapısal özelliklerinde meydana gelen her türlü değişikliği Bakanlığa bildirir.
- CGS yaptığı tüm işlemlere ve verdiği belgelere ilişkin gerekli tüm kayıtları tutar ve bu kayıtlar gerekli hallerde Bakanlığın incelemesine sunulur.
- CGS Onaylanmış Kuruluş görevlendirmesi ile birlikte gerçekleştireceği belgelendirme işlemlerine ilişkin faaliyetleri ONTEK Bilgi Sisteminde belirtilen usul ve esaslara göre yürütür.
- CGS belirlenen prosedürler ve yetkilerinin kapsamı içinde faaliyetlerini sürdürmelerini etkileyecek her türlü yapısal değişikliği en geç 30 gün içinde Bakanlığa bildirir.
- CGS iletişim bilgilerine ilişkin her türlü değişikliğin en geç 20 iş günü içerisinde Bakanlığa bildirir.
- Geçerlilik süresi dolan Mesleki Sorumluluk Sigortası en geç 30 iş günü içerisinde yenilenerek Bakanlığa iletir.
- CGS yeni belgelendirme ve kapsam genişletme kararlarını, belge askı durumları ve geri çekmelerine (iptal) ilişkin kararları Onaylanmış Kuruluş görevlendirmesini takip eden süreçte, ONTEK sistemi üzerinden TC. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığına iletir.
- CGS ISO/IEC 17065 Akreditasyon sertifikasında oluşan değişiklik ve/veya revizyonlar hakkında Bakanlığa bilgi verilir.

	<b>MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ</b>	Kod No : BP71_01_R6.0 Yayın Tarihi : 15.07.2017 Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021
---	---	---

#### 5.9.2. Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile İletişim;

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

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

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

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

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

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

## 6 REFERANSLAR

-TS EN ISO / IEC 17065

-TS EN ISO / IEC 17067



# MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71\_01\_R6.0  
Yayın Tarihi : 15.07.2017  
Revizyon No/Tarih : 05/10.01.2021

-2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği

## 7 UYGULANABİLİR DOKÜMAN VE KAYITLAR

BF72\_01\_Başvuru Formu

BF73\_01\_Başvuru Gözden Geçirme Formu

BF74\_01\_Tetkik Planı

BF74\_02\_Teknik dosya inceleme formu

BF74\_03\_Uygunsuzluk Formu

BF74\_04\_Uyumlaştırılmış Standartlar Soru Listesi

BF74\_06\_Makine Muayene Raporu

BF74\_07\_Tetkik Gözden Geçirme Formu

BF77\_01\_AT Tip İnceleme Sertifikası

HATA MODU VE ETKİLERİ ANALİZİ (FMEA)

P510\_01\_Deney Sonuçlarının Rapor Haline Getirilmesi Prosedürü

P55\_55\_Yerinde Deney Çalışması Prosedürü

## 8 KALİTE KAYITLARI

P43\_01\_Doküman ve Kayıt Kontrol Prosedürü'ne göre uygulanır.