

# BASINÇLI EKİPMANLAR YÖNETMELİĞİ (2014/68/AB) ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI

## KAPSAM

Kiwa'nın 2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği kapsamında yürütülen Kategori II, III ve IV deki ekipmanların modül C2, B(üretim tipi), B(tasarım tipi), D, D1, E, E1, H1, F ve G belgelendirme faaliyetlerini kapsar. İlgili kapsama TÜRKAK Akredite Kuruluş arama sayfasından ulaşılabilir.( <https://secure.turkak.org.tr/kapsam/search> )

## MEVZUAT VE REFERANS STANDARTLAR

Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği (2014/68/AB) ve 3. Bölümünde belirtilen uyumlaştırılmış standartlar

## UYGUNLUK DEĞERLENDİRME SÜRECİ

### Başvurunun Alınması ve Değerlendirilmesi

Müşteri Kiwa'ya telefon, e-mail ya da faks yolu ile başvurur. Müşterinin I.P.FR.001 PED Başvuru Formu doldurması ve başvuru formunda tanımlanan ürün teknik bilgilerini paylaşması istenir. Gelen bilgiler değerlendirmeye alınır. Ürün ya da donanımın kategorisi, 2014/68/AB Ek II'de verilen tablo ve açıklamalara göre Teknik Uzman ve/veya Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirilir. Başvurunun gözden geçirilmesi yukarıda belirtilmiş olan talebe ilişkin bilgiler göz önünde bulundurularak aşağıda belirtilen hususların güvence altına alınması için yapılır:

- İlgili standartlar veya diğer normatif dokümanlarla ilgili mutabakat dahil Kiwa ile müşteri arasındaki bilinen her türlü anlayış farkının çözümlendiği,
- İstenen belgelendirme kapsamının tanımlandığı,
- Değerlendirme faaliyetlerinin tamamının gerçekleştirilmesi için araçların mevcut olduğu,
- Kiwa'nın belgelendirme faaliyetini gerçekleştirmek için gerekli yeterlilik ve imkana sahip olduğu

Başvuru gözden geçirilme işlemi sonuçları FR.075 Başvuru Değerlendirme Formuna kaydedilir.

Reddedilen başvurular için gerekçeler FR.075 Başvuru Değerlendirme Formuna işlenir. Müşteri tarafından istenmesi durumunda gerekçeler hakkında bilgilendirme yapılır.

### Ücretlendirme ve Belgelendirme Sözleşmesi

Yapılan inceleme sonucu başvuru kabul edildiğinde, Basınçlı ekipmanlar belirlenen kategoride hizmet değerlendirme teklifi ve sözleşme süreci; S.PR.003 Hizmetlerin Fiyatlandırılması Prosedürüne ve P.FR.006 Uygunluk Değerlendirme Genel Şartları'na göre yürütülür. Resmi teklifin onayı, imzalı ve kaşeli olarak mail veya faks yoluyla müşteriden temin edilir.

Kiwa fiyat politikasını S.PR.003 Hizmetlerin Fiyatlandırılması Prosedürü'ne göre yönetir.

### Planlama ve Hazırlık

Sözleşme haline gelen işlere P.C.LS.003 Uygunluk değerlendirme Personel Listesine göre Teknik Düzenleme Sorumlusu onayı ile personel ataması yapılır. Yapılan atama planlama sorumlusu tarafından FR.063 İş Emri ile denetim ekibine iletilir.

### Basınçlı ekipman uygunluk değerlendirme denetimlerinin süresinin tespiti

Basınçlı ekipman uygunluk değerlendirme denetimlerinin süresinin tespiti esnasında başvuru sahibinin lokasyonları, kapsamdaki ürünler ve sınıfları, çalışan sayısı, kritik tedarikçileri dikkate alınır.

1. Aşama denetimleri ofiste veya sahada gerçekleştirilir. Şayet firmanın daha önceden başvuru yaptığı modüle göre belgesi mevcut ise, yenileme denetimi yapılıyor ise, belgeli bir kalite yönetim sistemi varsa ve teknik dokümantasyonu yeterli bulunur ise teknik dokümantasyon inceleme ile birinci aşama denetim tamamlanır.

2. Aşama denetimlerinde S.PR.003 Hizmetlerin Fiyatlandırılması Prosedürü Tablo 2'de belirtilen süreler referans alınır.

Bu süreler aşağıdaki adam gün sayıları ilave edilerek denetim planlanır:

Denetim türü	Kategori IV	Kategori III	Kategori II
Belgelendirme	1 adam gün	0.75 adam gün	0.5 adam gün
Yenileme	1 adam gün	0.75 adam gün	0.5 adam gün
Ara denetim	0.5 adam gün	0.5 adam gün	0.5 adam gün

Modül H1 dışındaki modüllerde denetim süresi 0.85 ile çarpılır. Küsurlar bir sonraki desimale yuvarlanır. Modül H1 için incelenecek dosya sayısı 5'ten fazla ise her bir dosya için 0.25 gün ilave edilir. Gözetim denetimleri ilk belgelendirmenin adam-gün süresi miktarındadır. Tekrar belgelendirmeler ise için adam gün sayısı 0.70 ile çarpılır. Firmanın bir saha uzantısı veya lokasyonu var ise ve

# BASINÇLI EKİPMANLAR YÖNETMELİĞİ (2014/68/AB) ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI

belgelenecek ürünler orada da imal ediliyorsa veya yan prosesler var ise, çalışan sayısı ana firmaya eklenir ve buna göre adam-gün sayısı belirlenir. Toplam çalışan sayısındaki orana göre saha uzantısına zaman ayrılır. Bu amaçla yukardaki hesaplamanın formüle ettiği I.P.FR.059 PED Denetim Süresi Hesaplama Formu kullanılır.

Denetçi tarafından müşteriye I.P.PL.001 Denetim Planı gönderilir. Müşteri onayı ile denetim plana göre gerçekleştirilir

## Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği; Uygunluk Değerlendirme Modülleri Süreci

Modül	Açıklamalar
<b>Modül B AB Tip İncelemesi – Üretim tipi</b>	AB Tip İncelemesi – Üretim tipi incelemesi teknik talimatlara göre gerçekleştirilir. Bakınız. I.P.IN.075 Teknik dokümanların incelemesi, I.P.IN.088 Kaynak ve NDE için yeterliliklerin doğrulanması, I.P.IN.079 Sabit bağlantıların genel gereksinimleri, I.P.IN.084 PED'e Göre Özel Malzeme Değerlendirme (PMA)
	Denetim sonrası teknik dokümantasyon, düzenlenen kontrol listesi ve rapor PED Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.
	Tip İncelemesi sonrası <b>AB Tip İnceleme Sertifikası</b> yayımlanır.
<b>Modül B AB Tip İncelemesi – Tasarım tipi</b>	AB Tip İncelemesi – Üretim tipi incelemesi teknik talimatlara göre gerçekleştirilir. Bakınız. I.P.IN.075 Teknik dokümanların incelemesi Tasarım incelemesi aşamasında üretici tarafından hazırlanan Teknik Dosya, Risk Değerlendirmesi ve Malzeme Değerlendirmesi de incelenir. Bakınız. Teknik talimat I.P.IN.084 PED'e Göre Özel Malzeme Değerlendirme (PMA)
	Tasarım hesapları ile teknik çizimlerde verilen bilgiler karşılaştırılır, Özel Malzeme Değerlendirme Raporu, Kaynak Onayları ve Teknik Dosya inceleme sonucu uygun ise <b>AB Tasarım İnceleme Sertifikası</b> yayımlanır.
	Eğer AB Tip İncelemesi uygulanacak ise sertifika yayımlanmaz ve Tip İncelemesi sonrası <b>AB Tip İnceleme Sertifikası</b> yayımlanır.
<b>Modül C2 Kategori III</b>	İlk aşamada üreticinin hazırladığı teknik dokümanlar (test raporlarını, kaynak prosedürü, kaynak operatörü, malzeme onayı, tasarım hesapları, üretim prosedürleri, NDT Personeli onay kayıtları) incelenmiş ve <b>AT Tip İncelemesi Sertifikası</b> almış üreticiler için yürütülür. Üretici AT Tip İnceleme Sertifikasına uygun tipleri üretir. Üreticinin yürüttüğü son değerlendirme Teknik uzman tarafından teknik talimatlara göre gerçekleştirilir. Bakınız. I.P.IN.092 Modül A2 ve C2 göre muayene gözetimi, I.P.IN.090 Dayanıklılık testi, I.P.IN.089 Son değerlendirme
	Değerlendirmenin uygun bulunması halinde Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından Modül C2 Muayene Raporu yayımlanır
<b>Kaynakçı Belgelendirme, Kaynak Yöntem Onayları</b>	Teknik talimatlara göre Teknik uzmanlar tarafından gerçekleştirilir. Kategori II, III ve IV için kalıcı bağlantılar (kaynak, puntalama, sert lehimleme vs.) için Onaylanmış Kurum onayı gerekmektedir. Kalıcı bağlantıları yapan personelin sertifikalandırılması, Kaynak Prosedürünün onaylanması Teknik talimatlara göre Teknik uzmanlara tarafından gerçekleştirilir. Bakınız; I.P.IN.079 Sabit bağlantıların genel gereksinimleri, I.P.IN.083 Kaynakçı ve kaynak operatörünün PED 'e göre onaylanması ve doğrulanması, I.P.IN.082 Kaynak prosedürlerinin yeterliliği, onayı ve doğrulanması
	Uygulama sonrası yöntemin ve testlerin uygun olması durumunda Kaynak Mühendisi/Uzmanı <b>Kaynak Prosedürü Onay Belgesi ve Kaynakçı Yeterlilik Belgesi</b> hazırlar ve sunar.
	Raporların Teknik Düzenleme sorun Teknik düzenleme sorumlusu uygun bulunması sonucu <b>Kaynak Prosedürü Onay Belgesi ve Kaynakçı Yeterlilik Belgesi</b> yayımlanır.
<b>Malzeme Belgelendirme</b>	Malzeme üreticilerinin Basınçlı Ekipman Yönetmeliğine uygun Olarak piyasa sundukları malzemelerin yönetmeliğin zorunlu koşullarına göre denetlendiği ve belgelendirildiği süreci tanımlamaktadır Kiwa yetkilendirdiği malzeme denetçisi tarafından malzeme ile ilgili süreçler özel olarak değerlendirilir. Teknik uzman özel değerlendirme sırasında <b>Kontrol Listesi</b> kullanır. Malzeme değerlendirmeleri Teknik talimatlara göre yapılır. Bakınız. I.P.IN.084 PED'e Göre Özel Malzeme Değerlendirme (PMA), I.P.IN.085 Malzeme üreticileri ve muayene dokümanları
	Denetim sonrası teknik dokümantasyon, düzenlenen kontrol listesi ve rapor PED Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.
	Malzeme üreticisi kalite sisteminin uygun olması halinde Kiwa malzeme üreticisine 2014/68/AB Ek-1 Mad 4.3 uygun olarak <b>Malzeme Üreticisi sertifikasını</b> yayımlar.

# BASINÇLI EKİPMANLAR YÖNETMELİĞİ (2014/68/AB) ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI

<b>Modül D, D1, E, E1, H1</b>	Seçilen Modül/lere göre Sistem denetimleri, atanan denetçi/ler tarafından gerçekleştirilir. Denetimin planlaması için müşteriye ya e-posta ya da faks ile <b>Denetim Planı</b> gönderilir ve teyidi alınır. Belirlenen ve teyit edilen günde denetim gerçekleşir.
	Kalite Sistem incelemesi sırasında <b>Kontrol Listesi</b> kullanılarak CE istenilen ürün odaklı kalite gereksinimleri değerlendirilir.
	Denetim sonrası Kontrol Listesi hazırlanır. Sistem periyodik gözetim denetimleri ile uygunluğu değerlendirilir. Bunun yanı sıra beklenmeyen ziyaretler ile sistem ve ürün denetlenir.
	Denetim sonrası teknik dokümantasyon, düzenlenen kontrol listesi ve rapor PED Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.
	Bu modüller için Kalite Sistem incelemesi sonucu <b>Modül D, D1, E, E1, H1 Sertifikası</b> yayınlanır.
<b>H1 Tasarımın değerlendirilmesi</b>	Modül H'ye benzer şekilde, üreticinin başvurusu, üretilmesi amaçlanan her ekipman tipinden bir model için teknik dokümantasyonu içerecektir. Sunulan teknik dokümantasyon I.P.IN.075 Teknik dokümanların incelemesi talimatına göre değerlendirilir. Ürün standartlarındaki değişiklikler, önceden onaylanmış tasarımların artık PED ile uyumlu olmayabilir. Bu nedenle geçerli tip tasarımların yeniden değerlendirilmesi her üç yılda bir gerçekleştirilecektir. KY Sertifika ekinde, sertifikanın/ raporun kapsadığı tip veya tip aralığı belirtilecektir. Verilen AB tasarım inceleme sertifikalarının (H1), her üç yılda bir KY Sertifikasına devredilecektir. AB tasarım inceleme sertifikaları/raporları sadece Kiwa tarafından verilen geçerli bir KY Sertifikası varsa geçerlidir.
<b>Modül F</b>	BT Tip incelenmesi (üretim tipi veya tasarım tipi) İncelemesinden geçen basınçlı ekipmanın her biri Kiwa Teknik uzmanı tarafından Teknik talimatlara göre denetlenir. Bakınız. I.P.IN.081 Modül F ve G için Kaynak atölyelerinin değerlendirilmesi
	Denetim sonrası teknik dokümantasyon, düzenlenen kontrol listesi ve rapor PED Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.
	Uygun bulunması durumunda PED Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından <b>Modül F Sertifikası</b> yayınlanır.
<b>Modül G</b>	Bu modül tek ve tekrar yapılmayan özel üretim olan basınçlı ekipman için uygulanır. Her bir basınçlı ekipman için tasarımın, üretim gereksinimlerinin ve son değerlendirmenin tek tek incelenmesi ve doğrulanması gerekir. Bu süreç Teknik talimatlar göre Teknik uzmanlar tarafından gerçekleştirilir. Bakınız; I.P.IN.081 Modül F ve G için Kaynak atölyelerinin değerlendirilmesi
	Denetim sonrası teknik dokümantasyon, düzenlenen kontrol listesi ve rapor PED Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.
	Uygun bulunması durumunda PED Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından <b>Modül G Sertifikası</b> yayınlanır.

## Risk Değerlendirmesi

2014/68/AB Yönetmeliği Ek I Madde 1 'e göre risk değerlendirmesine tabi tutulan basınçlı ekipman risk değerlendirmesi sırasında EK I Madde 2.2 de verilen tehlike kaynakları için ortaya çıkması muhtemel ve göz önünde bulundurulması gereken riskler değerlendirilir. Risk değerlendirilmesi sonucu riskler minimize edilmeli ya da ortadan kaldırılmalıdır. Artık riskler ile ilgili de kullanım kılavuzu ve uyarı işaretleri ile kullanıcı bilgilendirilmelidir. Üreticinin talep etmesi durumunda ürün için Risk Değerlendirmesi teknik uzman ile beraber gerçekleştirilir. Değerlendirmelerime sonrası teknik uzman I.P.FR.004 Risk Değerlendirme Raporu hazırlar.

## Teknik Dokümantasyon İnceleme

2014/68/AB Yönetmeliğine göre üretici zorunlu koşulları doğruladığına dair kanıtların yer aldığı bir teknik dokümantasyon hazırlamalıdır. CE için denetimden önce dosyada ve kullanma kılavuzunda herhangi bir eksiklik olup olmadığını kontrol için Kiwa 'ya başvurur. Kiwa Uzmanları Teknik Dokümanları inceler ve üreticiye I.P.FR.005 Teknik Dokümantasyon İnceleme Formu ile sunar. Talep edilmesi durumunda kullanma kılavuzlarının uygunluğunun incelenmesinde de I.P.FR.005 Teknik Dokümantasyon İnceleme Formu kullanılarak üreticiye bulgular ve eksiklikler raporlanır.

## Test Faaliyetleri

Tip testleri, malzeme testleri, kaynak operatörü belgelendirilmesi, kaynak prosedürü onayı, Tahribatsız Testler için ürünlerin test edilmesinin talep edilmesi durumunda mevcut altyapı ve/veya onaylı taşeronlardan bu faaliyet gerçekleştirilir. Test işlemlerinin bir kısmının Kiwa bünyesinde yapılmaması durumunda testler ya bir alt taşeronla yaptırılır ya da üretici tesislerinde Kiwa Uzmanı gözetiminde gerçekleştirilir. Bu süreç ilgi teknik talimatlara göre yürütülür.

## Malzeme Değerlendirme Süreci

Teknik Düzenleme Sorumlusu/Teknik Uzman imalatçıdan gerekli bilgileri alır ve söz konusu malzemenin Avrupa Komisyonu'na ait EAM (Avrupa Onaylı Malzemeler) listesinde olup olmadığını gözden geçirir. Malzeme liste içinde ise imalatçı bilgilendirilir. Yönetmeliğin gereklerine istinaden basınçlı ekipmanın gövdesinde (basınca maruz kalan bölge) kullanılan malzemenin harmonize standardı bulunmamakta ise veya EAM (Avrupa Onaylı Malzemeler) olarak listelenmemiş ise PMA (Malzeme Değerlendirme Faaliyeti) gerçekleştirilir. Proje Yöneticisi malzemeyi I.P.FR.003 Malzeme Değerlendirme Raporu'na göre değerlendirir. Söz konusu basınçlı ekipman Kategori II ise bu raporu imalatçı doldurur, Kiwa gözden geçirir. Eğer Kategori III veya IV ise raporun doldurulması ve gerekli testlerin yapılması/yaptırılması Kiwa tarafından yapılır.

## BASINÇLI EKİPMANLAR YÖNETMELİĞİ (2014/68/AB) ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI

### Denetim Faaliyetleri

2014/68/AB Yönetmeliğine göre Muayene içeren Uygunluk Değerlendirme Modül/Modülleri tercih edilmesi durumunda Yönetmelikte tanımlanan kurallara göre beklenen ya da beklenmeyen ziyaretler ile üreticinin nihai değerlendirmesine gözetim yapılır. Nihai değerlendirme sonucunda Gözden geçirme ve Karar süreci için Dosya Teknik Düzenleme sorumlusununsa teslim edilir.

### Modül D, D1, E, E1, H1 sistemine gözetim denetimi

Kiwa, üreticinin belgelendirilmiş kalite sistemini sürdürdüğünü görmek için periyodik olarak denetim ve değerlendirme yapar. Gözetim denetimin amacı, üreticinin, kalite sisteminin gereklerini tam olarak yerine getirmesini sağlamaktır. Gözetim denetimi ve raporlanması I.P.PR.001 Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Prosedürü ve I.P.CL.004 Modül D, D1, E, E1, H1 denetim kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Gözetim denetimlerinde teknik dosya, uygulamanın doğrulanmasına yönelik olarak incelenir. Teknik dosyanın muhteviyatı basınçlı ekipmanlar yönetmeliği gerekliliklerine göre doğrulanır. Buna ilaveten Kiwa, üreticiye beklenmeyen ziyaretler yapabilir. Bu ziyaretlerde gerekli görür ise, kalite sisteminin iyi işlediğini denetlemek için Kiwa test yapar veya yaptırabilir. Gözetim denetiminin sonucunda Gözden geçirme ve Karar süreci için Dosya Teknik Düzenleme sorumlusununsa teslim edilir.

### Habersiz Denetimler

Kiwa, 2014/68/AB ek-II Tablo 1, 2, 3, 4 ve 5'e göre; III ve IV kategorilerindeki basınçlı ekipmanlar için belirtilen kalite güvence prosedürleri çerçevesinde nihai değerlendirmeyi yapmak veya yapılmasını sağlamak amacıyla resen denetimler gerçekleştirirken imalattan veya depolardan bir ekipman numunesi alır. Bu amaçla imalatçı, planlanan imalat programını Kiwa 'ya bildirir. Kiwa, üretimin ilk yılında en az iki denetim gerçekleştirir. Müteakip ziyaretlerin sıklığı, Modül D, E, H1 ziyaret kontrol sistemindeki kriterler esas alınarak belirlenir.

Özellikle, aşağıdaki faktörler ziyaret kontrol sisteminde dikkate alınır:

- Basınçlı ekipmanın kategorisi,
- Önceki denetimin sonuçları,
- Düzeltici faaliyetleri sürdürme ihtiyacı,
- Uygulanabilir olduğunda sistem onayıyla bağlantılı özel koşullar,
- İmalat organizasyonunda, politikada veya tekniğindeki önemli değişiklikleri dikkate alınır.

Bu ziyaretler sırasında, Kiwa, gerekirse, kalite sisteminin doğru çalıştığını doğrulamak için ürün testleri yapabilir veya yaptırtmasını sağlayabilir. Ziyaret esnasında ilgili modülün kontrol listesi kullanılır.

Kiwa, üreticiyi ziyaret etmenin dışında daha fazla bilgi sağlama konusunda üreticinin kritik taşeronları ya da önemli tedarikçilerin tesislerinden birini ziyaret edebilir. Bu özellikle tasarım geliştirme, üretim, test ve diğer önemli süreçlerin taşeron ya da tedarikçide bulunması durumunda uygulanır.

Habersiz denetiminin sonucunda Gözden geçirme ve Karar süreci için Dosya Teknik Düzenleme sorumlusununsa teslim edilir.

### Değerlendirme Sonuçları

Denetimin olumlu sonuçlanabilmesi için uygunsuzluklar giderilmiş olmalıdır. Uygunsuzluklar için düzeltici faaliyetlerin gerçekleştirilmesi maksimum 60 gün içerisinde tamamlanmalı ve ilgili objektif kanıtlar Kiwa 'ya gönderilmelidir. Üreticinin düzeltici faaliyetleri tamamlamak için ilave süreye ihtiyacı bulunduğu gerekçesi ile birlikte bildirmesi halinde teknik uzman 30 güne kadar ek süre verebilir. Düzeltici faaliyetlerin denetim ekibi tarafından değerlendirilmesi ve muhtemel ilave talepleri bu süreye dahil değildir. Değerlendirme ve ilave talepler 60 gün içinde tamamlanmalıdır. Bu sürenin sonunda uygunsuzlukların kapatılmaması durumunda PR.005 Sertifikaların Askıya Alınması Geri Çekilmesi ve Kapsam Daraltma Prosedürüne uygun olarak azami 6 ay süreyle askıya alınır.

Ürün güvenliğine etki edecek bir uygunsuzluk tespit edildiğinde belge derhal askıya alınır, söz konusu uygunsuzluk giderilmediği takdirde belge iptal edilir.

### Belgelendirme Kararı ve Sertifikasyon

Sunulan dosya Belgelendirme komitesi tarafından gözden geçirilir. Bu gözden geçirme işlemi I.P.FR.030 Basınçlı Ekipman Değerlendirme Raporu ile kayıt altına alınır. Belgelendirme komitesi çalışma kuralları PR.021 Belgelendirme Komitesi Çalışma Prosedüründe verilmektedir. Teknik Düzenleme Sorumlusu kararı olumlu ise İlgili Modül sertifikası yayınlanır. Kararın olumsuz olması durumunda PR.004 Denetim Uygunsuzluklarının Gözden Geçirilmesi Prosedürüne göre işlem yapılır.

B modülü için AB tipi inceleme sertifikası (üretim tipi ve tasarım tipi) 10 yıl geçerlidir, yenilenebilir.

D, D1, E, E1, H1 modülleri için Kalite Sistemi Onay Sertifikası 3 yıl geçerlidir, yenilenebilir.

F ve G modülleri için Uygunluk Sertifikası yayınlanır. Yayınlanan ilgili seri numaralı ekipmanlar için geçerlidir.

## BASINÇLI EKİPMANLAR YÖNETMELİĞİ (2014/68/AB) ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI

C2 modülü için Muayene Raporu yayınlanır. Rapor geçerlilik süresi bir yıllık veya ekipman üretim parti büyüklüğüne göre bir yıldan daha kısadır. Yenilenebilir.

### Belgelendirmeyi Etkileyen Değişiklikler

Müşteri; üründe, imalat prosesinde veya uygunluğa etki yapan fabrika üretim kontrolü sisteminde yapılacak değişikliklerden Kiwa' yı haberdar etmeli ve bu değişiklikler uygun görülmeden uygulanacak ürünlerin piyasaya sunulmasına izin vermemelidir. Bu gibi durumlarda P.FR.014 Ürün Belgelendirme Değişiklik Bildirim Formu kullanılır.

Diğer değişiklikler P.FR.006 Uygunluk Değerlendirme Genel Şartları 'na göre değerlendirilir.

Müşteri tarafından belgelendirilmiş ürünlerine ilave model, tip vs. ekleme söz konusu olabilir. Bu durumda konu ile ilgili yeni talep alınır ya da güncel dosya Belgelendirme Komitesi tarafından değerlendirilir. Bu şekilde gerçekleştirilen kapsam genişletme gözetim denetimleri esnasında olabileceği gibi belgelendirmeyi takip eden herhangi bir zamanda olabilir. Kapsam genişletme denetimleri gözetim denetimlerinin periyodunu değiştirmez.

### Belgelendirmenin Askıya Alınması, Geri Çekilmesi, İptal Edilmesi Ve Kapsam Daraltılması

**PR.005 Sertifikaların Askıya Alınması Geri Çekilmesi ve Kapsam Daraltma Prosedürü** uygulanır.

### Sertifika Ve Marka Kullanımı

Sertifika ve markaların kullanımı ile ilgili şartlar **PR.008 Sertifika ve Marka Kullanımı Prosedüründe** tanımlanmıştır. Sertifika ile birlikte **FR.003 Sertifika ve Marka Kullanım Taahhünamesi** müşteri tarafından imzalanır ve dosyasında muhafaza edilir.

### İtiraz Ve Şikayetler

**PR.009 Şikâyetler ve İtirazlar Prosedürü** uygulanır.

### Kiwa'nın yükümlülükleri ve sorumlulukları

Kiwa uygunluk değerlendirme faaliyetlerinde ortaya çıkan ve müşteriyi doğrudan ilgilendiren belirgin değişiklikler konusunda veya belgelendirmenin dayandığı standartlar ve yönetmeliklerdeki değişiklikler ve bunların yürürlüğe gireceği geçiş süresi konusunda müşteriyi bilgilendirmeyi taahhüt eder.

Kiwa müşterinin ürün, proses ve organizasyonu ile ilgili kendisine verilen tüm bilgileri gizli tutmayı ve ancak üzerinde anlaşmaya varılan maksat için kullanmayı taahhüt eder.

Kendisine verilen dokümantasyonu üçüncü taraflara aktarmayacaktır. Anlaşmazlık durumunda uyuşmazlık mahkemesine verilen geniş rapor veya Kiwa'nın ilgili yetkililere (akreditasyon kurumları veya ulusal/uluslararası otoriteler) vermekle yükümlü olduğu bilgi ve raporlar bundan hariç tutulmuştur. Özel sebeplerden dolayı müşteri Kiwa'nın gizlilik taahhüdünü kaldırabilir. Kiwa'nın büyük ihmali nedeniyle müşterinin uğrayacağı zararların tazmini ile ilgili detaylar Kiwa Mesleki Yükümlülük Sigortası kapsamında ele alınır ve bu sigorta ile sınırlandırılmıştır.

### Müşterinin yükümlülükleri ve sorumlulukları

Siparişi vermeden önce Müşteri Kiwa'yı diğer kurumların yaptıkları benzer testler, muayeneler ve denetimler konusunda bilgilendirecektir. Onaylanmış kuruluş faaliyetleri kapsamında alınan bir sipariş aynı anda müşteri tarafından başka bir onaylanmış kuruluşa verilemez. Müşteri akreditasyon kurumunun veya ulusal/uluslararası otoritenin personelinin veya yetkili elemanlarının, gerçekleştirilecek uygunluk değerlendirme faaliyetinin yeterliliğini denetlemek açısından gerektiği durumlarda, hazır bulunmalarını onaylar. Müşteri yazılı izni ile tedarikçilerin uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin bir kısmına (testler vb) da katılmasını onaylar. Uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında Müşteri aşağıdakileri taahhüt eder:

- Uygunluk değerlendirme faaliyetleri için tüm şartları sağlayacak şekilde tüm kaynaklarını kullandırma
- Belgelendirme programının, müşteriyi etkileyen yeni veya revize edilmiş şartlar ortaya koyması durumunda; müşteri bu değişikliklere uyum sağlayacaktır.
- Ürünle ilgili tüm dokümantasyonu (kayıtlar da dahil) Kiwa'nın kullanımına açmak (dokümantasyonu Kiwa'ya vermek veya Kiwa'nın dokümantasyona bakmasına izin vermek)
- Denetçilerin/uzmanların tüm alanlara girebilmesine izin vermek
- Gözlemcilerin katılımının söz konusu olduğu durumlarda gerekli düzenlemeleri yapmak
- Uygunluk belgesi verildikten sonra Müşteri Kiwa'ya aşağıdakileri yazılı olarak bildirmeyi taahhüt eder:
- Müşterinin sistemi ve ürün grupları hakkındaki tüm belirgin değişiklikler
- Şirket yapısı ve organizasyonu hakkında sistemi etkileyecek belirgin değişiklikler.
- Belgelendirilmiş ürünleri ile ilgili müşterilerinden gelen şikâyetlerin kaydını tutmak ve bu kayıtları talep edildiğinde Kiwa'ya sunmak
- Belgelendirme dokümanlarının kopyalarını başkalarına vermesi durumunda, dokümanların bütünlüğü bozmadan veya belgelendirme programında belirtildiği şekilde çoğaltılmasını sağlamak



## BASINÇLI EKİPMANLAR YÖNETMELİĞİ (2014/68/AB) ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI

- Müşteri üründe, imalat prosesinde veya uygunluğa etki yapan fabrika üretim kontrolü sisteminde yapılacak değişikliklerden Kiwa'yı yazılı olarak haberdar etmelidir. Müşteri, bu değişiklikler Kiwa tarafından uygun görülmeden, değişiklik uygulanacak ürünleri piyasaya sunmayacaktır.