

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

**BASINÇLI EKİPMANLAR
YÖNETMELİĞİ
(2014/68/AB)
UYGUNLUK DEĞERLENDİRME
PROSEDÜRÜ
(P-158)**

Hazırlayan	Mehmet Selçuk	
Kontrol Eden	Didem BİLDİK	
Onaylayan	Sadık Yasin ÇETİN	

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Revizyon Durumu

No	Revizyon Kapsamı	Tarih	Bölüm no	Sayfa
00	İlk yayın	19.04.2022	-	-
01	Ontek sistemi tanımlandı. Genel gözden geçirme yapıldı.	29.04.2022	-	-
02	Genel gözden geçirme	05.05.2022	-	-
03	Genel gözden geçirme yapıldı, C2 Modül için kullanılan dökümanlar revize edildi.	01.08.2022	6.6.5.3., 7	32, 63
04	Ziyaret kontrol sistemleri eklendi.	29.08.2022		32,33,37,39,40,41,43,44,46,47,57
05	A2 ve H modül prosedür içerisine eklendi.	31.08.2022		2,32,33,48,49,50,51,70
06	Kalite güvence modüllerinde yapılan sistem değişikliği nedeni ile revize edilen form numaraları işlendi. Unvan değişikliği yapıldı. Tuv Teknik Kontrol	03.10.2022		34,35,36,37,41,42,45,46,48,49,51,52,53,54,55,56,59,60

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

	ve Belgelendirme A.Ş. olan eski unvan, TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş. olarak değiştirildi.			
07	Kapak sayfası düzenlendi. Yazım hataları giderildi. Genel gözden geçirme yapıldı.	25.09.2023	-	-
08	Genel gözden geçirme yapıldı.	11.12.2023	-	-

UYARI: Yalnız, ' \\\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

1. Amac

Bu Prosedürün amacı TS EN ISO/IEC 17020, TS EN ISO/IEC 17021 ve TS EN ISO/IEC 17065 standardı kapsamında 2014/68/AB Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği ilgili modüllerde tanımlanan uygunluk değerlendirme işlemlerinden Tablo 1’de yer alan modüller referans alınarak TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş. (TÜV NORD Turkey) tarafından yürütülecek olan uygunluk değerlendirme faaliyetleri altındaki muayene, kontrol ve belgelendirme hizmetlerini tanımlamaktır.

2. Sorumluluk ve Yetki


Teknik Düzenleme Sorumlusu (TDS):

- İlgili teknik düzenlemesi gereği TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş. (TÜV NORD Turkey) (onaylanmış kuruluş) tarafından yürütülecek uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında gerçekleştirilecek olan uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında, başvuru gözden geçirme, iş emri, denetimlerini planlamak, belgelendirme kararı öncesi uygunluk değerlendirme ve denetim sonuçlarını kontrol etmek ve karar almak,
- Sertifikanın verilmesi veya tescili, veya geri çekilmesi, askıya alınması vb. tadil işlemleri
- Belgelendirme prosedürünün içerik ve yönetmeliklere uygunluk açısından incelenmesi, gözden geçirilmesinden, onaylanmasından ve uygulatılmasından sorumludur.
- Teknik Düzenleme Sorumlusu/Sorumluları için SVG M:2019/7 de belirtilen asgari yeterlilik şartları aranır.
- Teknik düzenleme sorumlusunun yetkilendirildiği uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında yetkin olması şarttır.

Teknik Uzman (TU):

- Ürün-proses-hizmet belgelendirme esasına uygunluğunun incelenmesi ve değerlendirilmesi
- İlgili teknik düzenlemesi gereği onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında planlanan muayene ve/veya denetimleri gerçekleştirmek ve muayene ve/veya denetim sonuçlarını teknik düzenleme sorumlusuna sunmak,
- Gerekliğinde ürünlerin testlerine nezaret edilmesi, değerlendirilmesi

UYARI: Yalnız, ‘ \\\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar’ klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar ‘KONTROLSÜZ KOPYA’ dır.

	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Uygunluk kararı hakkında tavsiye
- Teknik uzmanların yetkilendirildikleri uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında yetkin olmaları şarttır.

3. Tanımlar

Belgelendirme tetkiki : Sahada yönetim sisteminin uygulanmasının ve etkinliğinin örnekleme yöntemiyle değerlendirilmesi için yapılan tetkik çalışmasıdır.

Gözetim tetkiki : Belgenin sürdürülmesi için yönetim sisteminin uygunluğunun ve etkinliğinin tetkik edildiği çalışmadır.

Yeniden belgelendirme tetkiki : Belge yenilemesi için yönetim sisteminin uygunluğunun ve etkinliğinin tetkik edildiği çalışmadır.

Kapsam Genişletme/Daraltma Tetkiki : Mevcut belgenin kapsamının genişletilmesi/daraltılması için uygunluğun tetkik edildiği çalışmadır.

Transfer Tetkiki : EA veya MLA üyesi olan bir belgelendirme kuruluşundan belgelendirilmiş bir Organizasyonun TÜV NORD Turkey'e transferine yönelik yapılan tetkik çalışmasıdır.

Uygunsuzluk : Bir veya birden fazla sayıda yönetim sistemi şartının sağlanamaması veya organizasyonun ürünlerinin ilgili standart kapsamında önemli ölçüde şüphe yaratan ve objektif kanıtlara dayanan bir durumun olması.

Majör Uygunsuzluk: Büyük - kritik - önemli sapmalardır. Majör uygunsuzluk bulgusu saptamak için olası sebepler aşağıdadır:

- Standardın bir maddesinin tamamının veya önemli bir bölümünün çalışmaması,
- Standardın bir maddesinin amacına ulaşmaması,
- İlgili mevzuatın (Yasa-Tüzük-Yönetmelik-Zorunlu Standard vb.) uygulanmaması,
- Minör uygunsuzlukları belirlenen zaman içinde kapatmama (Bu madde daha önce yazılmış uygunsuzluklar için geçerlidir.)

Minör Uygunsuzluk: Küçük – kritik olmayan - önem derecesi az ve majör olmayıp sistemin çalışmasına engel teskil etmeyen uygunsuzluktur.

- Uygulamanın etkinliği görülmeden bir uygunsuzluğun kapatılması mümkün değildir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Belgelendirme denetimi sırasında yazılan uygunsuzlukların kapama süresi 90 gündür. Uygunsuzluk kapama süresinin 90 günü aştığı durumlarda ise denetim yenilenmelidir.

Takip tetkiki : Tetkik sırasında tespit edilen uygunsuzluklar için organizasyon tarafından başlatılan düzeltici faaliyetlerin uygulanmasının ve etkinliğinin sahada değerlendirildiği çalışmadır. Uygulamanın yetkinliği sadece sahada görülecek mahiyetteyse takip tetkiki yapılır. Takip tetkikinden başarılı olunabilmesi için belirtilen uygunsuzlukların giderilmiş ve buna ilişkin düzeltici faaliyetlerin etkin şekilde yürütülmüş olması gerekmektedir.

Düzeltilme : Saptanmış bir uygunsuzluğu gidermek için yapılan faaliyettir.

Düzeltilici Faaliyet : Saptanmış bir uygunsuzluğun nedenini gidermek için yapılan faaliyettir.

Dokümanite edilmiş kanıtların değerlendirilmesi : Tetkik sırasında tespit edilen uygunsuzluklar için Organizasyon tarafından başlatılan düzeltici faaliyetlerin uygulanmasının ve etkinliğinin saha dışında döküman ve kayıtların gözden geçirilmesi ile değerlendirildiği çalışmadır.

Özel tetkik : Belgelendirme sürecinde ortaya çıkan özel nedenler (şikayetler, askıdan çıkarma, giderilemeyen uygunsuzluklar, organizasyonda meydana gelen önemli değişiklikler vb.) sonucu yapılan ve ilgili standartın bir kısmının veya tamamının incelenmesini gerektiren tetkik çalışmasıdır.

Gözlem : Gözlemler yönetim sisteminin etkinliği konusunda kuşku yaratmayan münferit bulgulardır. Bununla beraber, gözlemlerin toplamı bir takip tetkiki yapılmasına yol açabilir.

Tetkik günü : Bir tetkik günü temel olarak net 8 saatten oluşur. Faydalı olduğu görülen yerlerde tetkik ekibinin de kabul etmesi halinde, tetkik günü 10 saat olarak uygulanabilir.

Tetkik kriterleri : Politikalar, prosedürler veya şartlar kümesidir.

Kapsam : Tetkik edilecek faaliyetler, prosesler, sahalar, birimlerdir.

Tetkik kanıtları : Tetkik kriterleri ile ilgili olan ve doğrulanabilen kayıtlar, gerçeklik beyanları veya diğer bilgilerdir.

Tetkik bulgusu : Toplanan tetkik kanıtlarının tetkik kriterleri ile karşılaştırılmasının sonucudur.

Tetkik referans tarihi : Belgelendirme tetkikinin son günü

4. Referanslar

- 2014/68/AB 3 Mart 2018 tarihli ve 30349 sayılı Resmî Gazete yayımlanan Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği
- R50.04 Ürün Belgelendirme Kuruluşlarının Akreditasyonuna Dair Rehber

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- R10.13 Onaylanmış Kuruluş Adayı Uygunluk Değerlendirme Kuruluşları için Akreditasyon Rehberi
- 768/2008/EC European Decision
- EA-2/17 - EA Document on Accreditation for Notification Purposes
- SVG:2019/7 Sanayi ve Teknoloji Bakanlığınca Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesi, İzlenmesi Ve Denetlenmesinde Esas Alınacak Temel Kriterler Tebliği

5. Kapsam

Bu prosedür, 2014/68/AB Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği'ne göre basıncılı ekipmanlara CE işareti verilmesi ile ilgili, Onaylanmış Kuruluş olarak TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş. tarafından gerçekleştirilecek olan aşağıdaki modülleri kapsar.

Bu prosedür, maksimum izin verilebilen PS basıncı 0,5 bar'dan daha büyük olan basıncılı ekipmanların ve donanımların tasarımı ve imalatının uygunluk değerlendirme işlemlerini kapsar.

Bu prosedür basıncılı ekipmanların periyodik kontrol faaliyetlerini kapsamaz.

Tablo 1 Ürün Belgelendirme Hizmet Kapsamı

Modül	Açıklama
Modül A2	Modül A2: Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basıncılı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte İç Üretim Kontrolü
Modül B	AB Tip İncelemesi - Üretim tipi
Modül B	AB Tip İncelemesi - Tasarım Tipi
Modül C2	Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basıncılı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte İç Üretim Kontrolüne Dayanan Tipe Uygunluk
Modül F	Basıncılı Ekipman Doğrulamasına Dayanan Tipe Uygunluk
Modül G	Birim Doğrulamasına Dayanan Uygunluk
Modül D1	Üretim Süreci Kalite Güvencesi
Modül D	Üretim Süreci Kalite Güvencesine Dayanan Tipe Uygunluk
Modül E1	Son Basıncılı Ekipman Muayene ve Testinin Kalite Güvencesi
Modül E	Basıncılı Ekipman Kalite Güvencesine Dayanan Tipe Uygunluk
Modül H	Tam Kalite Güvencesine Dayanan Uygunluk
Modül H1	Tam Kalite Güvencesi ve Tasarım Muayenesine Dayanan Uygunluk

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Kapsama Giren Basıncılı Ekipmanlar:

2014/68/AB Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği, maksimum izin verilebilen basınç 0,5 bar'dan daha büyük olan basınçlı ekipmanların ve donanımların tasarım, uygunluk değerlendirme ve üretimlerini kapsar. Bu ekipmanlar aşağıdakilerle sınırlı olmamak kaydıyla örnek olarak şunlardır:

- Basıncılı Ekipmanlar
- Buhar Kazanları
- Donanımlar
- Su ve gaz yakıtı tutma ve egzost sistemleri komponentleri
- Sabit LPG depolama tanklarında kullanılan güvenlik valfleri
- Soğutma sistemlerinde kullanılan hermetik kompresörler
- Seyyar Yangın Söndürme cihazları
- Solumada Kullanılan Tüpler
- Basınç Aksesuarları
- Basıncılı Ekipmanlar
- Düdüklü Tencereler
- Güvenlik Aksesuarları

Kapsama Girmeyen Basıncılı Ekipmanlar:

2014/68/AB Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği aşağıda özellikleri belirtilen maddeleri kapsamaz:

- Herhangi bir akışkan veya maddeyi, kıyı veya açıkta bulunan bir tesise ya da bu tesisten taşımak için tasarlanmış, özellikle boru hatları için tasarlanmış olan ekli her türlü ekipmanı da içeren ve tesisin içinde bulunan son izolasyon cihazını da kapsayacak ve bu cihazdan başlayacak boru veya boru sistemini de içeren boru hattı. (Basınç düşürme istasyonları veya basınç istasyonlarında bulunabilecek standart basınçlı ekipmanlar hariç).
- Suyun tedariki, dağıtımı ve boşaltılması için şebekeler ve ilgili ekipmanlar, basınçlı su taşıma boruları, basınç tünelleri, hidroelektrik tesisler için basınç şaftı ve bunların ilgili özel aksesuarları.
- 3/11/2016 tarihli ve 29877 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/29/AB) altındaki basınçlı kaplar.
- 30/11/2000 tarihli ve 24246 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Aerosol Kaplar Yönetmeliğinin kapsamındaki aerosol kaplar.
- Aşağıdaki mevzuat ile belirlenen araçların işlevleri ile ilgili ekipmanlar:
 - 28/6/2009 tarihli ve 27272 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Motorlu Araçlar ve Römorkları Tip Onayı Yönetmeliği (2007/46/AT).
 - 14/8/2014 tarihli ve 29088 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Tarım ve Orman Araçlarının Tip Onayı ve Piyasa Gözetimi ve Denetimi Hakkında Yönetmelik (AB/167/2013).

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- 22/8/2015 tarihli ve 29453 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan İki veya Üç Tekerlekli Motorlu Araçların ve Dört Tekerlekli Motosikletlerin Tip Onayı ve Piyasa Gözetimi ve Denetimi Hakkında Yönetmelik (AB/168/2013).

f) 16 ncı maddede belirtildiği gibi Kategori I’den yüksek olmayacak şekilde sınıflandırılmış ve aşağıdaki Yönetmeliklerden birinin kapsadığı ekipmanlar:

- 3/3/2009 tarihli ve 27158 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Makine Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT) .

- 29/6/2016 tarihli ve 29757 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Asansör Yönetmeliği (2014/33/AB).

- 2/10/2016 tarihli ve 29845 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Belirli Gerilim Sınırları için Tasarlanan Elektrikli Ekipman ile İlgili Yönetmelik (2014/35/AB).

- 7/6/2011 tarihli ve 27957 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tıbbi Cihaz Yönetmeliği.

- 1/4/2011 tarihli ve 27892 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Gaz Yakan Cihazlara Dair Yönetmelik (2009/142/AT).

- 30/6/2016 tarihli ve 29758 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Muhtemel Patlayıcı Ortamlarda Kullanılan Teçhizat ve Koruyucu Sistemler ile İlgili Yönetmelik (2014/34/AB).

g) Silahlar, mühimmat ve harp malzemeleri.

h) Özellikle nükleer amaçlı kullanım için tasarlanan ve yanlış kullanım sonucunda radyoaktif salınımına sebep olabilecek ekipmanlar.

i) Kuyu başı, kontrol patlama önleyiciler, boru manifoldları ve bunların tüm ekipmanlarını içerecek şekilde petrol, gaz veya jeotermal keşif ve sondaj endüstrisinde kuyu basıncını sınırlamak ve/veya kontrol etmek amaçlı yeraltı deposunda kullanılan kuyu kontrol ekipmanı.

j) Basıncın belirgin bir tasarım faktörü olmadığı, statik ve dinamik işlevsel etkileri veya diğer işlevsel etkileri karşılayabilecek yeterli dayanıklılık, sertlik veya kararlılığa sahip olan ve buna uygun olarak malzemesi seçilmiş, boyutları belirlenmiş ve üretilmiş mahfazaları ve makineleri kapsayan aşağıda belirtilen ekipmanlar:

- Türbin ve içten yanmalı motorları içeren motorlar.

- Buharlı motorlar, gaz/buhar türbinleri, turbo jeneratörler, kompresörler, pompalar ve çalıştırma düzenekleri.

k) Fırın soğutma sistemleri, sıcak hava geri kazanıcıları, toz emiciler ve sıcak fırın egzoz gazı temizleyicileri dahil olmak üzere yüksek fırınlar, fırın soğutma, gaz değiştiriciler, eritme, yeniden eritme, gazını alma, çelik, demir ve demir dışı metallerin döküm tepsileri dahil olmak üzere doğrudan tasfiye döküm ocakları.

l) Şalt tesisi, şalter kontrol ünitesi, transformatör ve dönen makinalar gibi yüksek gerilim ekipmanları için mahfazalar.

m) Elektrik ve telefon kabloları gibi aktarma sistemlerinin muhafazası için basınçlı borular.

n) Gemiler, roketler, uçaklar ve hareket edebilir deniz araçları ile tekneler üzerinde kullanılmak veya bunların hareketini sağlamak üzere kurulmuş olan ekipmanlar.

o) Taşıt lastikleri, hava yastıkları, oynamak için kullanılan toplar, şişme botlar ve diğer benzeri esnek muhafazadan oluşan basınçlı ekipmanlar.

p) Egzoz ve emme susturucuları.

q) Son tüketim için karbonatlı içeceklerin şişe veya teneke kutuları.

r) PS x V çarpımı 500 bar x litreden fazla olmayan ve izin verilen maksimum basıncı 7 bar’ı geçmeyen içeceklerin dağıtım ve nakliyesi için tasarlanmış kaplar.

UYARI: Yalnız, ‘ \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar’ klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar ‘KONTROLSÜZ KOPYA’ dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

s) 24/10/2013 tarihli ve 28801 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tehlikeli Maddelerin Karayoluyla Taşınması Hakkında Yönetmelik ve 31/12/2012 tarihli ve 28514 sayılı 4 üncü mükerrer Resmî Gazete’de yayımlanan Taşınabilir Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği (2010/35/AB) tarafın dan kapsanan ekipmanlar ve Uluslararası Denizcilikle İlgili Tehlikeli Madde Kodları ve Uluslararası Sivil Havacılık Organizasyonu anlaşmaları tarafından kapsanan ekipmanlar.

t) Sıcak su ısıtma sistemindeki radyatör ve borular.

u) Sıvının üzerindeki gaz basıncı 0,5 bar’dan fazla olmayan sıvıları depolamak için tasarlanmış kaplar.

Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği’nin amacı basıncılı ekipmanların, AB ülkelerinde ve Gümrük Birliği Anlaşma’na göre yürürlüğe girdiği tarihten itibaren Türkiye ’de serbest dolaşımını garanti altına almaktır. Bu serbest dolaşım, hiçbir üye ülke idaresinin bu tip ekipmanların hizmete sokulmasını önleyemeyeceği hususunu içermektedir.

Basıncılı Ekipman Yönetmeliği’nin şartları, basıncılı ekipmanın imal edildiği yere bakılmaksızın uygulanmalıdır.

Basıncılı ekipman imalatçısı, seçilen modüle göre uygun olarak gerekli tüm kontrollerin gerçekleştirilmesini sağlamakla sorumludur. Uygunluk değerlendirmesi tamamlanan basıncılı ekipman, 2014/68/AT Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği’ne veya Avrupa Birliği Yönetmeliklerinden birkaçının kapsamına giriyorsa CE işareti konulabilir ve uygunluk bildirimi düzenlenebilir.

Bu durumlarda ürünün tüm uygulanabilir Yönetmeliklerin temel gereklerine uyması sağlanacaktır. Bu düzenleme, üreticilerin CE işaretini ürünlerin üzerinde, ambalajlarında ve ürün hakkındaki her türlü doküman üzerinde kullanmalarını zorunlu kılmaktadır.

6. Prosedür

6.1 Belgelendirme Programının Oluşturulması

Belgelendirme programı, ilk belgelendirme tetkiki, gözetim tetkiklerini ve belgenin geçerliliği sona ermeden gerçekleştirilen yeniden belgelendirme tetkikini kapsar. Tetkik programı, aşağıdaki sürecin yürütülmesi ile gerçekleştirilir :

- Başvurunun alınması ve gözden geçirilmesi (değerlendirmede referans alınan şartlar, normatif dokümanlar v.b.)
- Teklif ve sertifikasyon sözleşmesinin imzalanması
- Tetkikin planlanması ve tetkik ekibinin atanması
- Tetkikin gerçekleştirilmesi ve ilgili dokümantasyonun tamamlanması
- Gözden geçirme ve Belgelendirme kararının verilmesi ile sertifikaların basımı
- Gözetim tetkiklerinin planlanması ve gerçekleştirilmesi

UYARI: Yalnız, ‘ \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar’ klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar ‘KONTROLSÜZ KOPYA’ dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Yeniden belgelendirme tetkikinin planlanması ve gerçekleştirilmesi
- Tetkik ekibinin maliyet raporunu iletmesi ve faturalandırma
- Müşteri memnuniyetinin ölçümü
- Kayıtların saklanması

Belgelendirme tetkik döngüsü ise P-158 EK1 şematik olarak açıklanmıştır.

Belgelendirme programı'nın oluşturulmasından Teknik Düzenleme Sorumlusu (TDS) sorumludur.

6.2 Başvurunun alınması ve gözden geçirilmesi

TÜV NORD Turkey, belgelendirilmek isteyen kuruluşun başvurusunu telefon, e-mail veya faks ile alır. Başvurunun gözden geçirilebilmesi için, Basınçlı Ekipman Başvuru Formu (F-703) başvuru sahibine iletilerek formun doldurulması istenir. Müşteri, başvuru formuna TÜV NORD Turkey'in internet sitesinden de ulaşabilir.

TDS - TY başvuruyu aşağıdaki şartlar doğrultusunda gözden geçirir :

- Müşteri ve ürünle ilgili bilgilerin, belgelendirme prosesinin gerçekleştirilmesi için yeterli olması,
- İlgili standartlar veya diğer normatif dokümanlarla ilgili mutabakat dahil, TÜV NORD Turkey ve müşteri arasındaki bilinen her türlü anlayış farkının çözümlenmesi,
- İstenen belgelendirme kapsamının tanımlanması,
- Değerlendirme faaliyetlerinin tamamının gerçekleştirilmesi için araçların mevcut olması,
- TÜV NORD Turkey, belgelendirme faaliyetini gerçekleştirmek için gerekli yeterlilik ve imkana sahip olması,
- Müşterinin bir laboratuvar ile çalışma durumu; eğer çalışma var ise değerlendirme aşağıdaki hususlara göre yapılır.
- Deney/test, ISO 17020 ve/veya ISO 17025 akreditasyonu altında sunulması halinde, laboratuvarın akreditasyon belgesi yeterliliği için kabul edilir ve denetim kapsamına alınmaz.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Deney/Test, müşterinin seçtiği ancak ISO 17020 ve/veya ISO 17025 akreditasyonu bulunmayan bir laboratuvarda gerçekleştirilmesini istemesi durumunda TÜV NORD Turkey bu laboratuvarı denetim kapsamına dahil eder. Bu kapsamdaki değerlendirme F-653 no'lu forma göre yapılır.

Aşağıda modül bazında 2014/68/AB Yönetmeliğinde belirtilen dokümanlardan biri veya birkaçı eksik veya uygun değilse, başvuru reddedilir.

TDS, değerlendirme sonrasında F-703 formunun ilgili kısmını doldurarak onaylar ile teklifin hazırlanabileceğine karar vermiş olur, Satış sorumlusuna teklifin hazırlanması için aşağıdaki bilgileri iletir. (Sözlü ve yazılı)

- İşin kapsamı,
- Tetkik süresi'nin ve tetkiki gerçekleştirebilecek Uzman'ın belirlenmesi,
- Fiyat tespiti,

Müşterinin belgelendirme talebi, TÜV NORD Turkey'in daha önceden deneyiminin olmadığı bir ürün tipi, bir normatif doküman veya bir belgelendirme programı içermesi durumunda, TDS, belgelendirme talebini değerlendirir. Değerlendirme sonucunda, aşağıdaki kararlardan biri alınır :

-İlgili ürünün, normatif dokümanın veya belgelendirme programının şartları, karakteristikleri ve teknolojisi ile ilgili sahip olunan bilgilerin, diğer bir ürünün şartlarını, karakteristiklerini ve teknolojisini anlamak için yeterli olması durumunda, ürünler aynı tip olarak kabul edilir ve başvuru kabul edilir.

ya da

-İlgili ürünün, normatif dokümanın veya belgelendirme programının şartları, karakteristikleri ve teknolojisi ile ilgili sahip olunan bilgilerin, diğer bir ürünün şartlarını, karakteristiklerini ve teknolojisini anlamak için yeterli olmaması durumunda ise başvuruyu red eder ve sebeplerini başvuru sahibine açık bir şekilde sunar ve müşterinin teklif dosyası içinde kayıt altına alır.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.3 Teklifin Hazırlanması ve İşe Dönüşmesi

Satış sorumlusu, TDS'nin belirlediği şartlara göre teklifi hazırlar. Teklif, her müşteri için, belgelendirme kapsamı, lokasyonu, proseslerinin karmaşıklığı v.b. şartlar değerlendirilerek özel hazırlanır.

Tetkik süresi'nin hesabında aşağıdaki kriterler dikkate alınır :

- Belge durumu
- Çalışan sayısı
- Ürün çeşitliliği
- Lokasyon sayısı
- Taşeron ile çalışma durumu

4857 sayılı İş Kanunu ve TÜRKAK R50.01 Rehberi doğrultusunda 2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği faaliyetlerinde aşağıdaki süreler temel alınarak faaliyetler gerçekleştirilir. Bu süreler İş Hukuku'na uygun olarak bir iş günü 8 saat üzerinden değerlendirilir.

E, E1, D, D1, H, H1 uygunluk değerlendirme modülleri için tetkik süresi şu şekilde belirlenir :

TÜV NORD Turkey tarafından gerçekleştirilecek olan 2014/68/AB kapsamındaki E, E1, D, D1, H, H1 uygunluk değerlendirme modülleri faaliyetlerde denetim sürelerini belirlemek üzere aşağıdaki tabloyu kullanılır. Tablo en temel manada Risk Faktörleri üzerinden tespit edilen adam / gün süreleri ile hesaplanır. Başvuru sırasında değerlendirilen bilgilere istinaden ürünün kategorisi, kapsamın ekipman adedi ve ISO 9001 belgesi varlığı denetim sürelerinde belirleyici unsurlardır. Tablo 2'den basınçlı ekipmanlar kategorisine göre risk faktörü, farklı tip adetine göre ve ISO belgesi durumuna göre çarpım katsayısı belirlenir. Belirlenen risk faktörü ve çarpım katsayıları çarpılır. Elde edilen çarpım sonucuna göre tablo 3 'deki uygun tetkik süresi belirlenir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokümanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Tablo 2:

2014/68/AB Basınçlı ekipmanlar direktifi kategori bilgisi	Risk Faktörü	Farklı tip adeti	Çarpım katsayısı	ISO BELGESİ	Çarpım katsayısı
Kategori II	1	1-3	1k	Var	1x
Kategori III	2	4-7	2k	Yok	2x
Kategori IV	3	8-10	3k		
		10 ve üzeri	4k		

Tablo 3:

Çarpım sonucu	Beygelendirme tetkiki		Gözetim tetkiki		Yeniden beygelendirme tetkiki	
	Toplam	Minimum saha süresi	Toplam	Minimum saha süresi	Toplam	Minimum saha süresi
1kx - 6kx	1	0,5	1	0,5	1	0,5
7kx - 12kx	1,5	1	1,5	1	1,5	1
12kx – 18kx	2	1,5	1,5	1	2	1,5

Teklif bedelleri 1 adam gün bedeli baz alınarak hesaplanır. Yol-konaklama maliyeti de teklif bedeli üzerine eklenir.

Teklif, Endüstriyel Hizmetler Müdürü tarafından imzalanır. Hazırlanan teklif ile ilgili bilgiler CRM'e SS tarafından işlenir.

Teklifin, müşteri tarafından onaylanarak işe dönüşmesi durumunda SS bilgileri CRM sistemi'ne işler ve Y-305'e göre verilecek ilgili iş numarasına ait dosyayı açarak ve tüm dökümanları bu dosya altında toplar.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.4 Sertifikasyon sözleşmesinin imzalanması

TÜV NORD Turkey, müşteri ile F-901 ÜRÜN BELGELENDİRME SÖZLEŞMESİ – TR formu imzalanarak, belgelendirme sürecindeki karşılıklı hak ve sorumluluklar yasal hale getirilir. Sertifikasyon Sözleşmesi, TÜV NORD Turkey adına yetkili kişi tarafından iki nüsha halinde hazırlanır ve müşteriye iletilir. Müşteri adına imza yetkisi olan kişi tarafından sözleşme imzalanır ve bir nüshası TÜV NORD Turkey'e iletilir.

6.5 Tetkikin planlanması ve tetkik ekibinin atanması

Planlama sorumlusu, TDS'nin belirlediği L-050 listesinde yetkilendirilmiş Uzmanlardan, müşterinin talep ettiği tarihlerde uygun olanını iş için atar. Bu atamayı yaparken, atanacak Uzman'ın son 2 yıl söz konusu firmanın tetkikini tek başına gerçekleştirmemiş olmasına dikkat eder.

Planlama sorumlusu, tetkik tarihi ve stajyer dahil tüm tetkik ekibi üyelerinin ve gerekli hallederde gözlemcileri müşteriye F-905 TETKİK PLANI – TR ile bildirir ve CRM sistemine işler.

PS, Müşterinin Denetim Planını onaylaması sonrasında değerlendirme çalışmasını yürütecek olan Uzman'a aşağıdaki bilgileri ileterek görev hakkında bilgilendirir :

- Başvuru formu
- Soru listesi
- İş numarası
- Tetkik planı

6.6 Değerlendirme

6.6.1. Tetkik Öncesi Hazırlık ve Açılış Toplantısı

Değerlendirme prosesi, tasarım ve dokümantasyonun gözden geçirilmesi, numune alma, deney, muayene ve tetkik gibi faaliyetleri içerir. İlgili iş için atanan Uzman, değerlendirme görevlerinin gerçekleştirilmesi için gerekli tüm bilgiler ve/veya dokümantasyonun mevcut durumda bulundurulmasını sağlar.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Teknik uzman ilgili adrese ulaştığında ilk olarak müşteri adına yetkili kişi(ler) ile Açılış Toplantısı yapar. Yapılacak olan çalışma hakkında müşteriye bilgi verir. Çalışmanın kapsamı firma yetkilisi tarafından da teyit edildikten sonra teknik uzman kontroller için gerekli şartların yeterliliğini, çalışma sahası şartlarının (fiziki ortam şartları, aydınlatma, havalandırma, ekipmanların durumu, üretici tarafından sağlanması gereken yardımcı personel vb.) uygunluğunu kontrol eder. F-905 TETKİK PLANI – TR içerisinde ek olarak bulunan katılımcı listesi doldurularak ilgili kişilerden imza alınır. Bu form denetim öncesinde ve bitiminde müşteri temsilcileri ve Teknik Uzman(lar) tarafından imzalanmalıdır.

Denetim, katılımcıların kendilerini tanıttığı tanıtım konuşmasıyla başlar. Denetimde kullanılacak yöntem açıklanmalıdır. Kronoloji, denetim planı temelinde sunulur ve gerekirse düzeltilir veya eklenir. Şirket denetimi kapsamında teknik uzmanlar, belgelendirme standardı temelinde sunulan kalite yönetim sisteminin etkinliğini kontrol eder ve değerlendirir. Durumla ilgili ek sorular da eklenebilir.

Teknik uzman çalışılan saha ya da fabrikanın iş sağlığı ve güvenliği kurallarına riayet etmeli ve gerekli tüm kişisel koruyucu ekipmanları kullanmalıdır. İlave olarak, çalışma alanına yetkisiz kişilerin girmemesi ve olası iş kazalarını önlemek için çalışma alanına uyarıcı levha ve/veya işaretler konulması, çalışma ortamının ikaz şeritleriyle çevrilmesi gibi çevresel güvenlik önlemlerin de alınması için teknik uzman gerekli uyarıları yapmalıdır.

Sahadaki inceleme esnasında eğer sözleşmede belirtilen ürün ile müşteri tarafından sunulan ürün arasında farklılık görülmüşse veya incelemeye tabi tutulacak ürün denetlenebilecek durumda değilse (bitmemiş, monte edilmemiş vb.) veya çalışmayı engelleyici herhangi bir uygunsuzluk varsa konu ilgili Teknik Düzenleme Sorumlusuna aktarılır. Teknik Düzenleme Sorumlusu ya da bu kişinin bilgisi dahilinde Teknik Uzman tarafından müşteri yetkilisi ile görüşülür. Söz konusu uygunsuzluğun giderilmesi sağlanırsa çalışmaya başlanır. Aksi halde ilgili teknik uzman çalışmayı başlatmaz.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Ürün incelemesi öncesi bir aksaklık meydana gelmişse bu husus müşteri tarafından TÜV NORD Turkey'e bildirilmeli ve planlama güncellenmelidir. Bu husus müşteri tarafından onaylanan hizmet teklifi sözleşmesinde açık bir şekilde belirtilmiş olmalıdır.

Çalışma başladıktan sonra da Teknik Uzman işi etkileyebilecek herhangi bir uygunsuzluk görürse derhal telefon ya da e-mail vasıtasıyla konuyu Teknik Düzenleme Sorumlusuna aktarır.

Sahada yapılacak tüm kontrollerin ve kontrollerle ilgili gözlemlenen her türlü olumlu/olumsuz durumun uygun şekilde kayıt altına alınabilmesi için F-711 FINAL ASSESMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR kullanılır. Ayrıca uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar Uygunluk Raporu ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır.

Denetimde müşteri, denetim ekibine yeterli bilgiyi sağlamak, her türlü uygunsuzluğun çözümlenmesinde aktif rol oynamak gibi hususları yerine getirmek zorundadır.

6.6.2. Kullanılacak Standartların Kontrolü

6.6.2.1. Tasarım ve İmalat Standartlarının Kontrolü

Basınçlı ekipmanın dizayn ve imalatında (muayene ve testler dahil) kullanılacak standartlar Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'nin bu prosedür içinde açıklanan temel gereklerine uygunluk açısından kontrol edilecektir. Malzeme Standartlarının Kontrolü ayrı olarak Madde 6.6.2.2'de açıklanmaktadır.

Genel prensip olarak harmonize standartların temel gereklerini karşıladığı kabul edilir. Bir harmonize standart hem yönetmeliğinin temel gerekleriyle ilgili hususları hem de diğer hususları içerebilir. Bu durumda kesinlikle temel gereklerle ilgili hususlar dikkate alınacaktır.

Bir harmonize standardın kısmi kullanımı veya tüm gereklerinin karşılanamaması durumunda uyulan temel gerekler belirlenerek geriye kalan temel gereklerin benimsenen çözümlerle (uygun dizayn, uygun tedbir, ilave testler ile doğrulama vb.) karşılandığı kontrol edilecektir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Harmonize standartların çeşitli kısımları bir arada beraber kullanıldığında bunlar arasında uyumluluk (emniyet gerilmesi, emniyet katsayısı, muayene kapsamı vb.) sağlandığı kontrol edilecektir.

Basınçlı ekipmanların dizayn ve imalatı için harmonize standardın kullanımı zorunlu olmayıp diğer dokümanlar (ulusal standart, kod, özel teknik doküman, şartname vb.) kullanılabilir. Bu durumda da bu prosedür içinde açıklanan temel gereklere uygunluk kontrol edilecektir.

En son veya farklı teknolojiler kullanılarak imal edilen basınçlı ekipmanlar için harmonize veya diğer bir standardın kullanılması mümkün olmayabilir. Bu durumda da bu prosedür içinde açıklanan temel gereklere uygunluk kontrol edilecektir.

Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'nin gereklerine tam uygunluk için en son ve geçerli harmonize ve diğer standartların kullanıldığı kontrol edilecektir. Harmonize standartların kesinlikle en son geçerli olanları kullanılmalıdır. Harmonize standart dışındaki diğer dokümanların eski baskılarının kullanılması durumunda da yine yönetmeliğin temel gereklerinin karşılanması kontrol edilecektir.

Temel Emniyet İsteklerinin karşılanması: Yönetmeliği'nin temel gereklerinin karşılandığının kontrolü; bu prosedürde belirtilen kontroller ve bazı durumlarda da prosedürde atıf yapılan yönetmeliğinin ilgili kısımlarının uygunluk kontrolü şeklinde olacaktır.

6.6.2.2. Malzeme Standartlarının Kontrolü

Yukarıda Tasarım ve İmalat Standartları için bahsedilen hususlar kullanılacak malzemeler için de geçerlidir. Bunlara ilave olarak bir basınçlı ekipmanın imalinde kullanılacak malzemeler aşağıda belirtilen şekillerden birine uymak zorundadır:

- Harmonize standartlarda belirtilen standartlar,
- Basınçlı ekipmanlar için "Malzeme Avrupa Onayı" na sahip malzemeler,
- Onaylanmış Kuruluş (TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.) tarafından Özel Malzeme Onayı bulunan malzemeler.

Hangi şekilde sağlanırsa sağlansın kullanılan malzemelerin belgeleri bulunmalı ve Madde 9.2.2 de

UYARI: Yalnız, ' \\\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

belirtilenlere uygun olmalıdır.

Harmonize standartlarda belirtilen veya Basınçlı ekipmanlar için Malzeme Avrupa Onayı'na sahip malzemelerin yönetmeliğin temel gereklerini karşıladığı kabul edilecektir.

6.6.2.3. Özel Malzeme Onayı

Malzeme Avrupa Onayı'na sahip olmayan ve harmonize olmayan bir standartta tanımlanan ve malzeme test belgelerine sahip malzemeler TÜV NORD Turkey uzmanı tarafından incelenerek Madde 6.6.6'da belirtilen şekilde Özel Malzeme Değerlendirmesine tabi tutulur. Örnek: Harmonize olmayan bir ASME standardında 304L malzemenin basınçlı ekipman için uygun görülmesi, ayrıca malzeme özelliklerinin yönetmeliğin malzeme ile ilgili temel özelliklerinin (fiziksel ve kimyasal özellikleri, uzama, çentik vb.) uygun olması.

Kategori III ve IV e ait basınçlı ekipmanlara ait malzemelerin özel onayı; bu basınçlı ekipmanların uygunluk değerlendirmesini yapan kuruluş olarak sadece TÜV NORD Turkey tarafından yapılacaktır.

6.6.2.4. Malzeme Özellikleri

Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'ne uygun olarak kullanılacak malzemelerin özellikleri aşağıda verilmiştir:

- Öngörülen çalışma ve test şartları için uygun özelliklere sahip olmalıdır.
- Yeterince sünek ve sert olmalıdır. (20°C den ve planlanan en düşük çalışma sıcaklığından düşük olmayan bir sıcaklıkta ISO V çentikli test parçasının kırılma enerjisi 27 J 'dan az olmamalıdır.
- Standart bir prosedüre (tercihen EN standardı) göre bir çekme testinde kopma sonrası uzama % 14 ten az olmamalıdır. Bu şartların karşılanamaması durumunda imalatçı eşdeğer emniyet seviyesini sağlamak için alacağı tedbirleri TÜV NORD Turkey'e kabul için sunmalıdır.
- Gevrek tip kırılma göstermemelidir. Kullanılmak zorunda kalındığında özel önlemler alınmalıdır.
- İçinde bulunan akışkana kimyasal olarak dirençli olmalıdır.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Ekipman planlanan ömrü içinde çalışma emniyeti için gerekli kimyasal ve fiziksel özellikler belirgin bir şekilde etkilenmemelidir.
- Yaşlanmadan dolayı belirgin bir şekilde etkilenmemelidir.
- Amaçlanan proses yöntemler için uygun olmalıdır.
- Diğer malzemeler ile bir araya getirildiğinde belirgin istenmeyen etkiler olmamalıdır.

6.6.2.5. Kaynak Dolgu Malzemesi Standartları

Kaynak Dolgu malzemelerinin herhangi bir (Harmonize) standarda uyma zorunluluğu veya onay zorunluluğu yoktur. Sadece basınçlı ekipmanın imalatında uygulanacak kaynak yöntemlerinin onaylanma zorunluluğu vardır. (Bakınız Madde 6.6.3.4. Kaynak Yöntemleri Onay Kontrolü).

6.6.2.6. Tasarım Kontrolü ve Onaylanması

Amaçlanan kullanım ve öngörülen çalışma şartlarında Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'ni esas alarak belirlenen temel gereklerin (Risklere karşı önlemler ve tasarım gerekleri - Madde 6.6.2.1'e bakınız.) basınçlı ekipmanın dizaynında karşılandığı F-714 DESIGN EXAMINATION REPORT - TR – ENG 'na göre kontrol edilecektir.

Bu amaçla; yapılan tasarımın uygunluk kontrolü ve onayı için imalatçı tarafından gerekli teknik resim ve hesaplar TÜV NORD Turkey'e iletilecektir. Bu dokümanlar TÜV NORD Turkey'de en az bir kopya kalacak sayıda olmalıdır.

Dizayn, 'Visual Vessel Design ' programı üzerinden doğrulanır. VVD' nin izin vermediği doğrulamalar için Mathcad, excel veya numerik benzer hesaplama programları kullanılır.

Visual Vessel Design programı için T-061 Tasarım incelemesi talimatı aracılığıyla yazılım ve standartın güncellik ve hesaplama kontrolü yapılır. Yazılımın güncelliği program tarafından otomatik olarak sağlanmaktadır.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.6.2.7. Risklere Karşı Alınan Önlemler ve Tasarım Gerekliliklerinin Kontrolü

İmalatçı başvuruda bulunduğu kap için risk analizi yapmalı, olabilecek tüm risk ve tehlikeleri belirlemeli ve bunlara karşı tasarımda hangi tedbirleri aldığını yazılı olarak ayrıca TÜV NORD Turkey'e sunmalıdır.

Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'nde (Ek I) açıklanan riskler ve tasarım gerekleri; tasarım kontrolü sırasında kontrol edilecektir. Bu riskler ve tasarım gerekleri aşağıdaki gibi gruplanmıştır:

Aşağıda ana başlıkları belirtilen riskler ve dizayn gerekleri için uygulaması varsa dizaynda gerekli tedbirlerin alındığı kontrol edilecektir. İlgili ayrıntılı bilgiler 2014/68/AT Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'nde açıklanmıştır.

- Kullanım ve çalışma,
- Muayene,
- Drain ve havalandırma, korozyon ve diğer kimyasal olaylar,
- Aşınma,
- Donanımları oluşturan elemanların birleşimi,
- Doldurma ve boşaltma,
- Basınçlı ekipmanın izin verilen limitleri geçmeye karşı önlemler,
- Harici yangın.


Yukarıda belirtilenlerden ayrıca ilave ve riskler söz konusu olduğunda bunlara karşı da uygun dizayn tedbirlerinin alındığı kontrol edilecektir.

Riskler ve tehlikelere karşı bulunacak çözümlerin aşağıdaki sırada uygulandığı kontrol edilecektir:

- Mümkün olduğunca tehlikeleri ortadan kaldırmak veya azaltmak,
- Ortadan kaldırılamayan tehlikelere karşı uygun koruma önlemleri almak,
- Kalan tehlikelere karşı kullanıcıları (ekipman üzerine uyarılar koyarak, çalışma talimatında belirterek vb.) bilgilendirmek.

Aşırı Isınma Riski Olan Basınçlı Ekipmanlar İçin Özel Tasarım İstekleri; Bu konu ile ilgili olarak 2014/68/AT Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği' nin EK 1 Madde 5' e bakınız.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Boru Donanımı (Piping) İçin Özel Tasarım İstekleri; Bu konu ile ilgili olarak 2014/68/AT Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği' nin EK 1 Madde 6' ya bakınız.

6.6.2.8. Genel Tasarım Gereklilikleri

Bu konu ile ilgili olarak 2014/68/AT Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği' nin EK 1 Madde 7' ye bakınız.

Özellikle hidrostatik basınç testi değeri; maksimum izin verilen basınç ve sıcaklığı dikkate alarak servis sırasında maruz kalacağı basıncın 1.25 katından ve maksimum izin verilen basıncın 1.43 katından az olamaz.

6.6.2.9. Tasarım Esasları

TÜV NORD Turkey'e onay için gönderilen proje ve hesaplarda bu prosedürde belirtilen faktörleri esas alan tasarım yöntemlerinin esas alındığı kontrol edilecektir.

Uluslararası ve ulusal standartları esas alarak yapılan tasarımlar bu prosedürde açıklanan tasarım esaslarına uygun sayılacaktır.

Tasarım faktörleri; Basınçlı ekipman amaçlanan kullanım ve öngörülen çalışma şartlarında maruz kaldığı yükler göz önüne alınarak dizayn edilmelidir. Bu konuda aşağıdaki faktörler dikkate alınmalıdır:

- İç / dış basınç,
- Çevre ve çalışma sıcaklıkları,
- Çalışma ve test şartlarında statik basınç ve ekipman içindekilerinin kütlesi,
- Trafik, rüzgar, deprem yükleri,
- Destek, ek, nozul vb elemanlardan kaynaklanan reaksiyon kuvvetleri ve momentleri,
- Korozyon, erozyon, yorulma vb.
- Kararlı akışkanların ayrışması

Değişik yüklerin aynı anda meydana gelme olasılığı da dikkate alınmalıdır.

6.6.2.10. Tasarım Yöntemleri

TÜV NORD Turkey'e onay için gönderilen proje ve hesaplar için "Hesaplama İle Tasarım, Deneysel Tasarım veya Deneysel Tasarım ile desteklenmiş Hesaplama İle Tasarım metotları" kullanılmalıdır.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.6.2.10.1. Hesaplama ile Tasarım

a. Hesap Yöntemleri

Basınçlı ekipman için emniyet gerilmeleri öngörülen çalışma şartlarına uygun olmalıdır. Buna göre imalat, gerçek çalışma şartları, gerilmeler, hesaplama modelleri, malzemenin özellik ve davranışından kaynaklanan tüm belirsizlikleri ortadan kaldıracak şekilde emniyet katsayıları seçilmelidir. Aşağıda belirtilen hesap yöntemlerinden biri veya bunların kombinasyonu kullanılabilir:

- Formül ile dizayn,
- Analiz ile dizayn
- Kırılma mekaniği ile dizayn.

b. Direnç (Dayanım)

Basınçlı ekipmanın direnci (dayanımı) için gerekli dizayn hesapları yapılmalıdır. Bu konuda Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'nde belirtilen hususlara uyulmalıdır.

c. Stabilité

Hesaplanan basınçlı ekipmanın et kalınlığı yeterli yapısal stabiliteyi sağlamadığı durumda ilave önlemler alındığı kontrol edilecektir.

6.6.2.10.2. Deneysel Tasarım

- Maksimum izin verilen basınç (PS) ile Hacim çarpımı 6000 Bar x L 'den küçük,
- Maksimum izin verilen basınç (PS) ile Nominal Ölçü çarpımı 3000 Bar 'dan küçük olduğu durumlarda uygulanır.

Deneysel Tasarım Metodunun kontrolü için Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'nde belirtilen hususlara uyulmalıdır.

6.6.3. İmalat Kontrolü

6.6.3.1. İmalat Ara Safhaların Kontrolü

Son değerlendirmeden önce imalatın (tip inceleme için örnek veya her ekipman) ara safhalarında aşağıdaki kontroller (uygulaması varsa) gerçekleştirilecektir:

- Kullanılan malzemelerin kontrolü (Madde 6.6.3.2 Malzeme Test Belgelerinin Kontrolü'ne bakınız.),
- Şekil verme (bombe, silindirik k ısı m vb.) kontrolü,

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Montaj ve eksenleme kontrolü,
- Boyut kontrolleri,
- Çap, koniklik, ovallik kontrolü,
- Kaynak ağızı kontrolü,
- Yapılan kaynak boyutlarının ve uygunluğunun kontrolü,
- Kaynak dolgu malzemelerinin kontrolü (Madde 6.6.3.3.Kaynak Dolgu Malzemelerinin Kontrolü'ne bakınız.),
- Kaynak prosedürlerinin (WPS ve WPAR) kontrolü (Madde 6.6.3.4 Kaynak Yöntemleri Onay Kontrolü'ne bakınız.),
- Gövde üzerindeki flanş, nozul, boru, mapa vb elemanların malzeme ve kaynak kontrolü,
- İç kontrol (mümkün ise),
- NDT testleri (Madde 6.6.3.6. NDT Personeli Belgelerinin Kontrolü'ne bakınız.),
- İzlenebilirlik (malzeme girdisinden son testlere kadar) kontrolü,
- Isıl İşlem Kontrolü.

Tip incelemesi durumunda basınçlı ekipman varyantları için ilave testler gerekebilir. Madde 6.6.3.7. Testlerin ve Test Raporlarının Kontrolü 'ne bakınız.

6.6.3.2. Malzeme Test Belgelerinin Kontrolü

İmalatta projesine ve Madde 6.6.2.1. Malzeme Standartlarının Kontrolü' nde belirtilenlere uygun malzeme kullanıldığı kontrol edilecektir. Malzeme test belgelerinde aşağıdaki hususlara dikkat edilmelidir:


Kategori II, III, IV de basınç bulunan ana kısımlar için;

- Malzeme imalatçısının kalite sistemi belgesi ve malzeme için özel bir değerlendirmeye tabi tutulmuş olması şartıyla malzemeye ait EN 10204 3.1.'e göre muayene sertifikası bulunması,
- Malzemeye ait EN 10204 3.2 ye göre muayene raporu bulunması,
- EN 10204 3.1'e göre muayene sertifikası bulunması.

Kategori II, III, IV de basınç bulunan ana kısımlar hariç diğer kısımlar ve Kategori II, III, IV 'e ait kısımlara ekler için;

- EN 10204 2.2 'ye göre test raporu bulunması.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Diğer kısımlar için;

- EN 10204 2.1 'e göre siparişe uygunluk sertifikası bulunması

6.6.3.3. Kaynak Dolgu Malzemelerinin Kontrolü

Kaynak dolgu malzemelerinin kontrolü konusunda üreticiler tarafından sağlanan (katalog veya ambalaj üzerinde vb.) bilgiler yeterli sayılacaktır. Onaylanmış kaynak yöntemlerinde (6.6.3.4 Kaynak Yöntemleri Onayı Kontrolü 'ne bakınız.) belirtilen malzemelerin kullanıldığı kontrol edilecektir. Kaynak dolgu malzemeleri ile ilgili olarak ayrıca Madde 6.6.2.3 Kaynak Dolgu Malzemesi Standartları'na bakınız.

6.6.3.4. Kaynak Yöntemleri Onayı Kontrolü

Kategori II, III ve IV' e ait basınçlı ekipmanların imalatında kullanılan kaynak yöntemlerinin (WPS, PQR/WPAR) yönetmeliğe göre yetkilendirilmiş üçüncü taraf kuruluşlar tarafından onaylanmış olduğu kontrol edilecektir. (NOT: Bu prosedürde kaynak terimi tüm birleştirmeleri (kaynak, lehim vb.) kapsayacak anlamda kullanılmaktadır.)

6.6.3.5. Kaynakçı Sertifikalarının Kontrolü

Kategori II, III ve IV' e ait basınçlı ekipmanların imalatında çalışan kaynakçıları sertifikaları yönetmeliğe göre yetkilendirilmiş üçüncü taraf kuruluşlar tarafından onaylanmış olduğu kontrol edilecektir.

6.6.3.6. NDT Personel Belgelerinin Kontrolü

Basınçlı ekipmanların kaynaklı birleştirmelerinin tahribatsız kontrollerinde operatörlerin Level I, değerlendirme yapanların Level II belgeli olduğu ve kategori III ve IV için bu belgelerin yönetmeliğe göre yetkilendirilmiş üçüncü taraf kuruluşlar (recognised third party RTPO) tarafından verildiği kontrol edilecektir.

6.6.3.7. Testlerin ve Test Raporlarının Kontrolü

İmalatçı tarafından yapılan testlerin geçerli kalibrasyonlu ve TÜV NORD Turkey tarafından uygun bulunan cihazlar kullanılarak yapıldığı ve rapor edildiği kontrol edilecektir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokümanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Testleri yapan laboratuvarların yetkilendirilmiş veya akredite laboratuvarlar olduğu kontrol edilecektir. (Bakınız Madde 6.6.10)

6.6.3.8. Son Değerlendirme

Son değerlendirmede sunulacak dokümanlar aşağıda belirtilmiştir:

- NDT personeli belgeleri,
- Kaynakçı sertifikaları,
- Isıl İşlem raporları,
- Malzeme ve kaynak dolgu malzemeleri sertifikaları,
- Malzeme izlenebilirlik kayıtları,
- NDT raporları, radyografi filmleri,
- Tahribatlı test raporları,
- İmalat sırasında oluşan hatalar veya sapmalar hakkında raporlar,
- Ekipmanı oluşturan elemanların hazırlanmasına (örnek: bombe şekil verme vb.) ilişkin veriler,
- Onaylı kaynak yöntemleri.

Yukarıda belirtilen dokümanlardan daha önce kontrol edilmeyenleri uygunluk açısından kontrol edilecektir.


Basınçlı ekipman projesine uygunluğu açısından görsel olarak kontrol edilecek, eşlik eden dokümanlar (CE uygunluk bildiri, çalışma talimatı, CE işareti, etiket bilgileri) incelenecektir.

6.6.3.9. Basınç Testi

İlgili projesinde belirtilen basınçta basınçlı ekipmanın hidrostatik basınç testi yapılacaktır. Bu konu ile ilgili olarak Madde 6.6.2.2 Genel Tasarım Gereklere bakınız.

Hidrostatik basınç testlerinin tehlikeli veya uygulaması imkansız olması durumunda ilave tedbirler (NDT testleri vb.) alınmak koşuluyla diğer (hava, azot vb.) basınç testleri yapılabilir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.6.3.10. Emniyet Cihazlarının Muayenesi

Donanımların Son Değerlendirmesinde izin verilen limitleri geçmeye karşı koruma için emniyet cihazları kontrol edilecektir.

6.6.4. Uygunluk Değerlendirme İşlemleri

Denetim Planı doğrultusunda Teknik Uzman tarafından saha ziyareti yapılarak, ilgili yönetmelik ve ilgili standartlar kapsamında inceleme gerçekleştirilir.

Yönetmeliğin Ek-I Temel Sağlık ve Güvenlik Gereklilikleri zorunlu koşulları ve standart gereklerinin doğrulaması yapılır. Bu inceleme sırasında eksiklikler, bulgular ve ilgili bilgiler F-711 FINAL ASSESSMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR üzerine kaydedilir.

Müşterilerin belgelendirme sırasındaki görevi, şirket içi tanımlanmış olan prosedür ve işlemlerinin pratik uygulamalarını göstermektir. Teknik uzmanların görevi ise, yönetim sisteminin pratik uygulamalarını ve belirlenmiş prosedürleri gözden geçirmek ve standart gerekliliklere uygunluklarını değerlendirmektir. Bu, çalışanlarla görüşme ve kalite kontrol belgelerini, kayıtları, siparişleri, yönergeleri vb. inceleyerek yapılır.

Kalite sistemini değerlendirebilmek için teknik uzmanlar bölümlerde yürütülen faaliyetler hakkında temsili bir genel bakış almalıdır.

Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır.

Teknik uzman tarafından sahada doldurulan/hazırlanan denetim raporu ofis ortamında tekrar gözden geçirilerek denetim esnasında çekilen resimler ile desteklenir ve ilgili final kayıtlar iş dosyası içinde muhafaza edilir.

Ürünle ilgili test ve kontroller tamamlandıktan sonra müşteri temsilcisi ile Kapanış Toplantısında elde edilen veriler, varsa uygunsuzluklar hakkında bilgilendirme yapılır. Bu toplantı notları F-905 TETKİK PLANI – TR formuna işlenerek ilgili kişilerden imza alınır.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Kapanış toplantısı, firma yönetiminden en az bir kişi ve belgelendirilecek proses - ürün ile ilgili yetkililerin katılımıyla yapılır. En azından şirkette icra görevi olan ve denetimde yer alan çalışanlar bu toplantıda yer almalıdır. Teknik uzman standardın asal gereklilikleri hakkında rapor verir, olumlu ve olumsuz sonuçları açıklar. Yeniden denetim yapılması veya yetersiz dokümantasyon olması durumunda, teknik uzman, şirketi ancak belgelendirme için değerlendirildikten sonra tavsiye edebilir.

Kontrol/inceleme/muayene esnasında tespit edilen bulguları kayıt altına alan Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna sunulur.

6.6.5. Modüllere Göre Uygulama Detayları

Aşağıda belirtilen tüm modüllerin uygulamasında iş ile ilgili atanmış teknik uzman ilgili rapor ve sertifikaları www.ontek.gov.tr sitesine giriş yaparak 2019 OnTek Kullanım Kılavuzu'na göre gerekli yüklemeleri yapar.

6.6.5.1. Modül B (Üretim tipi)

AT tip incelemesi, 2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği Ek III'de tanımlanmış olan şekilde yürütür. AT Tip İncelemesi ürünlerin temsili bir örneği üzerinde yapılır ve ürünün yönetmeliğin gerekliliklerini karşıladığının onaylanması ve belgelendirilmesidir.

AT Tip incelemesi çalışmalarından önce imalatçı veya yetkili temsilciden İmalatçı Beyanı alınır.

Teknik Uzman ile imalatçı / yetkili temsilci arasındaki planlamaya göre teknik dosya incelemesi ve ürün/saha denetimleri yapılır. Ürün denetimlerinde ürün test edilmek üzere hazır olmalıdır. Tip incelemesinde Madde 6.6.3'de tanımlananlarla birlikte aşağıdakiler konulara bakılır:

- Teknik dosyanın uygunluğu,
- Teknik dosyaya uygun olarak tasarım ve üretim yapılması,
- Kullanılan malzemelerin onaylı olup olmadığı, değilse malzeme üreticisi tarafından düzenlenen sertifika kontrolü,
- Kaynak ve tahribatsız testleri yapan personelin sertifika kontrolü,
- Kaynak prosedürünün onayı,

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- İmalat için gerekli olan prosedürlerin varlığı, uygunluğu,
- Uyumlaştırılmış standartlara uygun olarak alınan önlemlerin kontrolü,
- Uyumlaştırılmış standartların kullanılmadığı durumlara uygulamanın yönetmeliğin şartlarını karşılama durumu.

Teknik dosya ve ürün incelemesi ile ürünün Yönetmelik ve/veya uyumlaştırılmış standart şartlarını karşılama durumu tespit edilir. Gerekli şartların sağlandığını ispat etmek amacıyla yapılmış test/deney sonuçları gözden geçirilir. TÜV NORD Turkey tarafından yapılacak testler varsa bununla ilgili raporlar tutulur.

Teknik dosya ve ürün/saha incelenmesi sırasında elde edilen bulgular F-714 DESIGN EXAMINATION REPORT - TR – ENG ve F-711 Final assesment report(EN-TR)'na kayıt edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna "Gözden Geçirme" amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar gidermezse ve ürünün yönetmelik şartlarına uygunluğu sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

Sertifika 10 yıl geçerlidir ve istenirse gözden geçirilerek yenilenebilir. Bu gözden geçirme ilgili çalışmalar ilk belgelendirme de olduğu gibi yürütülür.

İmalatçı ürününün son teknik gelişmeleri de takip ederek ilgili şartları karşılamaını sağlamalıdır. Ürün güvenliğini etkileyebilecek tüm değişikliklerden TÜV NORD Turkey'i haberdar etmelidir. Bu durumda ek onay çalışmaları yapılır. Yapılan değerlendirme sonucunda ürün uygun görülürse ek onay, orijinal AT Tip inceleme sertifikasına ilave olarak verilir.

Başvuru sahibinden alınan tüm dokümanlar ve uygunluk değerlendirme işlemine ait kayıtlar belge yayım tarihinden itibaren 10 yıl muhafaza edilir. Diğer onaylanmış kuruluşlar sertifika ve/veya eklerinin kopyalarını talep edebilirler. Bunun için sertifikalar hazır tutulur.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.6.5.2. Modül B (Tasarım tipi)

AT tasarım incelemesi, Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği Ek III 'de tanımlanmış olan şekilde yürütülür. AT Tasarım İncelemesi ürünlerin tasarımı üzerinde yapılır ve ürünün tasarımı yönetmeliğin gerekliliklerini karşıladığının onaylanması ve belgelendirilmesidir.

Çalışmalar AT Tip İncelemesi'nde olduğu gibi yürütülür. Farklı olarak ürünün sahada incelenmesi, testlerine nezaret edilmesi olmaz. Madde 6.6.2.4'de belirtilen süreç uygulanır. Teknik dosya ve ürün/saha incelenmesi sırasında elde edilen bulgular F-714 DESIGN EXAMINATION REPORT - TR – ENG ve F-711 Final assesment report(EN-TR)'na kayıt edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 2 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna "Gözden Geçirme" amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar gidermezse ve tasarımın yönetmelik şartlarına uygunluğu sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

İmalatçı ürününün tasarımının son teknik gelişmeleri de takip ederek ilgili şartları karşılama sağlamlıdır. Ürün güvenliğini etkileyebilecek tüm tasarım değişikliklerinden TÜV NORD Turkey'i haberdar etmelidir. Bu durumda ek onay çalışmaları yapılır. Yapılan değerlendirme sonucunda ürün tasarımı uygun görülürse ek onay, orijinal AT Tip inceleme sertifikasına ilave olarak verilir.

Başvuru sahibinden alınan tüm dokümanlar ve uygunluk değerlendirme işlemine ait kayıtlar belge yayım tarihinden itibaren 10 yıl muhafaza edilir. Diğer onaylanmış kuruluşlar sertifika ve/veya eklerinin kopyalarını talep edebilirler. Bunun için sertifikalar hazır tutulur.

6.6.5.3. Modül A2 (Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basıncılı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte İç Üretim Kontrolü)

İmalatçı ürünlerini yönetmelikte belirtilen Modül A2 uygunluk değerlendirme metoduna tasarlar ve imal eder. Üretilen ürünlerin son değerlendirilmesi TÜV NORD Turkey tarafından yapılır ve uygunluk beklenmeden ziyaretler ile izlenir. Değerlendirme aşamasında üreticinin son kontrollerini yönetmeliğin EK - I madde 3.2'ye uygun olarak gerçekleştirdiği saptanır. Kontroller yapmak için üretim ve ya

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

depodan numuneler alınır. Bunlar incelenerek kısmen veya tamamen inceleme kararı verilir. Üretici tarafından yapılan son kontroller, hidrostatik test sonuçları, tahribatsız test sonuçları, kaynak ve kaynakçı onayları, güvenlik parçalarının kontrolleri izlenir. Özet olarak; Madde 6.6.3.2.-6.6.3.9.'da tanımlanan kontroller yapılır.

Ürünlerin yerinde incelenme sonuçları F-1037 MONITORING OF FINAL ASSESMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR muayene/gözetim kısmına kayıt edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için temrinler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçmez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna “Gözden Geçirme” amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar gidermezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

Sertifika 3 yıl geçerlidir. Bu süre içinde yapılan beklenmedik ziyaretler ile ürün uygunluğunun devam edip etmediği izlenir. Uygunluk devam ettiği sürece sertifika yenilemesi yapılır. Uygunsuzluk durumları tespit edilirse ve bunlar düzeltilmez ise sertifika iptal edilir.

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.

- Basıncılı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Üretim organizasyonu ve üretim tekniklerinde ki değişiklikler
- Üretilen ürün sayısı
- Firmanın ISO 9001 ve EN 3834 belgesine sahip olması

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Beklenmedik ziyaretler de kontroller yapmak için üretimden veya depodan numuneler alınır. Bu kontrollerde hidrostatik test sonuçları, tahribatsız test sonuçları, kaynak ve kaynakçı onayları, güvenlik parçalarının kontrolleri izlenir.

6.6.5.4. Modül C2 (Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basıncılı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte İç Üretim Kontrolüne Dayanan Tıpe Uygunluk)

Bu modül AT Tıpe İnceleme sertifikası alınmış ürünler için yürütülebilir. Üreticinin yürüttüğü son değerlendirme TÜV NORD Turkey tarafından yürütülecek olan beklenmedik ziyaretler ile izlenir.

Değerlendirme aşamasında üreticinin son kontrollerini yönetmeliğin EK -I madde 3.2'ye uygun olarak gerçekleştirdiğini saptanır. Kontroller yapmak için üretim veya depodan numuneler alınır. Bunlar incelenerek kısmen veya tamamen inceleme kararı verilir. Üretici tarafından yapılan son kontroller, hidrostatik test sonuçları, tahribatsız test sonuçları, kaynak ve kaynakçı onayları, güvenlik parçalarının kontrolleri izlenir. Ayrıca ürünün Tıpe İnceleme Sertifikası alınmış ürün olup olmadığının kontrolleri yapılır. (Boyutsal kontroller, malzeme sertifikaları, etiket kontrolleri vb) Özet olarak; Madde 6.6.3.2.- 6.6.3.9.'da tanımlanan kontroller yapılır.


Ürünlerin yerinde incelenme sonuçları F-1037 MONITORING OF FINAL ASSESMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR muayene/gözetim kısmına kayıt edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna "Gözden Geçirme" amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

Sertifika 3 yıl geçerlidir. Bu süre içinde yapılan beklenmedik ziyaretler ile ürün uygunluğunun devam edip etmediği izlenir. Uygunluk devam ettiği sürece sertifika yenilemesi yapılır. Uygunsuzluk durumları tespit edilirse ve bunlar düzeltilmez ise sertifika iptal edilir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.

- Basınçlı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Üretim organizasyonu ve üretim tekniklerinde ki değişiklikler
- Üretilen ürün sayısı
- Firmanın ISO 9001 ve EN 3834 belgesine sahip olması

Beklenmedik ziyaretler de kontroller yapmak için üretimden veya depodan numuneler alınır. Bu kontrollerde hidrostatik test sonuçları, tahribatsız test sonuçları, kaynak ve kaynakçı onayları, güvenlik parçalarının kontrolleri izlenir.

6.6.5.5. Modül F (Basınçlı Ekipman Doğrulamasına Dayanan Tıpe Uygunluk)

Bu modül AT Tip İnceleme sertifikası alınmış ürünler için yürütülebilir. Ürünün son değerlendirmesi TÜV NORD Turkey tarafından gerçekleştirilir.

Değerlendirme aşamasında son kontroller Teknik Uzman tarafından yönetmeliğin EK -I madde 3.2'ye uygun olarak gerçekleştirilir. Son kontroller, hidrostatik test, tahribatsız test, kaynak ve kaynakçı onayları, güvenlik parçalarının kontrolleri vb.içerir. Ayrıca ürünün Tip İnceleme Sertifikası alınmış ürün olup olmadığının kontrolleri yapılır. (Boyutsal kontroller, malzeme sertifikaları, etiket kontrolleri vb) Özet olarak; Madde 6.6.3.2.-6.6.3.9.'da tanımlanan kontroller yapılır.

Ürünlerin yerinde incelenme sonuçları F-711 FINAL ASSESMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR muayene/gözetim kısmına kayıt edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için temrinler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna "Gözden Geçirme" amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

6.6.5.6. Modül G (Birim Doğrulamasına Dayanan Uygunluk)

Bu modül seri olarak üretilmeyen, özel üretim ürünler için uygulanır. Üretici ürünle ilgili olarak teknik dosyasını hazırlar. TÜV NORD Turkey tarafından Madde 6.6.3'de tanımlananlarla birlikte aşağıda belirtilen faaliyetler gerçekleştirilir:

- Ürüne ait tasarımın incelemesi yapılır. (Bakınız Madde 6.6.2.4)
- Teknik dosya tasarım ve üretim prosedürleri açısından incelenir.
- Kullanılan malzemelerin uygunluğu ve bunların üreticilerinin temin ettiği sertifikaların kontrol edilir. Kaynak yöntemlerinin ve kaynakçıların onaylı olup olmadığı kontrol edilir.
- Üründe tahribatsız testleri yapan personelin onayları kontrol edilir.
- Ürünün son kontrolleri gerçekleştirilir, dayanıklılık testleri yapılır/yaptırılır.
- Varsa emniyet donanımı muayene edilir.

Teknik dosya ve ürün/saha incelenmesi sırasında elde edilen bulgular F-714 DESIGN EXAMINATION REPORT - TR – ENG ve F-711 Final assesment report(EN-TR)'na kayıt edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna "Gözden Geçirme" amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

6.6.5.7. Modül D (Üretim Sürecinin Kalite Güvencesine Dayanan Uygunluk)

Üretim sürecinin kalite güvencesine dayanan tipe uygunluk, imalatçının imalat, kontrol, CE İşareti, AB uygunluk beyanı yükümlülüklerini yerine getirdiği ve ilgili basınçlı ekipmanın veya donanımın AB tip inceleme belgesinde açıklanan tipe uygun olduğunu ve geçerli bu Yönetmeliğin gereklerini karşıladığını münferit sorumluluğu altında temin ve beyan ettiği uygunluk değerlendirmesi prosedürünün bir aşamasıdır.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

İmalatçı, Kalite Sistemi ile ilgili basınçlı ekipmanların üretim, son ürün kontrol ve testi için onaylı bir kalite sistemi işletir ve TÜV NORD Turkey tarafından gözetime tabi tutulur.

İmalatçı, ilgili basınç ekipmanı için TÜV NORD Turkey'e kalite sisteminin değerlendirilmesi için bir başvuruda bulunur.

Başvuru aşağıdakileri içerir:

- İmalatçının adı ve adresi ve şayet başvuru Türkiye'de yerleşik yetkili temsilcisi tarafından yapılmışsa onun da adı ve adresi.
- Aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyan.
- Öngörülen basınçlı ekipman tipi hakkında tip ilgili bilgiler.
- Kalite sistemiyle ilgili dokümanlar.
- Onaylı tipin teknik dosyası ve AB tip inceleme belgesinin bir kopyası.

İmalatçının Kalite sistemi, öncelikle basınçlı ekipmanın AB tip inceleme belgesinde açıklanan tipe uygun olmasını ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine uymasını sağlamalıdır. İmalatçı tarafından uygulanan tüm elemanlar, gerekler ve hükümler yazılı politikalar, prosedürler ve talimatlar şeklinde sistematik ve düzenli bir şekilde belgelenir. Bu kalite sistemi dokümantasyonu, kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtların tutarlı bir yorumlanmasına izin verir.

Özellikle, aşağıdakilerin yeterli bir açıklamasını içermelidir:

- Basınçlı ekipmanın kalitesi bakımından, yönetimin sorumlulukları ve gücü, organizasyon yapısı ve kalite hedefleri.
- Uygulanacak olan imalat, kalite kontrol ve kalite güvencesi teknikleri, özellikle Yönetmelik Ek-1'in 3.1.2 maddesine göre onaylanan sabit bağlantı parçaları için kullanılan yöntemler olmak üzere, kullanılacak yöntem ve sistematik faaliyetler.
- Üretim öncesi, üretim esnasında ve üretimden sonra uygulanacak olan testler ve muayeneler ve bunların hangi sıklıkla uygulanacağı.
- Muayene raporları, test verileri gibi kalite kayıtları, kalibrasyon verileri, özellikle Yönetmelik Ek-1'in 3.1.2 ve 3.1.3 maddelerine göre parçaların birleştirilmesi ve tahribatsız muayeneleri yapanlar olmak üzere ilgili personelin nitelikleri veya onayları.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- İstenilen kalitenin sağlanması ve kalite sisteminin verimli işlemesi için kullanılan izleme araçları.

TÜV NORD Turkey, yukarıda bildirilen gerekleri yerine getirip getirmediğini belirlemek üzere kalite sistemini değerlendirir. Değerlendirmede, ilgili uyumlaştırılmış standartları esas alan kalite sistemi unsurlarının ilgili uyumlaştırılmış standartların karşılık gelen spesifikasyonlarına uygun olduğu varsayılır.

Denetim ekibinde; hem Kalite yönetim sistemlerinin denetleyebilecek yetkinlikte hem de ilgili basınçlı ekipman alanında ve basınçlı ekipman teknolojisinin değerlendirilmesinde deneyime ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine dair bilgiye sahip Teknik Uzman(lar) yer almalıdır.

İlk belgelendirme Denetimlerinde ürünlerin teknik dosyası Teknik Uzman tarafından denetim öncesinde imalatçıdan talep edilir. Teknik dosya incelemesi Teknik Uzman tarafından yapılır. Teknik dosya incelemesinde uygunsuzluklar mevcutsa, bunlar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG Non conformity reportile müşteriye bildirilir ve giderilmesi talep edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunsuzlukların gideilmesi sonrası 2. Aşamaya geçilir.

Kalite yönetim sistemini denetleme amaçlı olan 2. Aşama denetimi F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden imalatçının yerinde gerçekleştirilir ve F-711 FINAL ASSESSMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR doldurulur.

Gözetim tetkiki F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden gerçekleştirilir. Belgelendirme tetkikinde yönlendirilen sorular tekrar sorularak sistem içerisindeki güncellemeler ve değişimlerin uygunluğu sorgulanır. Ardından gerçekleştirilecek saha ve kalite dosyası kontrolü ile birlikte F-1037 MOMITORING OF FINAL ASSESSMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR formu doldurulur.Uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna “Gözden Geçirme” amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

TÜV NORD Turkey, imalatçının kalite sistemini sürdürdüğünü ve uyguladığını belirlemek amacıyla periyodik olarak denetler ve imalatçıya denetleme raporlarını sunar. Gözetim denetimlerinin sıklığı, yılda en az bir defa şeklinde olur. (Bakınız Madde 6.10)

Bu modüle göre TÜV NORD Turkey imalatçıya beklenmedik ziyaretler gerçekleştirilir. Bu ziyaretlerde; TÜV NORD Turkey Teknik Uzmanı İmalatçının Son Değerlendirmeyi gerçekten uygun şekilde yaptığını denetleyecek ve imalat veya istif yerinden örnekler seçerek uygulamayı ve ürünleri kontrol edecektir.

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.(Bakınız Madde 6.11)

- Basınçlı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Uygulanabilir olduğunda sistemin onayıyla bağlantılı özel koşullar
- İmalat organizasyonunda , politika veya tekniğinde önemli değişiklikler

6.6.5.8. Modül D1 (Üretim Süreci Kalite Güvencesi)

Üretim süreci kalite güvencesi, imalatçının imalat, kontrol, CE İşareti, AB uygunluk beyanı yükümlülüklerini yerine getirdiğine dair münferit sorumluluğu altında temin ve beyan ettiği uygunluk değerlendirmesi prosedürünün bir aşamasıdır.

İmalatçı, Kalite Sistemi ile ilgili basınçlı ekipmanların üretim, son ürün kontrol ve testi için onaylı bir kalite sistemi işletir ve TÜV NORD Turkey tarafından gözetime tabi tutulur.

UYARI: Yalnız, ' \\\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

İmalatçı, ilgili basınç ekipmanı için TÜV NORD Turkey'e kalite sisteminin değerlendirilmesi için bir başvuruda bulunur.

Başvuru aşağıdakileri içerir:

- İmalatçının adı ve adresi ve şayet başvuru Türkiye'de yerleşik yetkili temsilcisi tarafından yapılmışsa onun da adı ve adresi.
- Aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyan.
- Öngörülen basınçlı ekipman tipi hakkında tip ilgili bilgiler.
- Teknik dosya,
- Kalite sistemiyle ilgili dokümanlar.

İmalatçının Kalite sistemi, bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine uymasını sağlamalıdır. İmalatçı tarafından uygulanan tüm elemanlar, gerekler ve hükümler yazılı politikalar, prosedürler ve talimatlar şeklinde sistematik ve düzenli bir şekilde belgelenir. Bu kalite sistemi dokümantasyonu, kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtların tutarlı bir yorumlanmasına izin verir.

Özellikle, aşağıdakilerin yeterli bir açıklamasını içermelidir:

- Basınçlı ekipmanın kalitesi bakımından, yönetimin sorumlulukları ve gücü, organizasyon yapısı ve kalite hedefleri.
- Uygulanacak olan imalat, kalite kontrol ve kalite güvencesi teknikleri, özellikle Yönetmelik Ek-1'in 3.1.2 maddesine göre onaylanan sabit bağlantı parçaları için kullanılan yöntemler olmak üzere, kullanılacak yöntem ve sistematik faaliyetler.
- Üretim öncesi, üretim esnasında ve üretimden sonra uygulanacak olan testler ve muayeneler ve bunların hangi sıklıkla uygulanacağı.
- Muayene raporları, test verileri gibi kalite kayıtları, kalibrasyon verileri, özellikle Yönetmelik Ek-1'in 3.1.2 ve 3.1.3 maddelerine göre parçaların birleştirilmesi ve tahribatsız muayeneleri yapanlar olmak üzere ilgili personelin nitelikleri veya onayları.
- İstenilen kalitenin sağlanması ve kalite sisteminin verimli işlemesi için kullanılan izleme araçları.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

TÜV NORD Turkey, yukarıda bildirilen gerekleri yerine getirip getirmediğini belirlemek üzere kalite sistemini değerlendirir. Değerlendirmede, ilgili uyumlaştırılmış standartları esas alan kalite sistemi unsurlarının ilgili uyumlaştırılmış standartların karşılık gelen spesifikasyonlarına uygun olduğu varsayılır.

Denetim ekibinde; hem Kalite yönetim sistemlerinin denetleyebilecek yetkinlikte hem de ilgili basınçlı ekipman alanında ve basınçlı ekipman teknolojisinin değerlendirilmesinde deneyime ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine dair bilgiye sahip Teknik Uzman(lar) yer almalıdır.

İlk belgelendirme Denetimlerinde ürünlerin teknik dosyası Teknik Uzman tarafından denetim öncesinde imalatçıdan talep edilir. Teknik dosya incelemesi Teknik Uzman tarafından yapılır. Teknik dosya incelemesinde uygunsuzluklar mevcutsa, bunlar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG Non conformity reportile müşteriye bildirilir ve giderilmesi talep edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunsuzlukların gideilmesi sonrası 2. Aşamaya geçilir.

Kalite yönetim sistemini denetleme amaçlı olan 2. Aşama denetimi F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden imalatçının yerinde gerçekleştirilir ve F-711 FINAL ASSESMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR doldurulur.

Gözetim tetkiki F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden gerçekleştirilir. Belgelendirme tetkikinde yönlendirilen sorular tekrar sorularak sistem içerisindeki güncellemeler ve değişimlerin uygunluğu sorgulanır. Ardından gerçekleştirilecek saha ve kalite dosyası kontrolü ile birlikte F-1037 MOMITORING OF FINAL ASSESMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR formu doldurulur. Uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna “Gözden Geçirme” amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

UYARI: Yalnız, ‘ \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar’ klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar ‘KONTROLSÜZ KOPYA’ dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

TÜV NORD Turkey, imalatçının kalite sistemini sürdürdüğünü ve uyguladığını belirlemek amacıyla periyodik olarak denetler ve imalatçıya denetleme raporlarını sunar. Gözetim denetimlerinin sıklığı, yılda en az bir defa şeklinde olur. (Bakınız Madde 6.10)

Bu modüle göre TÜV NORD Turkey imalatçıya beklenmedik ziyaretler gerçekleştirilir. Bu ziyaretlerde; TÜV NORD Turkey Teknik Uzmanı İmalatçının Son Değerlendirmeyi gerçekten uygun şekilde yaptığını denetleyecek ve imalat veya istif yerinden örnekler seçerek uygulamayı ve ürünleri kontrol edecektir.

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.(Bakınız Madde 6.11)

- Basınçlı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Uygulanabilir olduğunda sistemin onayıyla bağlantılı özel koşullar
- İmalat organizasyonunda , politika veya tekniğinde önemli değişiklikler

6.6.5.9. Modül E (Basınçlı Ekipman Kalite Güvencesine Dayanan Uygunluk)

Basınçlı ekipman kalite güvencesine dayanan tipe uygunluk, imalatçının İmalat, kontrol ve beyanında belirtilen yükümlülükleri yerine getirdiği, ilgili basınçlı ekipmanın AB tip inceleme belgesinde açıklanan tipe uygun olduğunu ve geçerli bu Yönetmeliğin gereklerini karşıladığını münferit sorumluluğu altında temin ve beyan ettiği uygunluk değerlendirmesi prosedürünün bir aşamasıdır.

İmalatçı, ilgili basınçlı ekipmanların üretim, son ürün kontrol ve testi için onaylı bir kalite sistemi işletecek ve TÜV NORD Turkey tarafından gözetime tabi tutulacaktır.

İmalatçı, ilgili basınç ekipmanı için TÜV NORD Turkey'e kalite sisteminin değerlendirilmesi için bir başvuruda bulunur.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Başvuru aşağıdakileri içerir:

- İmalatçının adı ve adresi ve şayet başvuru Türkiye’de yerleşik yetkili temsilcisi tarafından yapılmışsa onun da adı ve adresi.
- Aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyan.
- Öngörülen basınçlı ekipman tipi hakkında tip ilgili bilgiler.
- Kalite sistemiyle ilgili dokümanlar.
- Onaylı tipin teknik dosyası ve AB tip inceleme belgesinin bir kopyası.

İmalatçının Kalite sistemi, öncelikle basınçlı ekipmanın AB tip inceleme belgesinde açıklanan tipe uygun olmasını ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine uymasını sağlamalıdır. İmalatçı tarafından uygulanan tüm elemanlar, gerekler ve hükümler yazılı politikalar, prosedürler ve talimatlar şeklinde sistematik ve düzenli bir şekilde belgelenir. Bu kalite sistemi dokümantasyonu, kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtların tutarlı bir yorumlanmasına izin verir.

Özellikle, aşağıdakilerin yeterli bir açıklamasını içermelidir:

- Basınçlı ekipmanın kalitesi bakımından, yönetimin sorumlulukları ve gücü, organizasyon yapısı ve kalite hedefleri.
- Üretimden sonra uygulanacak olan testler ve muayeneler ve bunların hangi sıklıkla uygulanacağı.
- Muayene raporları, test verileri gibi kalite kayıtları, kalibrasyon verileri, özellikle Yönetmelik Ek-1’in 3.1.2 ve 3.1.3 maddelerine göre parçaların birleştirilmesi ve tahribatsız muayeneleri yapanlar olmak üzere ilgili personelin nitelikleri veya onayları.
- İstenilen kalitenin sağlanması ve kalite sisteminin verimli işlemesi için kullanılan izleme araçları.

TÜV NORD Turkey, yukarıda bildirilen gerekleri yerine getirip getirmediğini belirlemek üzere kalite sistemini değerlendirir. Değerlendirmede, ilgili uyumlaştırılmış standartları esas alan kalite sistemi unsurlarının ilgili uyumlaştırılmış standartların karşılık gelen spesifikasyonlarına uygun olduğu varsayılır.

UYARI: Yalnız, ‘ \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar’ klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar ‘KONTROLSÜZ KOPYA’ dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Denetim ekibinde; hem Kalite yönetim sistemlerinin denetleyebilecek yetkinlikte hem de ilgili basınçlı ekipman alanında ve basınçlı ekipman teknolojisinin değerlendirilmesinde deneyime ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine dair bilgiye sahip Teknik Uzman(lar) yer almalıdır.

İlk belgelendirme Denetimlerinde ürünlerin teknik dosyası Teknik Uzman tarafından denetim öncesinde imalatçıdan talep edilir. Teknik dosya incelemesi Teknik Uzman tarafından. Teknik dosya incelemesinde uygunsuzluklar mevcutsa, bunlar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG Non conformity report ile müşteriye bildirilir ve giderilmesi talep edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunsuzlukların giderilmesi sonrası 2. Aşamaya geçilir.

Kalite yönetim sistemini denetleme amaçlı olan 2. Aşama denetimi F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden imalatçının yerinde gerçekleştirilir ve F-711 FINAL ASSESSMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR doldurulur.

Gözetim tetkiki F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden gerçekleştirilir. Belgelendirme tetkikinde yönlendirilen sorular tekrar sorularak sistem içerisindeki güncellemeler ve değişimlerin uygunluğu sorgulanır. Ardından gerçekleştirilecek saha ve kalite dosyası kontrolü ile birlikte F-1037 MOMITORING OF FINAL ASSESSMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR formu doldurulur.

Uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna “Gözden Geçirme” amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

TÜV NORD Turkey, imalatçının kalite sistemini sürdürdüğünü ve uyguladığını belirlemek amacıyla periyodik olarak denetler ve imalatçıya denetleme raporlarını sunar. Gözetim denetimlerinin sıklığı, yılda en az bir defa şeklinde olur. (Bakınız Madde 6.10)

Bu modüle göre TÜV NORD Turkey imalatçıya beklenmedik ziyaretler gerçekleştirilir. Bu ziyaretlerde; TÜV NORD Turkey Teknik Uzmanı İmalatçının Son Değerlendirmeyi gerçekten uygun şekilde yaptığını denetleyecek ve imalat veya istif yerinden örnekler seçerek uygulamayı ve ürünleri kontrol edecektir.

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.(Bakınız Madde 6.11)

- Basınçlı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Uygulanabilir olduğunda sistemin onayıyla bağlantılı özel koşullar
- İmalat organizasyonunda , politika veya tekniğinde önemli değişiklikler

6.6.5.10. Modül E1 (Son Basınçlı Ekipman Muayene ve Testinin Kalite Güvencesi)

Son Basınçlı Ekipman Muayene ve Testin Kalite Güvencesi, imalatçının teknik dosya, imalat, kontrol ve beyanında belirtilen yükümlülükleri yerine getirdiği, ilgili basınçlı ekipmanın bu Yönetmeliğin gereklerini yerine getirdiğine dair münferit sorumluluğunu ilan ettiği bir uygunluk değerlendirmesi prosedürüdür.

İmalatçı, ilgili basınçlı ekipmanların son ürün kontrol ve testi için onaylı bir kalite sistemi işletecek ve TÜV NORD Turkey tarafından gözetime tabi tutulacaktır.

İmalatçı, ilgili basınç ekipmanı için TÜV NORD Turkey'e kalite sisteminin değerlendirilmesi için bir başvuruda bulunur.

Başvuru aşağıdakileri içerir:

- İmalatçının adı ve adresi ve şayet başvuru Türkiye'de yerleşik yetkili temsilcisi tarafından yapılmışsa onun da adı ve adresi.

UYARI: Yalnız, ' \\\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyan.
- Öngörülen basınçlı ekipman tipi hakkında tip ilgili bilgiler.
- Teknik dosya,
- Kalite sistemiyle ilgili dokümanlar.

İmalatçının Kalite sistemi, bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine uymasını sağlamalıdır. Kalite sistemi çerçevesinde, her basınçlı ekipman muayene edilecektir ve Uyumlaştırılmış (Harmonize) standartlarda belirtilen veya Yönetmelik Ek 1'de belirtilen Temel güvenlik gereklerine uygun testler veya eşdeğer testler ve özellikle Ek-1'in 3.2 maddesinde belirtilen son değerlendirme, bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine uygunluğunu sağlamak için yapılır. İmalatçı tarafından uygulanan tüm elemanlar, gerekler ve hükümler yazılı politikalar, prosedürler ve talimatlar şeklinde sistematik ve düzenli bir şekilde belgelenir. Bu kalite sistemi dokümantasyonu, kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtların tutarlı bir yorumlanmasına izin verir.

Özellikle, aşağıdakilerin yeterli bir açıklamasını içermelidir:

- Basınçlı ekipmanın kalitesi bakımından, yönetimin sorumlulukları ve gücü, organizasyon yapısı ve kalite hedefleri.
- Yönetmelik Ek-1'in 3.1.2 maddesine göre onaylanan sabit bağlantı parçaları için kullanılan yöntemler olmak üzere, kullanılacak yöntem ve sistematik faaliyetler.
- Üretimden sonra uygulanacak olan testler ve muayeneler ve bunların hangi sıklıkla uygulanacağı.
- Muayene raporları, test verileri gibi kalite kayıtları, kalibrasyon verileri, özellikle Yönetmelik Ek-1'in 3.1.2 ve 3.1.3 maddelerine göre parçaların birleştirilmesi ve tahribatsız muayeneleri yapanlar olmak üzere ilgili personelin nitelikleri veya onayları.
- İstenilen kalitenin sağlanması ve kalite sisteminin verimli işlemesi için kullanılan izleme araçları.

TÜV NORD Turkey, yukarıda bildirilen gerekleri yerine getirip getirmediğini belirlemek üzere kalite sistemini değerlendirir. Değerlendirmede, ilgili uyumlaştırılmış standartları esas alan kalite sistemi

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

unsurlarının ilgili uyumlaştırılmış standartların karşılık gelen spesifikasyonlarına uygun olduğu varsayılır.

Denetim ekibinde; hem Kalite yönetim sistemlerinin denetleyebilecek yetkinlikte hem de ilgili basınçlı ekipman alanında ve basınçlı ekipman teknolojisinin değerlendirilmesinde deneyime ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine dair bilgiye sahip Teknik Uzman(lar) yer almalıdır.

İlk belgelendirme Denetimlerinde ürünlerin teknik dosyası Teknik Uzman tarafından denetim öncesinde imalatçıdan talep edilir. Teknik dosya incelemesi Teknik Uzman tarafından yapılır. Teknik dosya incelemesinde uygunsuzluklar mevcutsa, bunlar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG Non conformity reportile müşteriye bildirilir ve giderilmesi talep edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunsuzlukların gideilmesi sonrası 2. Aşamaya geçilir.

Kalite yönetim sistemini denetleme amaçlı olan 2. Aşama denetimi F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden imalatçının yerinde gerçekleştirilir ve F-711 FINAL ASSESSMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR doldurulur.

Gözetim tetkiki F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden gerçekleştirilir. Belgelendirme tetkikinde yönlendirilen sorular tekrar sorularak sistem içerisindeki güncellemeler ve değişimlerin uygunluğu sorgulanır. Ardından gerçekleştirilecek saha ve kalite dosyası kontrolü ile birlikte F-1037 MOMITORING OF FINAL ASSESSMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR formu doldurulur. Uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna “Gözden Geçirme” amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

UYARI: Yalnız, ' \DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

TÜV NORD Turkey, imalatçının kalite sistemini sürdürdüğünü ve uyguladığını belirlemek amacıyla periyodik olarak denetler ve imalatçıya denetleme raporlarını sunar. Gözetim denetimlerinin sıklığı, yılda en az bir defa şeklinde olur. (Bakınız Madde 6.10)

Bu modüle göre TÜV NORD Turkey imalatçıya beklenmedik ziyaretler gerçekleştirilir. Bu ziyaretlerde; TÜV NORD Turkey Teknik Uzmanı İmalatçının Son Değerlendirmeyi gerçekten uygun şekilde yaptığını denetleyecek ve imalat veya istif yerinden örnekler seçerek uygulamayı ve ürünleri kontrol edecektir.

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.(Bakınız Madde 6.11)

- Basınçlı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Uygulanabilir olduğunda sistemin onayıyla bağlantılı özel koşullar
- İmalat organizasyonunda , politika veya tekniğinde önemli değişiklikler

6.6.5.11. Modül H (Tam Kalite Güvencesine Dayanan Uygunluk)

Tam Kalite Güvencesine dayanan uygunluk, imalatçının imalat, CE İşareti ve AB uygunluk beyanı yükümlülüklerini yerine getirdiği, ilgili basınçlı ekipmanın bu Yönetmeliğin gereklerini yerine getirdiğine dair münferit sorumluluğunu ilan ettiği bir uygunluk değerlendirmesi prosedürüdür.

İmalatçı, Kalite Sistemi ile ilgili basınçlı ekipmanların tasarım, imalat, son ürün kontrol ve testi için onaylı bir kalite sistemi işletir ve TÜV NORD Turkey tarafından gözetime tabi tutulur.

İmalatçı, ilgili basınç ekipmanı için TÜV NORD Turkey'e kalite sisteminin değerlendirilmesi için bir başvuruda bulunur. 6.6

Başvuru aşağıdakileri içerir:

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- İmalatçının adı ve adresi ve şayet başvuru Türkiye’de yerleşik yetkili temsilcisi tarafından yapılmışsa onun da adı ve adresi.
- Aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyan.
- İmal edilmesi planlanan basınçlı ekipmanın her tipinin bir modeline ait teknik dosya.
- Kalite sistemiyle ilgili dokümanlar.

İmalatçının Kalite sistemi bu Yönetmeliğin geçerli gereklerini yerine getirmesini sağlamalıdır. İmalatçı tarafından uygulanan tüm elemanlar, gerekler ve hükümler yazılı politikalar, prosedürler ve talimatlar şeklinde sistematik ve düzenli bir şekilde belgelenir. Bu kalite sistemi dokümantasyonu, kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtların tutarlı bir yorumlanmasına izin verir.

Özellikle, aşağıdakilerin yeterli bir açıklamasını içermelidir:

- Basınçlı ekipmanın tasarım ve ürün kalitesi bakımından, yönetimin sorumlulukları ve gücü, organizasyon yapısı ve kalite hedefleri.
- Uygulanacak standartlar dahil teknik tasarım spesifikasyonları ve geçerli uyumlaştırılmış standartların tam olarak uygulanmayacağı yerlerde, basınçlı ekipmana uygulanan bu Yönetmeliğin temel gereklerinin yerine getirilmesini sağlamak için kullanılacak araçlar.
- Özellikle Yönetmelik Ek-I’in 4 üncü maddesi uyarınca malzemelerle ilgili olarak kapsanacak ürün tipiyle ilgili olarak basınçlı ekipmanın tasarım aşamasında kullanılacak tasarım kontrol ve tasarım doğrulama teknikleri, süreçleri ve sistematik işlemler.
- İmalatçı tarafından uyumlaştırılmış (Harmonize) standartlarda tanımlanmamış malzeme kullanılması durumunda kullanılacak malzemelerin bu prosedürün 6.6.7 bendine göre malzeme uygunluğunu sağlaması gerekmektedir.
- Uygulanacak olan üretim, kalite kontrol ve kalite güvencesi teknikleri, özellikle Ek-I’in 3.1.2 maddesine göre onaylanan sabit bağlantı parçaları için kullanılan yöntemler olmak üzere, kullanılacak yöntem ve sistematik faaliyetler.
- İmalat öncesi, imalat esnasında ve imalattan sonra uygulanacak olan testler ve muayeneler ve bunların hangi sıklıkla uygulanacağı.

UYARI: Yalnız, ‘ \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar’ klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar ‘KONTROLSÜZ KOPYA’ dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Muayene raporları, test verileri gibi kalite kayıtları, kalibrasyon verileri, özellikle Ek-l'in 3.1.2 ve 3.1.3 maddelerine göre parçaların birleştirilmesi ve tahribatsız muayeneleri yapanlar olmak üzere ilgili personelin nitelikleri veya onayları.
- İstenilen tasarım ve basınçlı ekipman kalitesinin sağlanması ve kalite sisteminin verimli işlemesi için kullanılan izleme araçları.

TÜV NORD Turkey, yukarıda bildirilen gerekleri yerine getirip getirmediğini belirlemek üzere kalite sistemini değerlendirir. Değerlendirmede, ilgili uyumlaştırılmış standartları esas alan kalite sistemi unsurlarının ilgili uyumlaştırılmış standartların karşılık gelen spesifikasyonlarına uygun olduğu varsayılır.

Denetim ekibinde; hem Kalite yönetim sistemlerinin denetleyebilecek yetkinlikte hem de ilgili basınçlı ekipman alanında ve basınçlı ekipman teknolojisinin değerlendirilmesinde deneyime ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine dair bilgiye sahip Teknik Uzman(lar) yer almalıdır.

İlk belgelendirme Denetimlerinde ürünlerin teknik dosyası Teknik Uzman tarafından denetim öncesinde imalatçıdan talep edilir. Teknik dosya incelemesi Teknik Uzman tarafından yapılır. Teknik dosya incelemesinde uygunsuzluklar mevcutsa, bunlar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG Non conformity reportile müşteriye bildirilir ve giderilmesi talep edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunsuzlukların gideilmesi sonrası 2. Aşamaya geçilir.

Kalite yönetim sistemini denetleme amaçlı olan 2. Aşama denetimi F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden imalatçının yerinde gerçekleştirilir ve F-711 FINAL ASSESSMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR doldurulur.

Gözetim tetkiki F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden gerçekleştirilir. Belgelendirme tetkikinde yönlendirilen sorular tekrar sorularak sistem içerisindeki güncellemeler ve değişimlerin uygunluğu sorgulanır. Ardından gerçekleştirilecek saha ve kalite dosyası kontrolü ile birlikte F-1037 MOMITORING OF FINAL ASSESSMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR formu doldurulur.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar Uygunsuzluk Raporu ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna “Gözden Geçirme” amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

TÜV NORD Turkey, imalatçının kalite sistemini sürdürdüğünü ve uyguladığını belirlemek amacıyla periyodik olarak denetler ve imalatçıya denetleme raporlarını sunar. Gözetim denetimlerinin sıklığı, yılda en az bir defa şeklinde olur. (Bakınız Madde 6.10)

Bu modüle göre TÜV NORD Turkey imalatçıya beklenmedik ziyaretler gerçekleştirilir. Bu ziyaretlerde; TÜV NORD Turkey Teknik Uzmanı İmalatçının Son Değerlendirmeyi gerçekten uygun şekilde yaptığını denetleyecek ve imalat veya istif yerinden örnekler seçerek uygulamayı ve ürünleri kontrol edecektir.

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.(Bakınız Madde 6.11)

- Basıncılı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Uygulanabilir olduğunda sistemin onayıyla bağlantılı özel koşullar
- İmalat organizasyonunda , politika veya tekniğinde önemli değişiklikler

6.6.5.12. Modül H1 (Tam Kalite Güvencesi Ve Tasarım Muayenesine Dayanan Uygunluk)

Tam Kalite Güvencesi ve tasarım muayenesi ve son değerlendirmenin özel gözetimine dayanan uygunluk, imalatçının imalat, CE İşareti ve AB uygunluk beyanı yükümlülüklerini yerine getirdiği, ilgili

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

basınçlı ekipmanın bu Yönetmeliğin gereklerini yerine getirdiğine dair münferit sorumluluğunu ilan ettiği bir uygunluk değerlendirmesi prosedürüdür.

İmalatçı, kalite sisteminde belirtildiği üzere ilgili basınçlı ekipmanların tasarım, imalat, son ürün kontrol ve testi için onaylı bir kalite sistemi işletir ve TÜV NORD Turkey tarafından gözetime tabi tutulur. Basınçlı ekipmanların teknik tasarımının yeterliliğinin değerlendirilmesi için Madde 6.6.2.4'de belirtilen süreç uygulanır.

İmalatçı, ilgili basınç ekipmanı için TÜV NORD Turkey'e kalite sisteminin değerlendirilmesi için bir başvuruda bulunur.

Başvuru aşağıdakileri içerir:

- İmalatçının adı ve adresi ve şayet başvuru Türkiye'de yerleşik yetkili temsilcisi tarafından yapılmışsa onun da adı ve adresi.
- Aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyan.
- İmal edilmesi planlanan basınçlı ekipmanın her tipinin bir modeline ait teknik dosya.
- Kalite sistemiyle ilgili dokümanlar.

İmalatçının Kalite sistemi bu Yönetmeliğin geçerli gereklerini yerine getirmesini sağlamalıdır. İmalatçı tarafından uygulanan tüm elemanlar, gerekler ve hükümler yazılı politikalar, prosedürler ve talimatlar şeklinde sistematik ve düzenli bir şekilde belgelenir. Bu kalite sistemi dokümantasyonu, kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtların tutarlı bir yorumlanmasına izin verir.

Özellikle, aşağıdakilerin yeterli bir açıklamasını içermelidir:

- Basınçlı ekipmanın tasarım ve ürün kalitesi bakımından, yönetimin sorumlulukları ve gücü, organizasyon yapısı ve kalite hedefleri.
- Uygulanacak standartlar dahil teknik tasarım spesifikasyonları ve geçerli uyumlaştırılmış standartların tam olarak uygulanmayacağı yerlerde, basınçlı ekipmana uygulanan bu Yönetmeliğin temel gereklerinin yerine getirilmesini sağlamak için kullanılacak araçlar.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Özellikle Yönetmelik Ek-I'in 4 üncü maddesi uyarınca malzemelerle ilgili olarak kapsanacak ürün tipiyle ilgili olarak basınçlı ekipmanın tasarım aşamasında kullanılacak tasarım kontrol ve tasarım doğrulama teknikleri, süreçleri ve sistematik işlemler.
- Uygulanacak olan üretim, kalite kontrol ve kalite güvencesi teknikleri, özellikle Ek-I'in 3.1.2 maddesine göre onaylanan sabit bağlantı parçaları için kullanılan yöntemler olmak üzere, kullanılacak yöntem ve sistematik faaliyetler.
- İmalat öncesi, imalat esnasında ve imalattan sonra uygulanacak olan testler ve muayeneler ve bunların hangi sıklıkla uygulanacağı.
- Muayene raporları, test verileri gibi kalite kayıtları, kalibrasyon verileri, özellikle Ek-I'in 3.1.2 ve 3.1.3 maddelerine göre parçaların birleştirilmesi ve tahribatsız muayeneleri yapanlar olmak üzere ilgili personelin nitelikleri veya onayları.
- İstenilen tasarım ve basınçlı ekipman kalitesinin sağlanması ve kalite sisteminin verimli işlemesi için kullanılan izleme araçları.

TÜV NORD Turkey, yukarıda bildirilen gerekleri yerine getirip getirmediğini belirlemek üzere basınçlı ekipmanın tasarımını ve imalatçının kalite sistemini değerlendirir. Değerlendirmede, ilgili uyumlaştırılmış standartları esas alan kalite sistemi unsurlarının ilgili uyumlaştırılmış standartların karşılık gelen spesifikasyonlarına uygun olduğu varsayılır.

Denetim ekibinde; hem Kalite yönetim sistemlerinin denetleyebilecek yetkinlikte hem de ilgili basınçlı ekipman alanında ve basınçlı ekipman teknolojisinin değerlendirilmesinde deneyime ve bu Yönetmeliğin geçerli gereklerine dair bilgiye sahip Teknik Uzman(lar) yer almalıdır.

İlk belgelendirme Denetimlerinde ürünlerin tasarım detaylarını içeren teknik dosyası Teknik Uzman tarafından denetim öncesinde imalatçıdan talep edilir. Tasarım incelemesi ve Teknik dosya incelemesi Teknik Uzman tarafından yapılır ve F-714 DESIGN EXAMINATION REPORT - TR – ENG doldurularak 2. Aşamaya geçme kararı verilir. Tasarım ve Teknik dosya incelemesinde uygunsuzluklar mevcutsa, bunlar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG Non conformity reportile

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

müşteriye bildirilir ve giderilmesi talep edilir. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunsuzlukların giderilmesi sonrası 2. Aşamaya geçilir.

Kalite yönetim sistemini denetleme amaçlı olan 2. Aşama denetimi F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden imalatçının yerinde gerçekleştirilir ve F-711 FINAL ASSESSMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR doldurulur.

Gözetim tetkiki F-1537 Questionnaire for assessment of QA systems according PED (E,E1,D,D1,H,H1) üzerinden gerçekleştirilir. Belgelendirme tetkikinde yönlendirilen sorular tekrar sorularak sistem içerisindeki güncellemeler ve değişimlerin uygunluğu sorgulanır. Ardından gerçekleştirilecek saha ve kalite dosyası kontrolü ile birlikte F-1037 MOMITORING OF FINAL ASSESSMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG –TR formu doldurulur.Uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 3 ayı geçemez.

Tüm uygunsuzlukların giderilmesinin ardından Teknik Uzman tarafından mevcut tüm dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusuna “Gözden Geçirme” amacıyla sunulur. (Bakınız Madde 6.7)

Uygunsuzluklar giderilmezse ve yönetmelik şartlarına uygunluk sağlanmazsa başvuru sahibine ayrıntılı gerekçe bildirilir ve ilgili makamlar haberdar edilir.

TÜV NORD Turkey, imalatçının kalite sistemini sürdürdüğünü ve uyguladığını belirlemek amacıyla periyodik olarak denetler ve imalatçıya denetleme raporlarını sunar. Gözetim denetimlerinin sıklığı, yılda en az bir defa şeklinde olur. (Bakınız Madde 6.10)

Bu modüle göre TÜV NORD Turkey imalatçıya beklenmedik ziyaretler gerçekleştirilir. Bu ziyaretlerde; TÜV NORD Turkey Teknik Uzmanı İmalatçının Son Değerlendirmeyi gerçekten uygun şekilde yaptığını denetleyecek ve imalat veya istif yerinden örnekler seçerek uygulamayı ve ürünleri kontrol edecektir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.(Bakınız Madde 6.11)

- Basınçlı ekipmanın kategorisi
- Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- Uygulanabilir olduğunda sistemin onayıyla bağlantılı özel koşullar
- İmalat organizasyonunda , politika veya tekniğinde önemli değişiklikler

6.6.6. Taşeron Tesisinde İmalat Yapılması Durumunda Denetim

Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'ne göre tasarım, üretim faaliyetleri ayrı ayrı firmalara taşere edilse bile tek bir imalatçı vardır. Bu imalatçı tasarım, üretim ve nihai muayene ile ilgili tüm sorumluluk ve nihai kontrolü üzerine alan tüzel kişiliktir.

Taşerona imalatın bir kısmı ya da tümü verilmesi durumunda Teknik Uzman tarafından taşeron yerinde imalat denetimi gerçekleştirilmelidir. Taşeron tesisine giriş için başvuru sahibi - üretici ile mutabakata varılmalıdır. Bu denetim sırasında üreticinin kendi tesisi denetleniyor gibi bir denetim kapsamı olur. Bunun yanı sıra taşeron ve üretici arasındaki sözleşme şartları detaylı bir şekilde incelenir.

6.6.7. Özel Malzeme Değerlendirmesi

Özel Malzeme Değerlendirmesi, basınçlı ekipman imalatçısının bir uyumlaştırılmış standarda uymayan veya Avrupa Onaylı Malzeme kapsamında olmayan her sunduğu malzeme için yönetmeliğin uygulanabilen Temel Sağlık Gerekliliklerine göre uygun olduğunu gösteren işlemdir. Özel malzeme değerlendirme yönetmeliğin 10. Maddesinde belirtilen uygunluk değerlendirme ile ilgili kayıtlar ve yazışmaların bir parçasıdır ve bu nedenle uygun dokümanların hazırlanmasını da içeren gerekliliklere tabidir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Yönetmeliğin Ek-1 madde 4.2'sinde belirtilen şartta göre imalatçı basınçlı ekipmanın kategorisine göre malzeme ile ilgili dokümanların hazırlanmasından sorumludur. Kategori III ve IV için bu dokümantasyon uygunluk değerlendirmesinden sorumlu onaylanmış kuruluş tarafından düzenlenmelidir.

Özel Malzeme Değerlendirmesi yönetmeliğin 4.1, 4.2., 4.3 maddelerine ve Guiding Principles for the contents of Particular Materials Appraisals”, rehberine uygun olarak yürütülür.

Özel Malzeme Değerlendirmesi ile ilgili sonuçlar F-740-PMA Report'na kayıt edilir.

6.6.8. CE İşareti Kontrolü

Basınçlı ekipmana konulacak CE işareti Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği EK 6 ta belirtilen modele uygun olarak orantılı ve 5 mm den az olmamalıdır. CE işaretinin yanında TÜV NORD Turkey'in üretim safhasıyla ilgili Onaylanmış Kuruluş olarak kimlik numarası bulunacaktır.

CE işareti görülebilir, kolaylıkla okunabilir ve silinmez bir şekilde basınçlı ekipmanın üzerine konulmalıdır. CE işareti üretimi tamamlanmış veya son değerlendirmeye izin verecek durumda basınçlı ekipman üzerine konulabilir.

Donanım durumunda her bir birime ayrı ayrı CE işareti konulması gerekli değildir. Önceden CE işareti olan birimler aynı şekilde kalacaktır.

CE işaretinin görünebilirliğini ve okunabilirliğini azaltmadığı sürece diğer işaretler basınçlı ekipman üzerine konulabilir. Basınçlı ekipman küçükse ambalajı üzerine o da mümkün değilse eşlik eden dokümanlara konulabilir.

6.6.9. Etiket Bilgileri Kontrolü

Yukarıda açıklanan CE işaretine ilave olarak aşağıdakilerin bulunduğu kontrol edilecektir:

Tüm basınçlı ekipmanlar için;

- İmalatçı adı ve adresi,
- İmal yılı

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Tip, seri tanımı, seri numarası vb. ile basınçlı ekipmanın tanımı,
- Başlıca maksimum / minimum izin verilen limitler

Basıncılı ekipmanın tipine bağlı olarak emniyetli montaj, çalışma veya kullanım ve bakım ve periyodik muayene için aşağıda belirtilen ilave bilgiler:

- Basıncılı ekipmanın Litre olarak hacmi,
- Boru donanımının (piping) nominal çapı (DN),
- Test basıncı ve tarihi,
- Bar olarak emniyet cihazı ayar basıncı,
- Basıncılı ekipmanın KW cinsinden gücü ,
- V olarak gerilim,
- Amaçlanan kullanım ,
- Doldurma oranı (kg/L),
- Maksimum dolum kütlesi (kg),
- Boş ağırlık (kg),
- Ürün grubu.

6.6.10. Uyarı İşareti ve Yazıları Kontrolü

Gerek duyulduğunda (projede belirtildiğinde) basınçlı ekipmanın yanlış kullanımını önlemek için üzerine konulması gereken uyarı işaret ve yazıları kontrol edilecektir.

6.6.11. Çalışma Talimatı Kontrolü

İmalatçı tarafından hazırlanan basınçlı ekipman çalışma talimatının içeriği kontrol edilecektir. Bu kontrolde aşağıdakiler aranacaktır:

- Montaj, servise konulma, kullanım ve bakım ile ilgili bilgiler
- Seri numarası hariç etiket bilgileri (Madde 6.6.8 Etiket bilgileri Kontrolüne bakınız.),
- Gerektiğinde talimatın tam anlaşılması için teknik dokümanlar, resimler ve diyagramlar
- Yanlış kullanımdan kaynaklanan tehlikelere karşı uyarılar.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLİ -Dokümanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.6.12. Testlerin Değerlendirilmesi

Ürün belgelendirme denetimini gerçekleştiren teknik uzman(lar), imalatçının belgelendirmeye tabii olan ve sisteme/makineye bir girdi sağlayan ürünle ilgili standartlarda gerekli görülen testleri değerlendirir.

Değerlendirme; test sonuçlarının incelenmesi, proses kontrol çıktıları ile uyum içerisinde olması, ölçüm ve/veya testin gerçekleştirildiği cihaz ve ekipmanların düzenli kalibrasyonları, test metodunun doğruluğu ve personelin testleri gerçekleştirme yeterliliğinin incelenmesi şeklinde gerçekleştirilir.

Testlerin dış kaynaklı laboratuvarlarda gerçekleştirilmesi durumunda ilgili testlerin değerlendirme ve kabulü aşağıdaki şartlara bağlı olarak gerçekleştirilir.

- Testlerin gerçekleştirildiği laboratuvarın ilgili metotta ISO/IEC 17025 standardına göre akredite edilmiş olması gerekir.

6.7. Gözden Geçirme ve Belgelendirme Kararı

Gözden geçirme ve belgelendirme kararı, değerlendirme prosesinde yer almamış olan TDS tarafından gerçekleştirilmelidir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu, Teknik Uzman tarafından iletilen Denetim Raporu ve diğer Teknik Dosya dokümanlarını inceleyerek uygun olup olmadığını kontrol eder.

TDS, www.ontek.gov.tr sitesine giriş yaparak teknik uzman tarafından yüklenen dokümanları 2019 OnTek Kullanım Kılavuzu'na göre değerlendirir. Ayrıca OnTek sistemine yüklenen dokümanlar ile PS tarafından iletilen kalite dokümanları F-741 Check list for certification formuna göre değerlendirir.

Yapılan incelemenin uygun olması ve firmanın uygunsuzluklarını kapatmış olması durumunda, Uygunluk Belgesi düzenlenebileceği kararı, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından alınır.

TDS, gerekli gördüğü durumlarda, dokümanlarda düzeltme talep edebilir veya çalışmanın tekrarlanmasını talep edebilir.

Belgelendirme kararı, tetkikin son gününden sonra en geç 15 gün içinde (uygunsuzluk olması durumunda en geç 105 gün içinde) verilmiş olmalıdır.

Yayınlanacak sertifikalar (T-064) Sertifika Numaralandırma Talimatı'na göre numaralandırılır.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Düzenlenen her belge L-056 nolu listeye PS tarafından işlenir. L-056 listesi, Aralık aylarının son iş günlerinde TÜRKAK portalına PS tarafından yüklenir.

Belgelendirme kararı olumsuz ise, bu karar ve nedenleri TÜV NORD Turkey tarafından müşteriye bildirilir.

Sertifika TDS tarafından imzalandıktan orijinal nüsha müşteriye gönderilir sertifikanın taranmış hali ilgili iş dosyasında muhafaza edilir.

TÜV NORD Turkey, belgelendirmeye ilişkin kararlarından sorumludur ve bunlar için yetkiyi elinde tutar. Belgelendirme kararı değerlendirme prosesi içerisinde yer almayan ve TÜV NORD Turkey bünyesindeki Teknik Düzenleme Sorumluları tarafından verilir.

TÜV NORD Turkey'in Teknik Düzenleme Sorumluları tarafından yapılan gözden geçirme sonrası belgelendirmenin verilmemesi kararı çıktığında bu husus nedenleri ile birlikte müşteriye bildirilir. Bu bildirim Madde 6.13'de tanımlanan bildirim usulüne göre gerçekleştirilir ve tüm bildirimler kayıt altına alınır.

Belirtilen tüm dokümanlar, TDS tarafından www.ontek.gov.tr sitesine giriş yaparak 2019 OnTek Kullanım Kılavuzu'na göre gerekli yüklemeleri yapar.

6.8 Belgelendirme Dokümantasyonu

TÜV NORD Turkey, müşteriye aşağıdaki bilgileri içeren resmi belgelendirmeyi sunar:

- TÜV NORD Turkey adı ve adresini,
- Belgelendirmenin verildiği tarihi (tarih, belgelendirme kararının tamamlandığı tarihten önce olmamalıdır)
- Müşterinin adı ve adresini,
- Belgelendirme kapsamını,
- Belgelendirme belirlenmiş bir dönemin sonunda geçerliliğini kaybediyorsa, belgelendirme dönemi veya son geçerlilik tarihini ve belgelendirme programının gerektirdiği diğer her türlü bilgiyi içeren sertifika verir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Sertifikada, TÜV NORD Turkey’de sorumluluk verilen TDS’nin imzası bulunur. Sertifika, belgelendirmenin verilmesi veya kapsamının genişletilme kararının alınması, belgelendirme şartlarının yerine getirilmesi, belgelendirme sözleşmesinin tamamlanmasından sonra yayımlanır.

6.9 Belgelendirilmiş Ürünler Veri Tabanı

TÜV NORD Turkey, belgelendirilmiş olan ürünlerle ilgili; ürünün tanımı, uygunluğun belgelendirildiği Standard/standartlar ve diğer normatif doküman/dökümanlar, müşterinin tanımı bilgilerini L-56 nolu liste’de muhafaza etmektedir. Bu muhafazadan PS sorumludur.

Belgelendirmenin geçerliliğinin sorgulanması TÜV NORD Turkey internet sitesinden elde edilebilir.

6.10 Gözetim tetkiklerinin planlanması ve gerçekleştirilmesi

6.10.1 Genel

Gözetim faaliyetleri mutlaka sahada gerçekleştirilir. Ara tetkik planlamaları, PS tarafından L-056 nolu liste ile takip edilir.

6.10.2 Planlama

Gözetim, belgelendirme sözleşmesinin geçerlilik süresinde, Tablo 2’de belirtilen sıklığa göre gerçekleştirilir. Ancak, müşterinin talep etmesi veya Teknik Uzman’ın tavsiyesi ve TDS’nin kararına göre, gözetim tetkiki daha sık aralıklarla yapılabilir.

Gözetim tetkikleri, müşteri için belirlenen tetkik referans tarihinden (Belgelendirme tetkikinin son günü) önce tamamlanmalıdır.

Gözetim tetkikinin zamanında gerçekleştirilebilmesi için PS, tetkik referans tarihinden **1 ay** önce müşteri ile e-mail yolu ile temasa geçerek, belgelendirme kapsamında (adres, çalışan sayısı, proses, ürünler, KYS etkileyen diğer değişiklikler v.b.) değişiklik olup olmadığını F-911 BİLGİ GÜNCELLEME FORMU’nu iletterek sorgular.

PS, tetkik tarihi ve stajyer dahil tüm tetkik ekibi üyelerinin ve gerekli hallederde gözlemcileri müşteriye müşteriye yazılı olarak bildirir.

UYARI: Yalnız, ‘ \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar’ klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar ‘KONTROLSÜZ KOPYA’ dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Ara tetkik süresi, Tablo 2'ye belirlenir. Sertifikasyon kapsamında değişim olması durumunda, tetkik süresi TDS tarafından belirlenir.

Gözetim tetkikinin, tetkik referans tarihine kadar yapılamaması durumunda, belge 3 ay süre ile askıya alınır ve müşteri durum hakkında bilgilendirilir. Askı süresinin sonunda belge iptal edilir.

Gözetim tetkiklerine ilişkin süreç – tetkikin gerçekleştirilmesi, uygunsuzluklara ait düzeltici faaliyetlerin doğrulanması, tetkikin raporlanması ve belgelendirmenin sürdürülmesine karar verilmesi dahil- tetkik referans tarihinden sonraki 3 ay içinde tamamlanmalıdır. Aksi durumda belge askıya alınır.

Gözetim denetimlerinde uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar Uygunluk Raporu ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunlukların giderilmemesi durumunda Madde 6.13'ün ilgili alt maddesi uygulanır.

6.11 Beklenmedik Ziyaretler

TÜV NORD Turkey Teknik Uzmanı; İmalatçının Son Değerlendirmeyi gerçekten uygun şekilde yaptığını denetleyecek ve imalat veya istif yerinden örnekler seçerek uygulamayı ve ürünleri kontrol edecektir.

Beklenmedik ziyaretlerin sayısı ilk belgelendirmenin yapıldığı belgelendirme denetimi hariç yıl içinde 2 defa olmalıdır. Takip eden yıllarda ise senede en az 1 defa olarak devam ettirilir. Ancak aşağıda belirtilen şartlara göre beklenmedik ziyaret sayısı artırılabilir.(Bakınız Madde 6.11)

- a) Basınçlı ekipmanın kategorisi
- b) Daha önceden yapılmış olan gözetimlerin sonuçları
- c) Yapılan düzeltici önleyici faaliyetler
- d) Uygulanabilir olduğunda sistemin onayıyla bağlantılı özel koşullar
- e) İmalat organizasyonunda , politika veya tekniğinde önemli değişiklikler

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Beklenmedik ziyaretler esnasında uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, bu uygunsuzluklar Uygunluk Raporu ile kayıt altına alınır. Tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli süre raporda belirtilir. İlgili kayıtlar müşteri tarafından da imzalanır. Bu raporda uygunsuzlukların düzeltilmesi için terminler belirlenir. Bu süre 1 ayı geçemez. Uygunlukların giderilmemesi durumunda Madde 6.13'ün ilgili alt maddesi uygulanır.

6.12 Belgelendirmeyi etkileyen değişiklikler

Belgelendirme programı, müşteriye etkileyen yeni veya revize edilmiş şartlar ortaya koyduğunda, TÜV NORD Turkey bu değişikliklerin tüm müşterilere duyurulmasını e-posta yolu ile sağlar.

Müşteri, organizasyonunda, proseslerinde, ürünlerinde v.b. önemli değişiklikleri, sertifikasyon sözleşmesi gereği TÜV NORD Turkey'e bildirmekle yükümlüdür. Ayrıca, TÜV NORD Turkey, her ara tetkik öncesinde müşterideki değişiklikleri, F-911 BİLGİ GÜNCELLEME FORMU vasıtasıyla sorgular. Müşterideki belgelendirmeyi etkileyecek önemli değişiklikler, TDS tarafından değerlendirilir.

Belgelendirmeyi etkileyen değişiklikleri uygulama faaliyetleri, gerektiğinde, aşağıda faaliyetler gerçekleştirilir.

-Değerlendirme

-Gözden geçirme

-Karar

-Belgelendirme kapsamının genişletilmesi veya daraltılması amacıyla revize edilmiş resmi belgelendirme dökümantasyonunun yayımlanması.

6.13. Belgelendirmenin sonlandırılması, daraltılması, askıya alınması veya geri çekilmesi

TÜV NORD Turkey belgelendirme şartları ile ilgili, gerek gözetimin bir sonucu olarak gerekse başka bir şekilde uygunsuzluk gerçekleştiğinde yapacağı faaliyet aşağıdakileri içerebilir:

-TÜV NORD Turkey tarafından belirtilmiş olan şartlar altında belgelendirmeye devam edilmesi (arttırılmış gözetim)

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

- Uygunsuz ürün değişkenlerinin çıkarılması için belgelendirme kapsamının daraltılması
- Hizmet alandan beklenen düzeltici işlemlere kadar belgelendirmenin askıya alınması
- Bелgelendirmenin geri çekilmesi

***Belge askı, geri çekilmesinden ilgili bakanlığa üst yazı ile bilgi verilecektir.

6.13.1 Askıya alma

TÜV NORD Turkey, aşağıdaki durumların oluşması halinde belgelendirmeyi askıya alır :

- Müşterinin gözetim tetkikini zamanında yapılmasını kabul etmemesi,
- Gözetim denetimi sırasında, ilgili belgelendirme programında belirtilen gereklilikler ile uyumlu olmayan, ancak sertifikanın hemen geri çekilmesini gerektirmeyen durumlarda,
- Sertifika veya logonun uygunsuz kullanımı (örneğin yanıltıcı yayınlar veya reklam) durumunda sertifika sahibi tarafından geri çekme işlemi ve düzeltici faaliyetler yapılmaz ise, (bkz Madde 13)
- Belgelendirme Kuruluşunun proses -ürün belgelendirme program ının veya prosedürlerinin ihlal edilme durumu var ise,
- Firmanın sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi,
- Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların kapatılmamış olması,
- Denetimler sonucunda majör uygunsuzluk bulunması
- Müşterinin belgenin askıya alınmasını talep etmesi,

Belgelendirmenin askıya alınmasına ilişkin yazı PS tarafından hazırlanır ve TDS tarafından imzalanarak müşteriye iletilir.

Askıya alma durumunda, müşterinin yönetim sistemi sertifikası geçici bir süre geçersiz hale gelir. Belge ve logo askı süresince kullanılamaz.

Askı'ya ilişkin bildirim F-751 SERTİFİKA ASKI YAZISI ile yapılır. Askı sebebinin ortadan kalkması durumunda F-753 SERTİFİKA ASKI ÇIKIŞ- DEVREYE ALINMA YAZISI ile müşteriye bildirilir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği altında düzenlenen bir sertifika askıya alındığında, T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı derhal haberdar edilir.

6.13.2 Geri çekme

Aşağıda belirtilen durumların oluşması halinde, tebligat yapılmasına gerek duyulmadan, derhal belgelendirme geri çekilir.

- Faaliyetlerinde belgelendirmeye etkisi açısından önem taşıyan, gerçekleşmiş veya gerçekleşmesi muhtemel değişikliklerin TÜV NORD Turkey'e derhal bildirilmemesi durumunda,
- Sertifikanın / Sertifikasyon Markası'nın yanlış kullanılması durumunda,
- Gözetim tetkiklerinde, kalite yönetim sisteminin sürekliliğinin artık sağlanmadığının tespit edilmesi durumunda,
- Belgelendirme şartlarında yapılan değişiklikler ve yeniliklere uygunluk sağlanmaması veya yeni şartların yerine getirilememesi,
- Belgelendirilen müşterinin gönüllü olarak bir iptal talebinde bulunması,
- Müşterinin mal varlığına karşı iflas davaları açılması veya iflas dava başvurusunun mal varlığı yetersizliği nedeniyle reddedilmesi durumlarında,
- Müşterinin ilgili kapsamdaki faaliyetlerini sona erdirmesi,
- Gözetim tetkiklerinin, müşteriden kaynaklanan nedenlerle yapılamaması durumunda,
- Belge geçerliliğinin sürdürülmesinin idari yasalar veya mahkeme kararı ile yasaklanmış olduğu durumlarda,

İptallere ilişkin tüm bildirimler, TDS tarafından onaylanan F-752 SERTİFİKA İPTAL YAZISI ile yapılır. [Geri çekilen sertifikalar müşteriden talep edilir.](#) Ekipmanlar Yönetmeliği altında düzenlenen bir sertifika geri çekildiğinde, Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığınca Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesi, İzlenmesi Ve Denetlenmesinde Esas Alınacak Temel Kriterler Tebliği (SVGM: 2019/7) 'nde belirtilen sürede haberdar edilir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

6.13.3 Kapsam daraltma

Belgelendirme kapsamının bir kısmı, sistem şartlarını karşılamada sürekli veya ciddi başarısızlık gösterdiğinde, şartları karşılamayan kısmı dışarıda bırakılacak şekilde daraltma yapılır. Bu daraltma, belgelendirme için kullanılan standartların gereklilikleri ile paralellik göstermelidir.

Geçerlilik tarihi aynı kalmak koşulu ile belge yeniden yayınlanarak müşteriye iletilir.

6.13.4 Belge Transferi Tetkiki

Transfer Denetimi, farklı bir Onaylanmış Kuruludan mevcut ve geçerliliği devam eden bir belgenin TÜV NORD Turkey'den belge düzenlenmesi amacı ve talebiyle yapılan denetimdir.

TÜV NORD Turkey dışında yetkili bir kurumdan belge almış bir kuruluş, belgelendirme başvurusu yaparsa, TÜV NORD Turkey aşağıda belirtilenleri kapsayan bir denetim gerçekleştirir:

- Doküman incelemesi, önceki belgelendirmeyi yapan yetkili kurumun hazırladığı denetim raporlarının incelemesi,
- Kuruluşun tesislerinde, kapsamı önceden verilen belgelendirmesinin uygunluğu ve geçerliliğine bağlı olan transfer denetimi.

Transfer denetimleri Onaylanmış Kuruluşların vermiş olduğu belgeler için geçerlidir. Ancak belgeyi düzenleyen kuruluşun ticari faaliyetlerini durdurmuş olması veya akreditasyonunun iptal edilmiş olması durumunda başvuran kuruluşun transfer denetiminin gerçekleştirilmesi konusunda kararı Teknik Düzenleme Sorumlusu verir.

Transfer denetimi yapılabilmesi için belgenin halen aktif ve geçerli olması gerekir. Transfer başvurusu yapan kuruluşun son denetim tarihi transfer denetim tarihinden en fazla 12 ay önce gerçekleştirilmiş olmalıdır.

Askıda bulunan veya iptal edilen belgeler için transfer denetimleri gerçekleştirilemez, ilk belgelendirme olarak işlem görür.

Transfer denetimlerinin gerçekleştirilmeden önce Belge geçerliliği sürmekte olan firmaya daha önceki belgelendirme kuruluşu tarafından bildirilen uygunsuzlukların kapatılmış olması veya ilgili kuruluşların belgelendirme programlarında yer alan hususların yerine getirilmiş olması gerekir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basıncılı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Eğer firmaya ait belgenin yeterliliği konusunda şüpheler var ve devam ediyorsa, oluşan şüphenin içeriğine bağlı olarak;

- Yeni başvuru olarak kabul edilir veya
- Tespit edilen sorunlu alanlarda denetim süresi artırılır.

Firma belge alma ya hak kazanırsa, düzenlenecek belgenin geçerlilik süresi, mevcut geçerli belge süresi ile sınırlıdır. Belgede diğer Akredite Kuruluş tarafından ilk belgelendirme tarihi, belgelendirme tarihi ve mevcut belge geçerlilik süresi belirtilir.

6.14 Maliyet raporunun iletilmesi ve faturalandırma

Her tetkikin tamamlanmasını takiben, tetkik ekibi üyeleri harcamalarını haftalık olarak Planlama Sorumlusuna iletir. Tetkikçiler, tetkike ilişkin tüm harcamalarının kanıtlarını da (uçak biletleri, otel konaklaması v.b.) iletmekle yükümlüdür.

Tetkik hizmetlerinin müşteriye faturalandırılmasına ilişkin şartlar teklif yazılarında tanımlanmıştır.

6.15 Müşteri Memnuniyetinin Ölçümü

Her tetkik bitiminde, Dokümantasyon Sorumlusu, T-004 Müşteri Memnuniyeti Talimatı uyarınca müşteriye tetkik sürecini değerlendirmesi için anket iletir. Anket sonuçları aylık olarak Yönetim Sistemleri Yönetim Temsilcisi tarafından değerlendirilir.

6.16 Kayıtlar

TÜV NORD Turkey, belgelendirme prosesine ait tüm şartların (bu standardın ve belgelendirme programının şartları) etkin olarak yerine getirildiğinin ispatı için kayıtları muhafaza eder. Prosesin kayıta alınması ile ilgili iş dosyalarının arşivlenmesi T-306 Verilerin korunması ve yedekleme talimatına göre gerçekleştirilir. Muhafaza sürelerinin belirlenmesinde, yasal durumlar ve tanınma düzenlemeleri göz önünde bulundurulabilir.

TÜV NORD Turkey, tüm müşterileri için (başvuru yapan, tetkik edilen, belgelendirilen, belgelendirilmesi askıya alınan veya geri çekilen v.b.) tetkik ve diğer belgelendirme faaliyetlerinde ilgili kayıtları P-008 Kayıtların Kontrolü Prosedürü'ne muhafaza etmektedir.

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

Kuruluşunun muayene işine ilişkin bütün talimatlar, standartlar veya yazılı prosedürler, çalışma tabloları, kontrol çizelgeleri, referans veriler güncel tutulmakta ve personel güncel dokümanlara \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlara erişebilmektedir. Detaylı bilgi doküman kontrolü prosedüründe verilmiştir.

Endüstriyel Hizmetler kapsamında güncel kod ve standartların bulundurulması zorunluluğu müşteriye aittir. Uzman tarafından, dokümanın güncelliği, dış kaynaklı doküman listesindeki en son revizyon durumuna göre müşterinin mahallinde kontrol edilir.

6.17 İtiraz ve Şikayetler

İtiraz ve şikâyetler, TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş. tarafından etkin olarak ele alınır ve kayıtlanır. İtiraz ve şikâyetler yapılması gereken faaliyetler için P-003 prosedürü uygulanır.

6.18 Bildirim Gereklilikleri

TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.; Madde 6.13'e uygun olarak ilgili yönetmelik ve düzenlemelerin zorunluluğu olarak (EA 2 /17, 2014/68/AB, SVGM 2019/7, TÜRKAK R50.04) yetkili mercilere bildirim yapar.

- Reddedilen, kısıtlanan, askıya alınan veya iptal edilen belgeler hakkında,
- Bildirimin kapsamına veya şartlarına etki eden her türlü durum hakkında,
- Yürütülmekte olan performansın değişmezliğini değerlendirme ve doğrulama faaliyetlerine ilişkin piyasa gözetimi ve denetimi çerçevesinde istenen bilgi talebi hakkında,
- Talep edildiğinde, sınır ötesi faaliyetlerini ve yüklenicilerin faaliyetlerini de içeren her türlü faaliyetleri ve bildirimleri kapsamında yürütülen performansın değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması sistemlerine göre sürdürülen onaylanmış kuruluş olarak TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş. görevleri hakkında, T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı'nı bilgilendirir.

Ayrıca TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş. Onaylanmış Kuruluş olarak, kendileriyle aynı uyumlaştırılmış teknik şartname kapsamındaki ürünler için ve benzer performansın

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TUVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması sistemleri için görevlendirilmiş diğer kuruluşlara, olumsuz sonuçlanan ve istendiği takdirde olumlu sonuçlanan performansın değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması faaliyetlerine ilişkin bilgi verir.

7 İlgili dokümanlar

P-003 İtiraz Şikayet prosedürü

P-008 Kayıtların kontrolü prosedürü

Y-305 İş Numarası Kodlama Yönetmeliği

T-004 Müşteri Memnuniyeti Ölçümü

T-061 Tasarım incelemesi talimatı

T-064 Sertifika Numaralandırma Talimatı

T-306-Verilerin korunması ve yedekleme

F-703 BASINÇLI EKİPMAN BAŞVURU FORMU – TR

F-711 FINAL ASSESMENT REPORT - MODULE G, B, F - ENG- TR

F-714 DESIGN EXAMINATION REPORT - TR – ENG

F-740 PMA Report

F-751 SERTİFİKA ASKI YAZISI

F-752 SERTİFİKA İPTAL YAZISI

F-753 SERTİFİKA ASKI ÇIKIŞ- DEVREYE ALINMA YAZISI

F-853 NON CONFORMITY REPORT - TR – ENG

F-901 ÜRÜN BELGELENDİRME SÖZLEŞMESİ - TR

F-905 TETKİK PLANI – TR

F-911 BİLGİ GÜNCELLEME FORMU

F-1037 MOMITORING OF FINAL ASSESMENT - MODULE A2, C2 AND VISIT CONTROL - ENG – TR

F-1537 PED e göre Kalite Güvence Sisteminin Değerlendirilmesi İçin Soru Listesi (H,H1,D,D1,E,E1)

L-050 Personel Listesi

L-056 Sertifikasyon Takip Listesi

UYARI: Yalnız, ' \\DOCUMENTATION\GECERLI -Dokumanlar' klasöründe bulunan dokümanlar güncel ve kontrollü olup kağıt baskılar 'KONTROLSÜZ KOPYA' dır.

TÜVNORD	TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.	Revizyon Numarası
	Basınçlı Kaplar Yönetmeliği (2014/68/AB)	08
	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü	Revizyon Tarihi
	P-158	11.12.2023

8 Ekler

P-035 Ek 1- Belgelendirme Döngüsü

P-035 Ek 2- 17065 Ürün Belgelendirme Akreditasyon Kapsamı

P-035 Ek 3- Basınçlı Kaplar Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Prosedürü

P-035 Ek 4- Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Prosedürü