

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 1 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

Hazırlayan Onayı	Gözden Geçirme Onayı	Yürürlük Onayı
Teknik Düzenleme Sorumlusu	Yönetim Temsilcisi	Genel Müdür

## 1 Amaç

Bu talimatın amacı, 2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği kapsamına giren basınçlı ekipmanların "CE" işaretlemesinin yapılması için "onaylanmış kuruluş" olarak gerçekleştirilecek faaliyetler hakkında esaslarını açıklayarak müşteriye bilgilendirmektir.

## 2 Kapsam

Bu talimat, 2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği kapsamına giren ürünler için Uygunluk Değerlendirme Faaliyet süreci açıklamalarını kapsar.

Aşağıda belirtilen modüllere göre ürün uygunluğu değerlendirme faaliyetlerinin gerçekleştirilmesine ilişkin esasların belirlenmesidir.

Test ve/veya Muayene Modülleri;

A	: İç üretim kontrolü
A2	: Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basınçlı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte iç üretim Kontrolü
B (üretim)	: AB Tip İncelemesi
B (tasarım)	: Tip İncelemesi
C2	: Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basınçlı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte İç üretim Kontrolüne Dayanan Tipe Uygunluk
F	: Basınçlı Ekipman Doğrulamasına Dayanan Tipe Uygunluk
G	: Birim Doğrulamasına Dayanan Uygunluk

## 3 Referanslar

2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği

SVGM 2024/12	Onaylanmış Kuruluşlar ve Teknik Servisler Tebliği
EA2/17:2020	EA Document on Accreditation for Notification Purposes
R10-13(Rev.07)	Onaylanma Amaçlı Akreditasyon Rehberi

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 2 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

## 4 Tanımlar

**Bakanlık** : Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı

**Yönetmelik (PED):** Avrupa Birliği Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği 2014/68/AB 'yi ifade eder.

**Modül:** Yönetmelik gereğince, ürünün taşıdığı risklere göre hangi uygunluk değerlendirmesi işlemine tabi tutulacağını gösteren yollardan her birini,

**Tip:** Üretilmesi planlanan ürünü temsil eden basınçlı ekipmanı,

**Teknik Dosya:** Basınçlı ekipmanın ilgili teknik düzenlemenin gereklerine uygun olarak üretildiğini gösteren rapor ve belgelerin bulunduğu ve basınçlı ekipmanın tasarım, üretim ve/veya çalışması ile ilgili bilgileri içeren dosyayı,

**Bitmiş Ürün:** Kullanılabilmesi için başka bir işlemden geçmesi gerekmeyen ve kullanıma hazır olan basınçlı ekipmanı,

**Son Ürün:** İlgili teknik düzenlemeye uygunluğu gösteren aynı belgeler kapsamındaki basınçlı ekipmanlardan piyasaya en son arz edileni,

**Basınçlı ekipman:** Kaplar, borular, güvenlik ve basınç aksesuarları, uygulaması varsa basınçlı ekipmanın basınç içeren kısımlarına bağlı flanş, nozul, kaplin, destekler, kaldırma kulpları ve benzeri elemanlarını vb. basınçlı kısımlara bağlı elemanları,

**Kap:** Diğer ekipmana birleştirilen bağlantı noktasına kadar olan doğrudan ekleri de dahil olmak üzere basınç altında akışkanları içermek için tasarlanmış ve imal edilmiş hazne veya hazneleri,

**Boru Donanımı:** Basınç sistemi içerisinde entegrasyon için birbirine bağlandığı zaman, akışkanların taşınması için tasarlanmış olan boruları, (Borular; özellikle bir boru veya boru sistemini, bağlantıları, genişletme eklerini, hortumları veya başka uygun olan basınç altında bulunan parçaları içermektedir. Havayı soğutmak veya ısıtmak amacıyla borulardan oluşan ısı değiştiricileri de boru donanımı olarak düşünülecektir.)

**Emniyet Aksesuarları:** Basınçlı ekipmanları, izin verilen limitlerin aşılmasına karşı korumak için tasarlanmış cihazları, bu tür cihazlar aşağıdaki hususları kapsamaktadır:

- 1) Doğrudan basınç sınırlandırma aletleri (Örnek: emniyet vanası, patlama diskli emniyet aletleri, bel verme çubukları, kontrollü basınç düşürme emniyet sistemleri),
- 2) Ya basınç düzenleme imkanlarını çalıştıran ya da kapama veya kapama ve tamamen durma sağlayan sınırlayıcı cihazlar (Örnek: basınç ve sıcaklık şalterleri, akışkanlar seviyesi sviçleri ve emniyetle ilgili her türlü ölçme kontrol ve düzenleme cihazları.)

**Basınçlı Aksesuarlar:** İşlevsel fonksiyona ve basınç taşıyıcı hazneye sahip cihazları,

**Donanımlar:** Bir imalatçı tarafından, tamamlanmış fonksiyonel bir bütün oluşturması için birleştirilen basınçlı ekipmanın çeşitli parçalarını,

**İzin Verilen Maksimum Basınç (PS):** Üretici tarafından belirlenen ve basınçlı ekipmanın maruz kalacağı tasarımılanan maksimum basıncı, (Bu husus, üretici tarafından belirlenmiş

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 3 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

olan bir yerde tanımlanır. Bu yer koruyucu ve/veya sınırlama cihazının bağlantısı, ekipmanın en üstünde veya uygun değilse belirlenen herhangi bir noktada olmalıdır.)

**İzin Verilen Maksimum/Minimum Sıcaklık Derecesi (TS):** Üretici tarafından belirlenen ekipmanın tasarlanmış olduğu maksimum/minimum sıcaklık derecesi TS'yi,

**Hacim (V):** Bir haznenin iç hacmini, ilk bağlantı veya kaynak noktasına kadar olan nozüllerin hacmi dahil olup, daimi iç parçaların hacmi hariç tutulur.

**Nominal Ölçü (DN):** Dış çaplar veya belirtilen parçaların dışında, boru sisteminde bulunan bütün parçalara ortak olarak verilen sayısal büyüklüğü, (Bu, referans amaçlı uygun yuvarlatılmış değer olup üretim boyutlarıyla ilgisi azdır. Nominal ölçü; DN ve bunu takip eden bir sayı ile gösterilir.)

**Akışkanlar:** Süspansiyon halinde katı içerenler de dahil olmak üzere, hem saf halde bulunan gazları, sıvıları ve buharları, hem de bunların karışımlarını (bu akışkan, süspansiyon halinde katı ihtiva edebilir),

**Sabit Bağlantılar:** Tahribatlı yöntemler haricinde ayrılmayan bağlantıları,

**Malzemeler İçin Avrupa Onayı:** Basınçlı ekipmanların imalatında sürekli kullanımı amaçlanan, uyumlaştırılmış standartlar tarafından kapsanmayan malzemelerin özelliklerini tanımlayan teknik belgeyi,

**Uygunluk Değerlendirmesi:** Ürünün, teknik düzenlemeye ve/veya standart uygunluğunun test edilmesi ve/veya belgelendirilmesine ilişkin her türlü faaliyet, ürünün ilgili yönetmeliğin temel gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığını belirlemek için gerçekleştirilen faaliyetler.

**Uygunluk Belgesi:** Uygunluk Değerlendirme faaliyetleri sonucunda ürünün ilgili yönetmeliğin temel gerekliliklerini karşılaması halinde düzenlenen yazılı doküman.

**Teknik Personel:** Onaylanmış Kuruluş tarafından tam zamanlı istihdam edilen teknik düzenleme sorumlusu ve teknik uzmandır.

**Ontek:** Onaylanmış Kuruluşlar Tebliği kapsamındaki iş ve işlemlerin gerçekleştirilmesine, verilerin toplanmasına ve izlenmesine yönelik olarak Bakanlıkça oluşturulan dijital sistemdir.

## 5 Sorumluluklar ve Personel

### 5.1 Talimatın yürütülmesi

Bu talimatın yürütülmesinden S&Q MART Proje Müdürleri, Departman Müdürü ve Teknik Düzenleme Sorumlusu sorumludur.

Aksi belirtilmedikçe tüm Onaylanmış Kuruluş işlemleri ONTEK üzerinden yürütülür.

### 5.2 Talimatın kullanıcıları

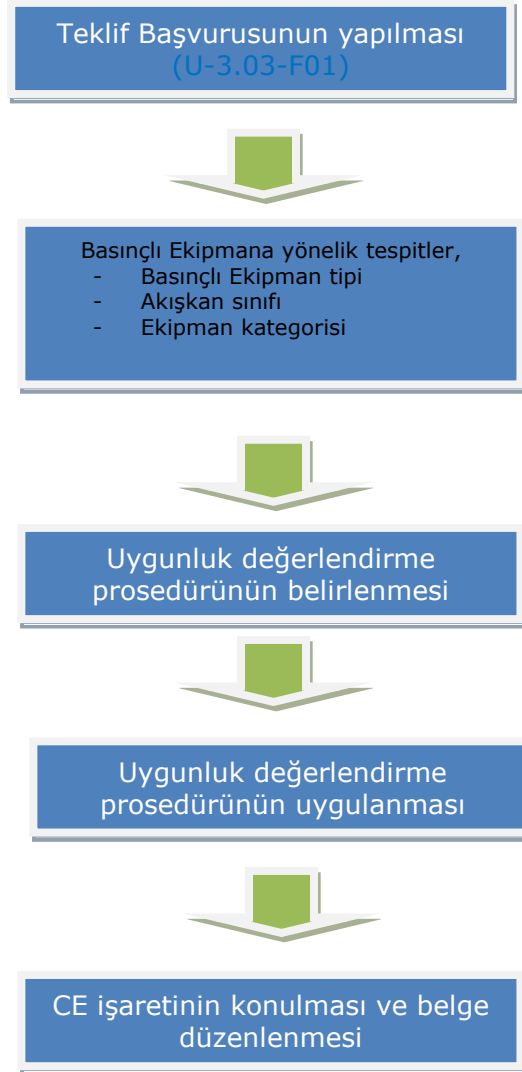
Bu talimatın kullanıcıları, PED (Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği) projelerinde görev alan tüm teknik personellerdir.

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basıncılı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 4 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

## 6 Talimat

### 6.1 Genel

Basıncılı ekipmanların 2014/68/AB Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliği kapsamına giren Basıncılı Ekipmanlar aşağıda gösterilen akış şemasına göre uygunluk değerlendirme işlemlerine tabi tutulur:



Muayene kapsamının belirlenmesinde ilgili kod standart ve yönetmelikler esas alınır.

Muayene kapsamının belirlenebilmesi için, müşterinin öncelikle 2014/68/AB Basıncılı Ekipmanlar Yönetmeliğine göre [www.sqmart.com](http://www.sqmart.com) web sitemizde yer alan CE Uygunluk Değerlendirme Teklif Talep Formu (U-3.03-F01)" nu doldurması istenir.

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 5 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

## 6.2 Uygunluk Değerlendirme Faaliyetleri

Uygunluk Değerlendirme Faaliyetleri	A2	B*	B**	C2	F	G
Teknik Dosya İncelemesi	√	√	√	√	√	√
Numunenin Alınması	√	√		√		
Tip Testleri		√				
Son değerlendirme	√			√	√***	√***
Doğrulama						
Uygunluk Değerlendirme	√	√	√	√	√	√
Yönetim Sistemi Denetimi						
Gözden Geçirme (Uygunluk Değerlendirme Kanıtlarının İncelenmesi)	√	√	√	√	√	√
Belgelendirme Kararı (Belgelendirme, Kapsam Genişletme, Kapsamın Daraltılması, Askıya Alma, Geri Çekme)	√	√	√	√	√	√
CE İşaretinde Onaylanmış Kuruluş Numarasının Kullanılması Hakkının Verilmesi	√			√	√	√
Gözetim (Üretim Alanındaki Numunelerin Muayenesi ve Teste Tabi Tutulması)	√			√	√	√

\* Üretim Tipi

\*\* Tasarım Tipi

\*\*\* Her bir basınçlı ekipman tek tek incelenir ve geçerli veya eşdeğer testler yapılır.

## 6.3 Başvuru Formlarının Kontrolü ve Teklif Hazırlanması

"2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliğine göre CE Uygunluk Değerlendirme Teklif Talep Formu(U-3.03-F01)" kontrol edilir.

Bu bilgiler doğrultusunda ve [www.sqmart.com](http://www.sqmart.com) web sitesinde yer alan U-2.01-T.02 Ücretlendirme Prosedürüne göre fiyat teklifi hazırlanarak müşteriye iletilir.

Müşterinin teklifi onaylamasından sonra [U-3.05-F31 Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi](#) müşteriye imzalatılır ve teknik uzman atamasına geçilir.

## 6.4 Teknik Uzmanın Atanması ve Teknik Modül Denetimlerinin Planlanması

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 6 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

S&Q MART, yapacağı uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında en az biri teknik düzenleme sorumlusu olmak üzere en az 2 teknik personel görevlendirir.

U-5.02 Personel Eğitimi, Niteliklendirme Prosedürüne uygun olarak Teknik Uzman ataması U-3.05-F40 Denetim Ekibi Atama Formu ile Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından atanır.

Yapılan bu atama Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından bakanlık ONTEK bilgi sistemi üzerinden de gerçekleştirilir.

Ürün belgelendirme faaliyetlerinde atanmış Teknik Uzman(lar) denetimlerde Ekip Lideri olarak görev alarak tek başlarına veya aynı şekilde vasıflandırılmış bir başka Teknik Uzman denetimi gerçekleştirebilir.

Denetim ekibinden atanmalarına gelebilecek itiraz olması durumunda gerekçeler [www.sqmart.com](http://www.sqmart.com) web sitesinde yer alan Şikâyet ve İtiraz Başvuru Formu ile S&Q MART'a iletilir.

Değerlendirmeler I-1.20 Müşteri Şikâyet / İtirazların ve Taleplerin Değerlendirilmesi, Memnuniyet Ölçümü Prosedürüne göre değerlendirilir ve uygunluk durumunda yeni denetçi atamaları gerçekleştirilir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından saha denetim planı U-3.05-F23 Denetim Planı ile planlanır.

Denetim planları denetimden en az 3 gün öncesinden müşteriye bildirilir.

Denetim planına uygun olarak saha denetimleri gerçekleştirilir.

Denetimlere teknik gözlemciler ve müşteri yetkilileri eşlik edebilir.

**Gözlemciler, denetim ekibinden bir üyeyi gözlemleyen kişi olabileceği gibi akreditasyon kurumu yetkilisi ve Sanayi Bakanlığı yetkilisi de olabilir.**

Müşteri yetkilisinin sorumlulukları iletişimi sağlamak, görüşmeleri ayarlamak, saha ziyaretlerini organize etmek, saha güvenlik kurallarının uygulanmasını sağlamak, müşteri adına denetime tanıklık etmek veya denetçi tarafından talep edilen bilgileri sağlamak gibi görevler olabilir.

Gözlemcilerin denetime katılımı ile ilgili önce müşteri ve denetim ekibi üyeleri bilgilendirilir ve müşterinin onayı alınır. Müşteri yetkilisi veya gözlemciler denetime müdahale etmezler.

## 6.5 Değerlendirme (Teknik Dosya)

**Teklifin onayını takiben ilgili modüller ile ilişkili teknik dosya hazırlama listesi Teknik Personel tarafından müşteriye iletilir, ayrıca seçilen modülün gereklerine göre müşteriden kontrolü yapılacak teknik dosya istenir.**

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basıncılı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 7 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

Müşteri ile sözleşmenin imzalanmasından sonra sunulan Teknik Dosya, seçilen modüllere uygun olarak kontrol formları ile kontrol edilir.

Varsa eksik olan dokümanların tamamlanması için müşteri bilgilendirilir.

Belgelendirme öncesinde müşterinin farklı bir uygunluk değerlendirme kuruluşundan aldığı gözetim, muayene raporlarının, kalite sistemi sertifikalarının ve test raporlarının S&Q MART tarafından kabul görmesi için akredite olma şartı aranır.

## 6.6 Uygunluk Değerlendirme Öncesi Faaliyetler

Görevlendirilen Teknik Uzman planlanan tarihte Basıncılı ekipmanların ve PED 'ye konu edilen güvenlik elemanlarının değerlendirmesi, kategoriler bazında seçilecek modüllere göre yapılır.

Test faaliyetlerinde, kalibrasyonları gerçekleştirilmiş ve doğrulaması yapılmış ölçüm cihazları kullanılmalıdır.

Müşteri sahasına göre gerekli iş güvenliği önlemleri müşteri tarafından alınmalıdır.

Uygunluk değerlendirmesi, PED Temel Güvenlik Gerekliliklerine göre ve ürünün ilgili yönetmelik modüllerinde belirtilen şartları sağlayıp sağlamadığı değerlendirilir ve ilgili standarda göre hazırlanmış olduğu kontrol listesini kullanarak ürünün standarda göre kontrolünü de gerçekleştirir.

Müşteri temel güvenlik kurallarının sağlanması için, uyumlaştırılmış standartta belirtilen çözümler dışında eşdeğer çözümler üretmiş ise bu eşdeğer çözümler için düzenlenmiş önlemlerin değerlendirilmesi Teknik Uzman tarafından gerçekleştirilir.

S&Q MART testler öncesi müşteriyi test edilecek kapsamdaki ürün/ürünler için hazır bulundurulması gereken bileşenler hakkında bilgilendirir.

## 6.7 Uygunluk Değerlendirmenin Faaliyetlerinin Gerçekleştirilmesi

### 6.7.1 Test ve/veya Muayene Modülleri

S&Q MART ürüne uygulayacağı testler için bir taşeron/yüklenici laboratuvar kullanacaksa, laboratuvarın TS EN ISO/IEC 17025 standardına göre akredite edilmiş ve Bakanlık LABS sisteminde kayıtlı olması şartı aranır. Akredite laboratuvar olmaması durumunda ilgili testler için taşeron laboratuvar kullanılabilir ve taşeron laboratuvar kullanılması durumunda laboratuvar bilgisi imalatçıya bildirilerek onayı alınır. Taşeron laboratuvarın ilgili standarda uygunluğunu doğrulayarak kayıtlarını ONTEK'e yükler.

İmalatçıda yapılan testlerde ise imalatçının laboratuvarının akredite olmaması durumunda imalatçıda yapılan testlerin TS EN ISO/IEC 17025 kriterlerine göre uygunluğu I-4-10.F04 Laboratuvar Tetkik Kontrol Listesine göre değerlendirilir.

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 8 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

### **Kategori I – Modül A, İç Üretim Kontrolü**

- Bu kategori ve modülde S&Q MART'ın bir görevi yoktur.
- Üretici basınçlı ekipmanın uygunluk beyanında bulunarak ekipmanı kullanıma sunar.
- Üretici basınçlı ekipmanın, yönetmelik gereklerini karşıladığını gösteren teknik dosyayı hazırlayarak son basınçlı ekipmanın üretiminden sonra 10 yıl süre ile saklamalıdır.

### **Kategori II – Modül A2: Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basınçlı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte İç Üretim Kontrolü**

- Bu kategoride, Modül A da yapılanlara ek olarak, üreticinin yürüttüğü son değerlendirme çalışmalarına S&Q MART uzmanı rastgele sıklıkta yapılan ziyaretler ile katılır.
- İmalat sırasında uygulanan testlerde denetlenme sırasında dikkate alınır.
- Üretim ya da depo sahasından, son muayene işlemini yapmak üzere basınçlı ekipman numuneleri istatistiksel yöntemlere göre alınır.
- Gerçekleştirilen muayene/gözetim sonuçları raporlanır.
- Uygunluk Değerlendirmesi sonunda, incelenen [Modül A2 Belgesi \(U-3.03-F54\)](#) düzenlenir.

### **Kategori III – Modül B: AB Tip İncelemesi – Üretim Tipi**

- Üretici, öngörülen üretimi temsil eden tip numuneyi, teknik dosya, tasarım hesapları, teknik resimler ile birlikte incelenmek ve test edilmek üzere S&Q MART'a verir.
- S&Q MART Testler için gerekmesi durumunda başka numuneler de istenebilir.
- S&Q MART, uyum standartlarının doğru kullanıldığını görmek veya uyum standartlarının kullanılmadığı durumlarda seçeceği uygun muayeneleri ve gerekli testleri yapar veya yaptırır.
- Tip incelemesinin Yönetmeliğin ilgili hükümlerine uygun bulunması halinde [U-3.03-F55 AB Tip İncelemesi-Üretim Tipi Belgesi](#) düzenlenerek üreticiye sunulur.

### **Kategori III – Modül B: AB Tip İncelemesi – Tasarım Tipi**

- Tasarıma dayalı AB Tip incelemesi, çeşitler arasındaki farklılığın emniyet seviyesini etkilememesi koşuluyla, basınçlı ekipmanın birçok çeşidini kapsayabilir.



	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 9 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

- Yönetmeliğin bildirilen standartların ilgili hükümlerine uygun olarak tasarlanmış parçalar ile bu standartların ilgili maddeleri uygulanmaksızın incelenir.
- Ayrıca S&Q MART; yönetmelikte belirtilen standartların uygulanmadığı durumlarda, üretici tarafından benimsenmiş olan çözümlerin, yönetmeliğin temel gereklerini karşılayıp karşılamadığını tespit etmek için gerekli muayeneler yapılır.
- Tasarımın, yönetmeliğin ilgili hükümlerine uygun olduğunu belirlemesi halinde başvuru sahibine, [U-3.03-F57 AB Tip İncelemesi-Tasarım Tipi Belgesi](#) düzenlenir.

#### **AB Tasarım İncelemesi Belgesine İlavelerin Yapılması**

AB Tip ve Tasarım İncelemesi yapılmış olan bir basınçlı ekipmanın tasarımı ve tipi ile ilgili, Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği'nde tanımlanan temel gereksinimleri ve öngörülen kullanım şartlarını etkileyecek yönde değişikliklerin yapılması durumunda, ilave kontrol ve onaylar gerekir.

#### **Kategori III – Modül C2: Rastgele Aralıklarla Denetlenmiş Basınçlı Ekipman Kontrolleriyle Birlikte İç Üretim Kontrolüne Dayanan Tipe Uygunluk**

- Bu modülü kullanacak üretici üreteceği basınçlı ekipman için Modül B: AB Tip İncelemesi – Üretim Tipi Sertifikasına sahip olmalıdır.
- Üretici, üretilecek basınçlı kapların AB Tip İncelemesi Belgesinde belirtilen onaylanmış tipe ve yönetmelikte belirtilen gereksinimlere uygun olarak üretilmesini güvence altına alacak imalat ve kontrol süreçlerini sağlar.
- Denetimin ilk aşamasında üreticinin hazırladığı teknik dokümanlar; imalat programı, test raporlarını, teknik operatörler, malzeme onayı, tasarım hesapları, üretim prosedürleri ve kayıtları incelenir.
- S&Q MART, ürüne ilişkin son kontrol ve değerlendirmelerin yönetmeliğe göre üretici tarafından gerçekleştirilmesini sağlar.
- S&Q MART beklenmeyen ziyaretler ile üreticinin son değerlendirmesini denetler.
- S&Q MART, üretilen basınçlı ekipman veya donanımların arasından rastgele aralıklarla, rastgele seçeceği numuneler üzerinde gerekli test ve muayeneleri yaparak, basınçlı ekipman veya donanımların iç üretim kontrolünün uygunluğunu onaylar.
- Test ve muayene sıklığının belirlenmesinde basınçlı ekipman veya donanımların teknolojik karmaşıklığı ve üretim sayıları dikkate alınır.
- basınçlı ekipman veya donanımların piyasaya arz edilmeden önce, sahada bitmiş durumdaki ekipman veya donanımdan yeterli sayıda numune alınarak, ilgili uyumlaştırılmış standartta veya diğer eşdeğer teknik şartnamede belirtilen muayene ve testler yapılır ve numune(ler)nin AB-Tip İncelemesi Belgelerinde

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 10 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

belirtilen onaylanmış tipe ve yönetmelikte belirtilen gereksinimlere uygun olarak üretildiği doğrulanır.

- Bu inceleme sırasında Uygunluk Testleri S&Q MART tarafından yapılır/yaptırılır ya da testlere nezaret edilir.
- Yönetmeliğin ilgili hükümlerine uygun bulunması halinde [U-3.03-F59 Modül C2 Belgesi](#) düzenlenerek üreticiye sunulur.

### **Kategori III/IV – Modül F: Basınçlı Ekipman Doğrulamasına Dayanan Tipe Uygunluk**

- Bu modül, üreticinin, ürettiği her ürünün Onaylanmış Kuruluş tarafından muayene ve test edilerek, basınçlı ekipmanın Modül B: AB Tip incelemesi-tasarım tipi belgesinde veya Modül B: AB Tip incelemesi-üretim tipi belgesinde tanımlanan tipe uygun olduğunu ve yönetmeliğin gereklerini karşıladığının temin ve beyan edip etmediği değerlendirilir.
- S&Q MART, basınçlı ekipmanın her bir parçasını ayrı ayrı muayene eder ve geçerli uyumlaştırılmış standartlarda belirtilen geçerli testler veya eşdeğer testleri yaparak/ yaptırarak doğrular.
- Basınçlı ekipmanın yönetmeliğin gereklerine uygunluğunu kontrol etmek için gerekli incelemeleri ve deneyleri yapar veya yaptırır.
- S&Q MART'a sunulan teknik dokümanlar (Teknik Dosya) incelenir.
- S&Q MART, son muayeneyi gerçekleştirerek, testlere nezaret eder ve testlerin yapılmasını sağlar.
- S&Q MART, Yapılan muayeneler ve testler açısından bir uygunluk belgesi düzenler.
- Yönetmeliğin ilgili hükümlerine uygun bulunması halinde [U-3.03-F62 Modül F Belgesi](#) düzenlenerek üreticiye sunulur.

### **Kategori IV – Modül G, Birim Doğrulamasına Dayanan Uygunluk**

- Birim doğrulamasına dayanan uygunluk, üreticinin teknik dosya, CE işaretlemesi ve uygunluk beyanı maddelerinde belirtilen yükümlülükleri yerine getirdiği ve doğrulama maddesinde belirtilen hükümlere tabi olmuş basınçlı ekipmanın bu yönetmeliğin geçerli gereklerini karşıladığını kendi sorumluluğu altında temin ve beyan etmediğini değerlendirir.
- Üretici aşağıdaki belgeler ile başvurur;
  - ✓ Üreticinin adı, adresi ve basınçlı ekipmanın bulunduğu yer,
  - ✓ Benzer başvurunun bir başka onaylanmış kuruluşa yapılmamış olduğuna dair yazılı bir beyanname,
  - ✓ Teknik dosya.
- S&Q MART'a sunulan teknik dokümanlar (Teknik Dosya) incelenir.

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 11 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

- S&Q MART, basınçlı ekipmanın her bir parçasının tasarım ve yapısını inceler ve testleri testleri yapar.
- Test sonuçlarının yönetmeliklere göre uygun olması durumunda [U-3.03-F63 Modül G](#) uygunluk belgesi düzenler.

### 6.7.2 Uygunsuzluklar

Muayene sırasında tespit edilen olumsuz bulgular uygunsuzluk olarak değerlendirilir ve U-3.05-F26 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Formu ile müşteriye bildirilir. Müşterinin uygunsuzluk teyidi bu formun imzalanması ile alınır. Formların orijinali müşteride bir kopyası ise Teknik Uzmanında kalır.

Uygunsuzluklar ilgili yönetmeliklerde bulunan temel gerekliliklerini tam olarak karşılamaması durumunda belgelendirmenin yapılmasına engel teşkil eder.

Müşteri U-3.05-F26 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Formlarına düzeltici ve önleyici faaliyet aksiyonlarını yazarak 10 iş gününde S&Q MART'a iletmelidir.

Uygunsuzluğun 30 iş gün içerisinde giderilmemesi durumunda belgelendirme kararı verilemez.

Uygunsuzluklar giderildikten sonra, uygunsuzlukların yerinde inceleme gerektirmesine bağlı olarak muayenenin tamamı veya bir bölümü tekrarlanarak herhangi bir bulgu tespit edilmemesi durumunda raporlama yapılarak belgelendirme kararı verilir.

### 6.7.3 Muayene Sayıları

Bir takvim (iş) günü içerisinde gerçekleştirilebilecek maksimum muayene faaliyetleri Tablo I de belirtilmiştir.

MUAYENE VE KONTROLLER - MODÜLLER	A2	B <sub>ü</sub>	B <sub>t</sub>	C2	F	G	Süre*
Başvuru Dokümanlarının Kontrolü	√	√	√	√	√	√	4 Saat
Tasarım ve İmalat Standartlarının Kontrolü	△	√	√			√	4 Saat
Malzeme Standartlarının Kontrolü	△	√	√			√	4 Saat
Tasarım Kontrolü ve Onayı	△	√	√			√	24 Saat
Prototip Testleri		√					4 Saat
İmalatın Ara Safhalarının Kontrolü					√	√	2 Saat
Malzeme Test Belgelerinin Kontrolü		√			√	√	2 Saat
Kaynak Yöntemleri Onayı Kontrolü		√			√	√	1 Saat
Kaynakçı Sertifikalarının Kontrolü		√			√	√	1 Saat
Tahribatsız Muayene Personeli Belgelerinin Kontrolü		√			√	√	1 Saat
Testlerin ve Test Raporlarının Kontrolü		√			√	√	1 Saat
Son Değerlendirme	√			√	√	√	4 Saat
CE İşareti ve Etiket Bilgileri Kontrolü					√	√	1 Saat
Kullanım Klavuzu / Çalışma Talimatı Kontrolü					√	√	1 Saat
Teknik Dokümanların (Teknik Dosya) Kontrolü	√	√	√		√	√	2 Saat
AB Tip İncelemesi-Tasarım Tipi Belgesi Düzenlenmesi			√				1 Saat
AB Tip İncelemesi-Üretim Tipi Belgesi Düzenlenmesi		√					1 Saat

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 12 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

Muayene Rapor ve/veya Belgesinin Düzenlenmesi	√	√	√	√	√	4 Saat
---	---	---	---	---	---	--------

Bü: Üretim tipi incelemesi  
Bt: Tasarım tipi incelemesi  
√ : Tüm ekipmanlar için zorunlu.  
△ : TS 2756 (ISO 2859)'a göre örnekleme yöntemiyle numune alınır.

\* Yapılacak işlemlere ilişkin verilen süreler ilgili uygunluk değerlendirme kategorisindeki komplike olmayan bir ürün için tahmini maksimum süreler baz alınarak verilmiştir. Bir adam günlük süre 8 saattir.

### Denetimlerin Durdurulması

Koşullar;

Denetimin durdurulması ancak aşağıdaki koşullar oluştuğunda söz konusu olabilir:

Eğer denetim kapsamında yer alan ürün/hizmete ilişkin sistem standardı dışında gereksinimler ya da yasal yaptırımlar (örneğin; işçi sağlığı ve iş güvenliği yönetmeliği veya ilgili ürün ya da hizmetin gerektirdiği özel istekler gibi) varsa ve firma tarafından yerine getirilmediği tespit edildiğinde ekip lideri denetimin durdurulmasını düşünmelidir.

Eğer, denetim esnasında koşullar denetim ekibinin sağlığını olumsuz etkiliyor ya da tehlike oluşturuyorsa ekip lideri denetimin durdurulmasını düşünmelidir.

Eğer, sistemin uygulanmasında denetimin devamını engelleyen ciddi problemler tespit edilir ve takip denetimin kaçınılmaz olduğu anlaşılırsa ekip lideri firmaya uygulamayı durdurmayı ve denetimi bırakmayı teklif etmelidir. Bu koşullar altında denetimin durdurulması istisnai bir durum olup, en son çare olarak başvurulmalıdır. Böyle durumlarda denetimin yenilenmesi şart olmaktadır.

Eğer tespit edilen uygunsuzluğa bağlı olarak kalite ya da emniyet açısından başka riskler ortaya çıkıyor ise; ekip lideri denetimi durdurmalı, durumun düzeltilmesi için gerekenlerin yapılmasını sağlamak üzere firmayı haberdar etmelidir.

Eğer denetlenecek bölümdeki personele, ilgili bölüme ya da işe, denetlenecek ürün ya da hizmete ilişkin kayıtlara ulaşmada ciddi problemlerle karşılaşılıyorsa veya denetim ekibine rüşvet teklif ediliyorsa denetim durdurulmalıdır.

Ayrıca firma kaynaklı nedenlerden ötürü firma denetimin durdurulmasını talep ederse, denetimin tekrarlanması koşulu ile durdurulabilir.

Uygulama Yöntemi;

Ekip lideri denetimin durdurulmasına karar verdiğinde Teknik Düzenleme Sorumlusuna ulaşarak gerekçesini açıklamalıdır.

Karar verme aşamasında ekip lideri gerek duyduğunda S&Q MART Ürün Belgelendirme Bölümü Müdürüne danışmalıdır.

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 13 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

Ekip lideri denetimin durdurulma gerekçesini firma üst yönetimini toplantıya çağırarak izah eder.

Firmanın belgelendirilme talebi hala geçerli ise ilgili uygunsuzluğun giderilmesi koşulu ile daha sonra bir denetim tekrarı yapılacağı ifade edilir. Denetimin durdurulmasına ilişkin tüm detaylar raporda belirtilmelidir. İlgili rapor yazı ile firmaya gönderilir.

## 6.8 Beklenmedik Ziyaretler (Son Değerlendirme Tetkiki)

- Beklenmedik ziyaretlerle, S&Q MART, nihai değerlendirmeyi yapmak veya yapılmasını sağlamak amacıyla gerçekleştirir. İmalattan veya depolardan bir ekipman numunesi alır. Bu amaçla imalatçı, planlanan imalat programını S&Q MART'a bildirir.
- Ziyaretler için Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından bir denetçi Teknik Uzman görevlendirilir.
- S&Q MART uzmanı almış olduğu numune basınçlı ekipmanı aşağıda tanımlandığı gibi bir son değerlendirmeyi yapar veya yaptırır:

### Son muayene

Basınçlı ekipmanı görsel olarak ve bu Yönetmelikteki gereklere uygunluğunun incelenmesi yoluyla bir son muayeneye tabi tutar. İmalat sırasında uygulanan testler dikkate alır. Güvenlik yönünden gerekli olduğu durumlarda son muayene imalat sırasında uygun olan yerde (son muayene sırasında uzun inceleme mümkün olmadığı yerlerde) ekipmanın her parçası için içeriden ve dışarıdan yapar.

### Dayanıklılık testi

Basınçlı ekipmanın son değerlendirmesi, basınç yönünden de bir test içerir. Bu uygun olduğu yerde hidrolik basınç testi şeklinde olur.

Hidrostatik basınç testinin zararlı veya elverişsiz olduğu durumlarda, belirlenen değerlerde başka testler uygulanabilir. Hidrostatik testten başka testler için, ilave tedbirler. örneğin; Tahribatsız muayene veya eşdeğer başka geçerli yöntemler, bu testler yapılmadan önce uygulanır.

### Güvenlik cihazlarının muayenesi

Donanımlar için son değerlendirme, belirtilen gereklere tam uyumlu olarak kontrol edilmesi tasarlanan güvenlik cihazlarının kontrolünü de kapsar.

- Aksi karar alınmadıkça, beklenmedik ziyaret (son değerlendirme) sıklığı genel olarak imalatın ilk yılında en az yılda iki kez, sonraki yıllarda yılda bir kez olarak belirlenmiştir.

Not 1: Buhar veya 100°C 'den yüksek sıcaklıkta kızgın su üreten ekipmanlar ve tüm basınçlı pişiriciler (pressure cookers) in tek seferlik (one-off) üretimleri sırasında her birim için son değerlendirmeye S&Q MART uzmanı iştirak edecektir.

	<b>ÜRÜN BELGELENDİRME BÖLÜMÜ</b>	Doküman No : U-3.03-T.01
	<b>Basınçlı Ekipmanlar Ürün Belgelendirme Program Talimatı</b>	Sayfa : 14 / 14 Tarih : 15.01.2025 Revizyon : 2

Not 2: Beklenmedik ziyaretler Kategori III ve IV deki ekipmanların kalite sistemi modül D, Modül E, Modül H ve modül H1 için uygulanır.

Not 3: H1 Modülünün uygulanmasında denetim sıklığı daha fazla artırılabilir.

- Bu ziyaret sonunda, teknik uzman tarafından hazırlanan son değerlendirmeye yönelik test raporu imalatçıya sunulur.

## 6.9 Gözden Geçirme ve Belgelendirme Kararı

Ürün Belgelendirme denetimlerinin sonucunda, [U-3.03 Basınçlı Ekipmanlar Uygunluk Değerlendirme Prosedürüne süreç](#) göre gözden geçirilir ve son karar için Belgelendirme Karar Komitesine sunulur.

Kuruluş, Ürün Belgelendirme Komitesinin olumlu karar vermesi ile ilgili ürüne Ürün Belgesi almaya hak kazanır.

## 6.10 Belgelendirme Sonrası Değişiklikler

Belgelendirme sonrası değişiklikler [U-3.03 Basınçlı Ekipmanlar Uygunluk Değerlendirme Prosedürüne](#) göre yürütülür.

Rev. No	Tarih	Değişiklik olan sayfalar	Açıklama
0	01.11.2018	Tümü	Yeni yayınlandı
1	30.09.2019	5,6,7,11,16,19,21,22	Denetim planlamaları ve uygunsuzluk bildirimleri ve müşteriye teyit alma prosesi ile ilgili açıklamalar eklenmiştir. U-3.03-T03 CE Kalite Modülleri İçin Denetim Aşamaları Belirlenmesi Talimatı'nın tanımlanması Kalite modülleri için gözetim / periyodik denetimlerin ve son muayene için beklenmedik ziyaretlerin tanımlanması
2	15.01.2025	Tümü	<b>Onaylanmış Kuruluşlar ve Teknik Servisler Tebliği (SGM 2024/12) gerekliliklerine göre revizyon yapıldı. Kalite modülleri ile ilgili kısımlar çıkartıldı.</b>