



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

**ALBERK QA ULUSLARARASI TEKNİK KONTROL
VE BELGELENDİRME A.Ş.
2006/42/ATMAKİNE EMNİYETİ
YÖNETMELİĞİ'NE GÖRE MAKİNE
BELGELENDİRME PROGRAMI**

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

İçindekiler Tablosu

1-KAPSAM VE KURALLAR	3
2-ALBERK QA TECHNIC TANITIMI	3
3-TAŞERON LABORATUVARLAR	3
4-BAŞVURU	3
4.1-Başvuru Şartları.....	3
4.2-Başvurunun Kontrolü ve Kabulü	4
5-TETKİK/UYGUNLUK DEĞERLENDİRME	5
5.1- Ürünün Kateorisinin Belirlenmesi	5
5.2- Denetimin Planlanması	5
5.3- Denetim Öncesi Anormallik Tespiti.....	5
5.4- Denetimin Gerçekleştirilmesi	6
5.5- Üreticinin Muayene ve Deney Sonuçlarının Kabulü	6
5.6- Denetim Raporları	7
5.7- Uygunsuzluklar	7
5.8- Denetimin Sonuçlandırılması	8
6-BELGE	8
6.1- Belgenin Verilmesi	8
6.2- Belgenin Geçerlilik Süresi	9
7-TASARIM DEĞİŞİKLİKLERİ	10
7.1- Tasarım Değişiklikleri	10
7.2- Tasarım Değişikliklerinin Değerlendirilmesi	10
8-ŞİKAYET VE YAPTIRIMLAR	10
8.1- Makinanın/Kısmen Tamamlanmış Makinanın Belgelendirilmesine İlişkin Şikayetler	10
8.2- Piyasa ve Gözetim Denetimleri	10
9-ASKI VE İPTAL	11
10-İHTİLAFLAR VE KARARA İTİRAZ	12
10.1- İhtilaflar	12
10.2- Karara İtiraz	12
11-MALİ DÜZENLMELER	13
12-ANLAŞMALIKLAR	13
13-REVİZYON TABLOSU	13

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

1. KAPSAM VE KURALLAR

Bu belgelendirme programı, 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği kapsamında yer alan tüm makine çeşitlerini kapsamaktadır.

Bu belgelendirme programı için 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği ve ilgili standartlar tamamen geçerlidir. Belgelendirme programında atıf yapılmasa dahi, 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği ve bağlantılı standartların ilgili madde karşılığı mutlaka dikkate alınacaktır. Belgelendirme programının eşit bir şekilde uygulamasını sağlamak amacıyla "2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği ve ilgili standartların" üretim kontrolünün tetkiki, gözetimi ve belgelendirilmesi için hükümler bir referans belgesi niteliğinde ele alınacaktır.

2. ALBERK QA TEKNİK TANITIMI

Firma Adı :Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.
Adres :Barbaros Mah. Ak Zambak Sk. Varyap Meridyen A Blok K:19 Ataşehir İSTANBUL
Tel :0216 572 49 10
Fax :0216 572 49 14
Web Adresi :www.qatechnic.com
Mail Adresi :info@qatechnic.com

3. TAŞERON LABORATUVARLAR

Makine emniyet yönetmeliği kapsamında taşeron laboratuvar kullanılmamaktadır. Yapılacak testlerde Alberk QA Teknik'e ait test cihazları kullanılmaktadır. Zaruri durumlarda firmaya ait, akredite laboratuvarında kalibre edilmiş olan ve firmamız tarafından kabul edilmiş olan sapma değerlerine sahip cihazlar ile test yapılabilmektedir.

4. BAŞVURU

4.1 Başvuru şartları

Başvuru süreci başvuru sahibinden alınan talep ile başlar. Bu talebe dayanarak, bir bilgilendirme görüşmesi veya yazılı talep üzerine, QA Technic **CE-FR.001 Sertifikasyon Başvuru/İnceleme Formunu** başvuru sahibine internet,posta veya fax yolu ile iletir.

Başvuru sahibi, CE-FR.001 Sertifikasyon Başvuru/İnceleme Formunu doldurur, yasal olarak bağlayıcı imzasını atar ve aşağıdaki dokümanları ekler:

- Teknik dosya
- Başvuru sahibi kuruluşun unvanını, yasal statüsünü ve temsil ve ilzam yetkisi olan yöneticilerini belirten Ticaret Sicil Gazetesi'nin kopyası, yurt dışı kuruluşlarda ise muadili yasal bir belge,
- Başvuru sahibi kuruluş yetkililerinin tasdikli imza sirküleri
- Vergi Levhası

Gelen başvurunun makine direktifi kapsamında olması durumunda müşteriden ayrıca CE-FR.038 Makine Direktifi Uygunluk Değerlendirme Bilgi Formu doldurması talep edilir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

4.2 Başvurunun Kontrolü ve Kabulü

Başvuru dokümanları Alberk QA Technic **Direktif Yöneticisine (teknik düzenleme sorumlusuna)** teslim edilir. Teknik düzenleme sorumlusu dokümanları gözden geçirerek, Başvuru Formunda verilen bilgilere göre dokümanların tam olup olmadığını kontrol eder. Dokümanlar tam değilse başvuru sahibi eksik dokümanların tamamlanması için bilgilendirilir. Başvuru sürecine dokümantasyon tam olarak elde edilene kadar ara verilir.

Dökümanlar tamamlandıktan sonra teknik düzenleme sorumlusu, öncelikle başvuru dosyasını genel olarak inceler. Bu inceleme sırasında CE-FR040 Makine Direktifi Teknik Dosya Kontrol Listesi kullanılır. Bu incelemede;

- Başvuru dosyasının yeterli olup olmadığı,
- Ürünün yönetmelik kapsamında olup olmadığı,
- Ürünün ÜBM'nin yetkilendirildiği alana girip girmediği,

konuları değerlendirilir

Teknik dosyada Makina Direktifi Ek I Temel Güvenlik Gereklere (TS EN ISO 12100 standartını içeren durumlar CE-FR.107 Makine Direktifi Değerlendirme Formu 2006 42 EC EK- I tanımlanmış) ve harmonize standartlara uymayan durumlar; üreticiye Harici bildirimler prosedürüne uygun olarak bildirilir.

Teknik düzenleme sorumlusu, başvuru evrakları üzerinde uygulanacak yöntemle ilgili olarak gerekli incelemeyi 10 iş günü içerisinde gerçekleştirir.

CE-FR040 Makine Direktifi Teknik Dosya Kontrol Listesi sırasına uygun olarak yapılan incelemede, ürün gruplarına yönelik tasarım sonuçlarının değerlendirilmesine ilişkin dokümantasyon ve mukavemet hesaplarının değerlendirilmesinin excelde yapılmış hesap tablosu ile karşılaştırılır. Hesap ve dokümanlarda eksik bulunduğu veya yeterli olarak tanımlanmamış hususlar tesbit edildiğinde bu durum kuruluşa yazılı olarak iletilir. Başvuru sahibi tarafından gerekli düzeltmeler yapılır.

Dökümanlar tekrar incelendiğinde devam eden yetersizlikler olması durumunda bu durum kuruluşa yazılı olarak bildirilir ve düzeltmeler kuruluş tarafından yerine getirilmez ise kuruluşun başvurusu iptal edilir. Başvurusu iptal edilen kuruluşların dosyaları iade edilir. Bu kuruluşların yeniden müracaatları halinde müracaat ücreti yeniden tahakkuk ettirilir, müracaatları yeni müracaat olarak değerlendirilir ve eski müracaat numaraları iptal edilerek yeni dosya numarası verilir.

Ön incelemenin olumlu sonuçlanması halinde, kuruluş ile **CE-FR 146 Ürün Belgelendirme Sözleşmesi** imzalanır. Teknik düzenleme sorumlusu tarafından EA-2/17 Dökümanına göre QA TECHNIC olarak Uyumlaştırılmış Standartları eksiksiz olarak kullanır, Uygunluk değerlendirmelerinde esas olan Uyumlaştırılmış Standardın tüm gerekliliklerini karşılar. Seçilen standarttan gereklilikler çıkarılamaz, ancak nesnel olarak gösterilebiliyorsa, bir gerekliliğin uygun olmadığı açıklanabilir. QA TECHNIC akreditasyon için uygun olan uygunluk değerlendirme standartları ve Modül B Tip İncelemesi için test gerekiyorsa 17025' ek uygulanabilir şartları ve EN ISO/IEC 17020 üstlendiği muayene işlerinin tipi, genişliği ve hacmini karşılamaya yeterli sayıda (SVGM 2019/7 tebliğe göre ürün gruplarına göre 1 adet TDS ve 2 adet TU olmalı), istenen yetkinlikte, eğitim ve ürün muayene süreçlerini tamamlamış (CE-FR.049 Uzman Performans Değerlendirme Formu ve CE-FR.222 Personel Performans Değerlendirme Tablosu)Uzman Seçimini Onay Prosedürü'ne göre yapar, Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından onaylanan, ilgili konuda ataması yapılmış bir teknik uzman ve belirlenen inceleme tarihlerini içeren, denetim planı, firmanın mutabakatı alınarak kesinleştirilir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

5. TETKİK / UYGUNLUK DEĞERLENDİRME

5.1 Ürünün Kategorisinin Belirlenmesi

- A. Üreticinin başvurduğu ürün kategorisi EK IV kapsamında girmiyorsa teknik dosya incelemesi yapılır ve **CE-PR.040 İç Üretim Kontrol Prosedürü**'ne göre işlemler yürütülür.
- B. Üretinin başvurduğu ürün kategorisi EK IV kapsamında yer alıyorsa Üretici aşağıdaki tercihlerden herhangi birini yapabilir.
- 1) Üreticinin ürünü harmonize standartlara tümüyle uyması durumunda EK VIII İç üretim kontrolü prosedürüne göre işlemler yürütebilir veya EK IX AT tip inceleme başvurusu olması durumunda **CE-PR.004 Modül B uygunluk değerlendirme prosedürü**'ne göre veya EK X Tam kalite Güvencesi başvurusu olması durumunda Kalite Sistem Modülleri İnceleme Prosedürü'ne göre işlemler yürütülür.
 - 2) Üreticinin ürünü harmonize standartlara tam anlamıyla uymaması halinde EK IX AT tip inceleme başvurusu olması durumunda Modül B uygunluk değerlendirme prosedürü'ne göre veya EK X Tam kalite Güvencesi başvurusu olması durumunda **CE-PR.003 Kalite Sistem Modülleri İnceleme Prosedürü**'ne göre işlemler yürütülür.

5.2 Denetimin Planlanması

Başvurunun uygunluk açısından değerlendirilip uygun bulunması ve kategori belirlenmesi sonrasında teknik düzenleme sorumlusu tarafından gerekli organizasyon sağlanarak FR-25 Denetim Programı Onay Formu filemaker yazılımı üzerinden oluşturularak onaylanması için müşteriye gönderilir. İmzalı olarak gelen plana istinaden gerekli düzenlemeler sağlanır.

5.3 Denetim Öncesi Anormallik Tespiti

Uygunluk değerlendirme hizmeti programı çerçevesinde bildirilen veya teknik uzman tarafından farkına varılan herhangi bir belirgin anormallik olduğunda, değerlendirmeye başlamadan önce CE-FR.322 Muayene Öncesi Anormallik Tespit Kayıt Tutanağı teknik uzman tarafından doldurulup imzalanır ve müşteri yetkilisine bildirim yapılarak yetkili kişi imzası ve firma kaşesi alınarak hazırlanır. Değerlendirilecek malzeme ve ekipmanların yapılacak değerlendirmeye uygunluğu konusunda herhangi bir tereddüt varsa veya sağlanan tanımlamayla uyumlu değilse yine aynı şekilde CE-FR.322 Muayene Öncesi Anormallik Tespit Kayıt Tutanağı teknik uzman tarafından doldurulup imzalanır ve müşteri yetkilisine bildirim yapılarak yetkili kişi imzası ve firma kaşesi alınarak hazırlanır. (TS EN ISO 12100 standartına göre teknik dosyada bulunan gereklerin kontroller esnasında uyulmaması durumu söz konusu olduğunda risklerin bulunması risk değerlendirmesinin yapılmasının gereğinin kayıt altına alınması) İş Emniyeti ile ilgili yapılması gereken bir çalışma istenmesi durumunda CE-FR.124 İş Emniyet Tutanağı teknik uzman tarafından düzenlenir.

Aynı zamanda müşteri teyidi alındıktan sonra uygunluk değerlendirme programı çerçevesinde planlanmış bir değerlendirme sırasında değerlendirmenin gerçekleşmesini ve/veya değerlendirmenin tam olarak gerçekleştirilmesini engelleyecek bir durum söz konusu olduğunda değerlendirmeye konu olan ekipman bilgileri ilgili muayene raporuna kayıt edildikten sonra ilgili muayene raporuna değerlendirmenin kısmen veya tamamen yapılmasını engelleyen durum not edilerek muayene raporu düzenlenir ve müşteriye teslim edilir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

5.4 Denetimin Gerçekleştirilmesi

FR-25 Denetim Programı Onay Formunda belirtilmiş tarihte firma yerinde yapılan değerlendirmede, daha önce belirlenen cihaz kategorisi doğrultusunda denetim faaliyeti gerçekleştirilir. Denetim esnasında izlenecek süreç programın 5.1 maddesinde belirtilmiş olan prosedürlerde tanımlanmıştır.

Denetim esnasında;

- Denetim öncesinde açılış toplantısı yapılır ve toplantı FR.208 Açılış-Kapanış Toplantısı Kayıt formu üzerinde kayıt altına alınır.
- Sonrasında CE-FR.040 Makine Direktifi Teknik Dosya Kontrol Listesi kullanılarak teknik dosyanın uygunluğu değerlendirilir.
- Teknik dosya kontrolü esnasında üreticinin Muayene ve deney sonuçlarının değerlendirilmesi esnasında bu programın 5.5. maddesine göre değerlendirme yapılır.
- Teknik dosya incelemesi sonrasında ürünün denetlenmesini engelleyici durumlar yoksa saha denetimi başlatılır.
- İlgili ürünün değerlendirme işlemlerinin teknik dosya üzerinden kontrol edilmesi gereken ve ürün üzerinden değerlendirilmesi gereken kısımları kontrol raporlarında açıkça belirtilmiş durumdadır.
- Sahada yapılacak işlemleri hangi sıralamaya göre yapılacağı; CE-FR.126 İnceleme Raporu üzerinden takip ederek kayıt altına alınır.
- Yapılacak muayene ve deneyler (elektriksel testler, boyutsal kontroller, hız ölçümleri, gürültü ölçümü) Muayene ve Ölçüm Ekipmanları Kullanma Talimatında belirtildiği şekilde kullanılarak gerçekleştirilir. Ürünün teknik özelliklerini kayıt altına almak için CE-FR.031 Makine Direktifi Muayene Raporu formu doldurulur.
- Sahada yapılacak işlemlerde elektriksel olarak sistemin güvenliğini sağlamak için elektrik testleri yapılır ve CE-FR.108 EN 60204-1 Kontrol Raporu ile kayıt altına alınır.
- Ekipmandaki gürültü seviyesinin çalışanları etkileyip etkilemediğine dair gürültü ölçümü yapılır ve CE-FR.195 Gürültü Ölçüm Muayene raporu ile kayıt altına alınır.
- Sahada EK IV kapsamında firmayan ekipmanlar için temel sağlık ve güvenlik gerekliliklerini içeren CE-FR.107 Makine Direktifi Değerlendirme Formu 2006 42 EC EK- I Formu doldurulur.
- Sahada denetim yapılması esnasında, kontrol edilecek ürünle Alberk QA Tehcnic talimatlarına uygun olarak ilgili Muayene formları (Madde 5.6) üzerinden denetim gerçekleştirilir.
- Denetim esnasında uygunsuzluk saptanmış ise CE-FR.025 Gözlem ve Uygunsuzluk Tespit Raporu doldurulur (Madde 5.7).
- Kapanış toplantısında denetim ile ilgili bulgular açıklanır ve FR.208 Açılış-Kapanış Toplantısı Kayıt formunun kapanış bölümünde imzalar kayıt altına alınır.

5.5 Üreticinin Muayene ve Deney Sonuçlarının Kabulü

Uygulanan modülün gerektirdiği muayene ve deneylerin üretici tarafından yapılması / yaptırılması durumunda; muayene ve deneyler;

- uygun şartlar altında bir kalite sistemi içinde yapılıyorsa
- ilgili yönetmeliğin gereklerini karşılayan bir harmonize standarda göre yapılıyorsa
- söz konusu muayene ve deneyleri yapma yeterliği akredite edilmiş bir tarafa yaptırılmışsa

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

sunulan muayene ve deney raporları ürünün tasarımına uygunluğu kanıtının bir kısmı olarak ve/veya ilgili yönetmeliğin gereklerini karşılama referansı olarak kabul edilebilir.

Daha sonra teknik uzman, kabul edilen; üreticinin muayene ve deney sonuçları ile karşılananların dışındaki temel gerekler için makina / kısmen tanımlanmış makina muayene ve deney planını hazırlar ve gerekli detayları Makine Direktifi Değerlendirme Formu ve ilgili Ürün muayene ve kontrol formu vasıtasıyla oluştururak muayene ve deney talebinde bulunur.

5.6 Denetim Raporları

Üreticinin planladığı üretimi temsil etmek için ürettiği makine/kısmen tamamlanmış makinanın, tasarımına ve Makine Direktifinin ve ilgili standartların temel gereklerine uygunluğunu belirlemek amacıyla, teknik uzman tarafından CE-PR.010 Uygunluk Değerlendirme Deney Prosedürüne göre yapılan muayene ve deneyler aşağıdaki listelenen raporlar üzerinde kayıt altına alınır.

- CE-FR.108 EN 60204-1 Kontrol Raporu
- CE-FR.116 EN 280+A1 Muayene Raporu
- CE-FR.116.1 EN 1493:2010 Muayene Raporu Taşıt Kaldırma Platformları
- CE-FR.520 Ağaç İşleme Makinalarının Güvenliği - Elle Beslemeli Planya Makinaları
- CE-FR.521 Çöp Toplama Taşıtları Ve Bunlara Bağlı Kaldırma Araçları Denetim Raporu
- CE-FR.522 Presler Güvenlik Kuralları Ve Veya Tedbirlerin Doğrulanması
- CE-FR.680 TS EN 81-41 Hareket Engelli İnsanların Kullanımı İçin Düşey Kaldırma Platformları
- CE-FR.727 TS EN 1808 Muayene Raporu
- CE-FR.758 Ağaç İşleme Dairesel Testere Muayene Ve Deney Raporu
- CE-FR.759 Ağaç İşleme Freze Tezgahi Muayene Ve Deney Raporu
- CE-FR.760 Ağaç İşleme Planya Tezgahi Muayene Ve Deney Raporu
- CE-FR.761 Ağaç İşleme Şerit Testere Muayene Ve Deney Raporu

5.7 Uygunsuzluklar

Uygunluk Değerlendirmesi sırasında tespit edilen gözlem ve uygunsuzluk / uygunsuzluklar CE-FR.025 Gözlem Ve Uygunsuzluk Tespit Raporu ile imalatçıya bildirilir. Bu form karşılıklı olarak imza altına alınarak firmanın uygunsuzluklar hakkında bilgi sahibi olması sağlanır. Tespit edilen uygunsuzluklar hakkında firmadan 2 hafta içerisinde düzeltici faaliyet planı göndermesi istenir. Bu plan teknik uzman tarafından uygunluk açısından değerlendirilir. Uygun bulunması durumunda kapatmaların tamamlanabilmesi için müşteriye 3 aylık süre verilir.

Temel Gereklere uygunluğu sağlamak için düzeltici faaliyetler kabul edilir ve prototip üzerinde gerekli düzeltmeler yapılırsa, gerekli incelemeler / deneyler tekrarlanır. Bu süreç, makina/kısmen tanımlanmış makina ilgili direktifin tüm temel gereklerini sağlayana kadar tekrarlanabilir.

3 ay içerisinde kapatılmayan uygunsuzluklarda mücbir durumlarda firmaya ek süre verilir. Mücbir olmayan bir durumda ise dosya kapatılarak firma bilgilendirilir. Talep doğrultusunda tekrar başvuru alınarak ilk denetim olarak süreç başlatılır.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

Uygunluk Tipleri

Majör (Büyük) Uygunluk: Standart maddelerinden herhangi birinin veya alt başlıklarının yeterli olarak tanımlanmaması ve/veya uygulanmamasıdır. Sistemin sağlıklı çalışmasını etkileyecek eksiklik ve aksaklıkların olmasıdır. Majör Uygunluklar ile ilgili düzeltici faaliyetler yerine getirilmeden ve gerektiğinde takip tetkiki yapılarak doğrulanmadan belge verilme kararı alınmaz.

Minör (Küçük) Uygunluk: Sistem standart şartlarından, sistemin genelini etkilemeyen uygunluklardır. Uygunlukların giderilip giderilmediği doküman ve kayıtların incelenmesi ile kontrol edilir. Minör uygunluklar ile ilgili düzeltici faaliyetler yerine getirilmeden belge verilme kararı alınmaz.

Gözlem; Tetkik sırasında görülen ve objektif delillerle kanıtlanabilen durumdur. Önlem alınmaması durumunda, uygunluğa dönüşebilecek tespitlerde bu tanımlamanın içerisinde yer alır. Belge verilme kararını etkilemez.

5.8 Denetimin Sonuçlandırılması

Direktif Yöneticisi (Teknik düzenleme sorumlusu), teknik uzman tarafından kendisine teslim edilen dosya içeriğini inceler. Uygulanan süreci uygun veya yeterli bulmazsa, yetersizlikleri gidermek için dosyayı ilgili teknik uzman' a geri gönderir.

Eğer herhangi bir uygunluk yoksa veya tespit edilmiş olan uygunluklar kapatılmışsa, rapor karar aşamasına ulaşır. Kararı verecek olan kişi (Direktif Yöneticisi /Teknik düzenleme sorumlusu belgelendirme kararını onaylanır ise; "Uygunluk Değerlendirme Karar Formu" düzenlenir ve karar kayıt altına alınır. Belgelendirme kararının alındığı tarihte belge düzenlenerek yayınlanır.

Teknik düzenleme sorumlusu ilgili belgenin bir taslağını hazırlar. Değerlendirme sonucu olarak tüm Makine Direktifi Değerlendirme Formları ve belge taslağını içeren bir dosya ilgili Ürün Belgelendirme Müdür' üne iletilir.

Teknik düzenleme sorumlusu belgenin verilmesi kararına varırsa, Ürün Belgelendirme Müdürü belgenin çıkarılmasını sağlar ve Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Sonuçlandırma Prosedürü uygulanır.

Teknik düzenleme sorumlusu belgenin verilmemesi kararına varırsa, Ürün Belgelendirme Müdürü bir uygunluk raporunun hazırlanmasını sağlar ve Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Sonuçlandırma Prosedürü uygulanır. Alberg QA Teknik belge vermeyi reddettiği takdirde, bu kararının nedenlerini de belirterek başvuru sahibini yazılı olarak bilgilendirecektir.

6. BELGE

6.1 Belgenin Verilmesi

Denetimin sonuçlandırılması ve teknik düzenleme sorumlusunun yaptığı kontroller neticesinde belgelendirme kararı alması durumunda; aldığı kararı CE-FR.011 Uygunluk Değerlendirme Komitesi Karar Formu üzerinde kayıt altına alır.

Direktifler bazında karar almaya yetkili olarak atanmış kişiler; LS-02 Kurul ve personel listesi adlı tablonun Belgelendirme Komitesi bölümünde, "Ürün Belgelendirme" Başlığında listelenmiştir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

Belgelendirme kararı verilen müşteriye ait belge de aşağıdaki bilgiler bulunmalıdır;

- Tipin kullanım amacı
- İlgili direktiflerin adı ve numarası
- Belgelendirilen tipin özellikleri
- Başvuru sahibi (üretici) adı
- Başvuru sahibi (üretici) adresi
- Tip ve kabul edilebilir varyasyonlarının belge kapsamı içinde olduğu ibaresi
- Tip ve kabul edilebilir varyasyonlarının ilgili direktiflerin temel gereklerine uygun olduğu ibaresi
- İnceleme, muayene ve deney sonuçlarının gizli bir rapora kaydedildiği ibaresi ve rapor numarası
- Tipin uygun olduğu harmonize standartlar (varsa)
- Tipin gerekli işaretlemesi ile ilgili bilgi
- Proje numarası
- İnceleme bulguları
- Verilmesini destekleyen ilave şartlar
- Belge profili olarak:
 - Tipin tanımı ve içerdiği güvenlik bileşenlerinin işlev ve bağlantıları
 - Tipin belirtimi için gerekli tanımlar ve teknik resimlerin kodları
 - Güvenli kullanım için şartları belirleyen kriterler (Standartlar, özel şartlar vb.)
- Belgelendirme dayanağı (makina/kısmen tamamlanmış makinanın uygun olduğu teknik düzenlemeler)

Belge ilgili yönetmeliğin ilgili maddesine ve ilgili hizmet planına göre düzenlenir. Düzenlenen belge başvuru sahibine Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Sonuçlandırma Prosedürü tamamlandıktan sonra verilecektir.

6.2 Belgenin Geçerlilik Süresi

Belgenin geçerliliği belgelendirme kararı ile başlar. Aşağıdaki durumların gerçekleşmesi halinde sona erdirilir:

- İmalatçının vazgeçmesi,
- Üretimin süresiz durdurulması yâda imalatçının iflası
- Belgenin Alberk QA Teknik tarafından geri alınması
- Belgenin maksimum askı süresi olan 12 ay'ı geçmesi,

Belgenin geçerliliğinin sona erdirilmesi veya askıya alınması halinde bu durum Alberk QA Teknik tarafından imalatçıya yazılı olarak bildirilecektir.

Yukarıda yazan durumların gerçekleşmemesi halinde belge geçerlilik süresi belgelendirme kararının alınmasını takiben 5 (beş) yıldır.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

7. TASARIM DEĞİŞİKLİKLERİ

7.1 Tasarım Değişiklikleri

AT Tip İnceleme Belgesi sahibi onaylanmış tipte yapılan temel gereklere uygunluğu etkileyebilecek her türlü değişiklikten ÜBM'yi haberdar edecektir.

7.2 Tasarım Değişikliklerinin Değerlendirilmesi

Bildirilen tasarım değişiklikleri Teknik düzenleme sorumlusu tarafından, tipin ilgili teknik düzenlemelerin temel gereklerine uygunluğu ve öngörülen kullanım şartlarını etkileyebilecek durumlar göz önünde tutularak değerlendirilecektir.

Söz konusu değişikliklerin ilgili teknik düzenlemelerin temel gereklerine uygunluğu ve öngörülen kullanım şartlarını etkilediği belirlenirse, Teknik düzenleme sorumlusu ilgili ürüne ilişkin ilk tip incelemesine ek olarak uygun olduğu durumlarda ek incelemeye karar verebilir. Bu durumda, bu prosedürün ilgili aşamaları yerine getirilir ve mevcut belgeye ek olarak ilgili teknik düzenlemenin ilgili ekine ve ilgili Uygunluk Değerlendirme Prosedürü'ne göre ek bir onay verilir.

Bildirilen değişikliklerin tipi tam olarak değiştirdiği belirlenirse, bu bildirim yeni bir başvuru olarak değerlendirilir ve bu programın başvuru maddesinden itibaren tüm süreç tekrarlanır.

8. ŞİKAYETLER VE YAPTIRIMLAR

8.1 Makinanın/ Kısmen Tanımlanmış Makinanın Belgelendirilmesine İlişkin Şikayetler

Alberk QA Teknik'e ibraz edilen herhangi yazılı bir şikayet, PR-06 Şikayet Ve İtirazların Yönetimi Prosedürü kapsamında ele alınmaktadır. Makinanın kalitesine ilişkin sorumluluğun her durumda imalatçının yükümlülüğü altında olmasından dolayı, makinanın kullanımına ilişkin şikayetler daima imalatçıyı ilgilendirecek ve imalatçıya sistematik olarak gönderilecektir. Alberk QA Teknik şikayetin durumuna göre habersiz tetkik yapmaya karar verebilir.

8.2 Piyasa ve Gözetim Denetimleri

Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı yetkilileri aşağıdaki gerekçeler ile piyasa gözetim denetimleri gerçekleştirebilir;

- Belirli periyotlarda habersiz olarak
- Kullanıcı şikayetleri üzerine habersiz olarak
- Belgeli ekipmanın iş kazasına sebebiyet vermesi durumunda habersiz olarak

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

Yapılan denetimin sonucunda güvensizliği tespit edilen ürünle ilgili olarak piyasaya arzın yasaklanması, piyasaya arz edilmiş ürünlerin toplanması, ürüne ilişkin güvensizliğin üretici tarafından giderilmesi, ürünün üretici tarafından güvenli hale getirilmemesi veya ürünün güvenli hale getirilmesinin imkânsız olduğu durumlarda, taşıdıkları risklere göre kısmen veya tamamen bertaraf edilmesine yönelik gerekli tedbirler alınır. Bakanlık piyasadan toplanmasına karar verdiği ürünleri web sitesinden halka duyurur.

9. ASKI VE İPTAL

Belgeler aşağıdaki gerekçeler ile askı ve iptal sürecine girebilir. Süreç CE-PR.017 Sözleşmeye Aykırı Hareket, Uyarma, Askıya Alma, Belgenin İptali Ve Belgelendirme Sözleşmesinin Fesih Edilmesi Prosedürüne uygun olarak yürütülür. İptal edilen ve askıya alınan belgeler, Alberk QA Teknik web sitesinde yayınlanır.

SN	DURUM	YAPTIRIM
1	Uyumsuz olduğu bilinen ürünlerin Alberk QA Teknik logosu altında piyasaya sürülmesi gibi Alberk QA Teknik logosunun veya dokümanlarının herhangi bir şekilde kötüye kullanıldığıının saptanması	Belge iptal edilir
2	Belge ve varsa eklerinde tahribat yapması, belgenin üzerinde belirtilen kapsam ve adres için kullanmaması	Belge iptal edilir
3	Üretim kısımlarının uygunsuzluğunu gizlemek üzere tasarlanan bilinçli bir hareket veya tetkik sırasında sahte ve yanıltıcı bilgiler verilmesi	Belge iptal edilir
4	Sözleşme şartlarına uyulmaması (Sistemin dokümanite edildiği ve denetlendiği şekilde uygulanmaması, Alberk QA Teknik'in belgelendirme kapsamı ile ilgili istemiş olduğu bilgileri Alberk QA Teknik'e sunulmaması, habersiz denetimlerin kabul edilmemesi vb), logoların yanlış kullanımı, Mali gerekliliklerin yerine getirilmemesi (örneğin Alberk QA Teknik'e ödenmesi gereken faturanın ödenmemesi)	Askıya alma gerekçeleri ortadan kaldırılana ve kanıtları Alberk QA Teknik'e sunulana kadar belge askıya alınır. (Max 3 ay) Uygun durumlar için gerekirse habersiz denetim planlanır. Askıda kalma süresi boyunca gerekçeler ortadan kaldırılmamış ise belge iptal edilir.
5	Habersiz denetimler ve belge yenileme denetimleri esnasında tespit edilen major uygunsuzlukların belirlenen sürelerde kapatılmaması ve/veya takip gerektiren uygunsuzluklar için planlanması gereken denetimlerin kabul edilmemesi	Belge iptal edilir

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

6	Uygunluk değerlendirmesi esnasında tespit edilen takip gerektirmeyen minor uygunsuzlukların belirlenen sürelerde (3 ay) kapatılmaması	Mücbir sebep is ek süre verilir. Değil ise süreç tekrar başlatılmak üzere dosya kapatılır
7	Belge yenilme denetimlerinin gerekli sıklıkta yapılmasına izin verilmemesi	Belge iptal edilir
8	Organizasyonunda ve ürünlerinde gerçekleştirilmiş önemli değişikliklerin Alberk QA Teknik'e bildirilmemesi (örneğin: hammadde, kritik tedarikçi, ortaklık yapısı, üretim adres değişikliği, ürün güvenliğini etkileyen değişiklikler)	Belge askıya alınır. En fazla 1 ay sonrasında habersiz denetim planlanır. Devam etmesi halinde belge iptal edilir.
9	Yapılan denetimlerde yönetim sisteminin ve ürün uygunluğunun tamamen yitirildiğinin tespit edilmesi	Belge iptal edilir
10	Askıya alma gerekçelerini kabul etmemesi	Belge iptal edilir
11	Firmaya iletilen müşteri şikâyetleri için gerekli düzeltici faaliyetlerin gerçekleştirilmemesi/ Şikâyet sonucunda Alberk QA Teknik tarafından yapılmasına karar verilen denetimlerde major uygunsuzlukların tespit edilmesi	Belge askıya alınır. En fazla 1 ay sonrasında habersiz denetim planlanır. Devam etmesi halinde belge iptal edilir.
12	Gönüllü olarak belgenin askıya alınması ile ilgili fimanı yazılı talepte bulunması	Maksimum 12 ay askıda kalabilir. Askıda kalma süresi sonunda askı sebebi devam ediyor ise belge iptal edilir.
13	Piyasa Gözetim denetimlerinde uygunsuzluk tespit edilmesi	Uygunsuzluğun seviyesine göre askı veya iptal süreci uygulanır.

10. İHTİLAFLAR, KARARA İTiraz

10.1 İhtilaflar

Alberk QA Teknik tarafından verilen herhangi bir karar ya da uygulanmasına karar verilen herhangi bir yaptırıma karşı çıkan bir imalatçının, ihtilafını Alberk QA Teknik nezdinde dile getirme hakkı vardır. İhtilafın dile getirilmesine ilişkin başvuruların yazılı olarak yapılması gerekmektedir.

10.2 Karara İtiraz

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgeleme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



2006/42/AT MAKİNE EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ BELGELENDİRME PROGRAMI

Bir yaptırımın ardından belgenin geri alınması ile ilgili olarak Alberk QA Teknik tarafından verilen karara karşı çıkan bir imalatçının itirazı Alberk QA Teknik dâhilinde oluşturulan Şikayet ve İtiraz Komitesi'ne iletilir. Şikayet ve İtiraz Komitesi çalışmalarını Şikayet ve İtiraz Prosedürü ve Komiteler Genel İşleyiş Talimatı'na göre yürütür.

11. MALİ DÜZENLEMELER

Makine emniyeti yönetmeliği kapsamındaki cihazların belgelendirilmesi için geçerli olan mali düzenlemelere ilişkin kurallar ve uygulanan ücretler Alberk QA Teknik tarafından belirlenir ve müşterilerine duyurulur.

12. ANLAŞMAZLIKLAR

Bir taraftan başvuru sahibi ya da imalatçı, diğer taraftan Alberk QA Teknik belgelendirme hükümlerinin uygulanması ya da yorumlanmasından doğan anlaşmazlıkların tahkim yolu ile çözülmesini taahhüt etmektedir. Türkiye kanunları geçerli olacaktır. Tahkim yeri İstanbul'dur. Tahkim dili Türkçe kabul edilecektir. Tahkim asliye mahkemesinde ve nihai temyiz mahkemesinde gerçekleştirilecektir.

13. REVIZYON DURUMU

Revizyon Tarihi	Revizyon No	Revizyon Yapılan Madde	Açıklama
03.12.2020	00	-	İlk Yayın
09.08.2021	01	5.8-6.1	Raporun incelenmesi ve kararın verilmesi süreci netleştirilmiştir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	