

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02 / 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	1 / 24

1 Amaç

Bu prosedürün amacı, Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB) kapsamında Uygunluk Değerlendirme müracaatı yapan imalatçı ya da yetkili temsilci için başvuruların alınması, teknik incelemelerin yapılması, tetkiklerinin gerçekleştirilmesi, raporlanması ve belge almaya hak kazanan kuruluşların belgelerinin düzenlenmesi ve teslim edilmesi aşamalarında uygulanacak yöntemlerin belirlenmesidir.

2 Kapsam

Bu prosedür yalnızca Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB) kapsamında tanımlanan, su sayaçları (MI-001), aktif elektrik enerji sayaçları (MI-003) ve ısı sayaçlarının (MI-004) Uygunluk Değerlendirmesini kapsar.

3 Tanımlar ve Kısaltmalar

Belgelendirme Başvurusu: Belgelendirilmek istenen cihaze ait ön başvurudur.

Kritik Uygunsuzluk (Majör): Kritik uygunsuzluk ve/veya uygunsuzluklar Kalite Yönetim Sisteminin etkinliğini doğrudan etkileyen uygunsuzluklardır. Bu durumlarda Takip tetkiki ya da ilave dokümanlar ile uygunsuzluklar kapatılabilir. (Kritik uygunsuzluklar, Majör uygunsuzluk diye de adlandırılır.)

Kritik Olmayan Uygunsuzluk (Minör): Kalite Yönetim Sistemi 'nin etkinliğini bozmayan, lokal uygunsuzluklardır, bununla birlikte bazen birkaç kritik olmayan uygunsuzlukların toplanması sonucunda Baş Tetkikçi takip tetkiki veya objektif delil dokümanı isteyebilir. (Kritik olmayan uygunsuzluklar Minör uygunsuzluk diye de adlandırılır.)

Gözlem: Tetkik ekibinin bir sonraki tetkikte yardımcı olması veya kuruluşun sistemini iyileştirmesi amacıyla belgelendirmeye esas yönetim sistemi ile ilgili olumlu veya olumsuz görüşlerdir.

Akreditasyon: Bir ulusal akreditasyon kurumu tarafından bir uygunluk değerlendirme kuruluşunun belirli bir uygunluk değerlendirme faaliyetini yerine getirmek üzere uyumlaştırılmış Avrupa standartlarının belirlediği gerekleri ve uygulanabilmesi halinde ilgili sektörel düzenlemelerde öngörülen ek gerekleri karşıladığının resmî kabulünü,

Alt montaj cihazı: Ölçü aletine özgü eklerde tanımlanan bir ölçü aletini, uyumlu olduğu diğer alt/ara montajlar veya bir başka ölçü aleti ile bir araya getiren ve bağımsız olarak fonksiyon ifa eden donanım cihazını,

Bakanlık: Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığını,

CE işareti: İmalatçı tarafından ölçü aletinin "CE" işaretinin konulmasını öngören teknik mevzuatın ilgili kurallarına uygun olduğunu gösteren işareti,

Dağıtıcı: Bir ölçü aletini piyasada bulunduran, tedarik zincirinde yer alan imalatçı ve ithalatçı dışındaki gerçek veya tüzel kişiyi,

Geri çağırma: Nihai kullanıcının elinde bulunan bir ölçü aletinin geri getirilmesini amaçlayan her türlü önlemi,

İktisadi işletmeci (müşteri): İmalatçı, yetkili temsilci, ithalatçı ve dağıtıcıyı,

İmalatçı: Bir ölçü aletini imal eden veya tasarımını veya imalatını yaptıran ve kendi adı veya ticarî markası ile pazarlayan veya kendi amaçları doğrultusunda kullanıma sunan gerçek veya tüzel kişiyi,

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	2 / 24

İthalatçı: Bir ölçü aletini yurtdışından ithal ederek piyasaya arz eden Türkiye’de yerleşik gerçek veya tüzel kişiyi,

Komisyon: Avrupa Komisyonunu,

Kullanıma sunma: Bir ölçü aletinin, kullanım amaçları doğrultusunda son kullanıcı için ilk defa kullanımını,

Norm doküman: Uluslararası Yasal Metroloji Teşkilatı (OIML) tarafından kabul edilen teknik özellikleri içeren dokümanı,

Ölçü aleti(Cihaz) : Ölçüm fonksiyonuna sahip tüm cihaz ve sistemleri (su sayaçları (MI-001), aktif elektrik enerji sayaçları (MI-003) ve ısı sayaçlarının (MI-004))

Piyasaya arz: Bir ölçü aletinin piyasada ilk defa bulundurulmasını,

Piyasada bulundurma: Bir ölçü aletinin ticarî bir faaliyet yoluyla, bir ödeme karşılığında veya bedelsiz olarak dağıtım, tüketim veya kullanım için piyasaya sağlanmasını,

Piyasadan çekmek: Tedarik zincirindeki bir ölçü aletinin, piyasada bulundurulmasını önlemeyi amaçlayan her türlü tedbiri,

Teknik şartname: Bir ölçü aletinin karşılaması gereken teknik gereklilikleri öngören belgeyi,

TÜRKAK: Türk Akreditasyon Kurumunu,

Uygunluk değerlendirme kuruluşu: Kalibrasyon, test, belgelendirme ve muayene dâhil olmak üzere uygunluk değerlendirme faaliyeti gerçekleştiren kuruluşu,

Uygunluk değerlendirmesi: Ölçü aletlerine ilişkin bu Yönetmelikte yer alan temel gerekliliklerin yerine getirilip getirilmediğini gösteren süreci,

Uyumlaştırılmış standart: Uyumlaştırılmış Avrupa Birliği mevzuatını uygulamak amacıyla Komisyonun talebine istinaden kabul edilen bir Avrupa standartını,

Uyumlaştırılmış ulusal standart: Uyumlaştırılmış Avrupa Standartlarını uyumlaştıran ve Türk Standartları Enstitüsü tarafından Türk Standartı olarak kabul edilip yayımlanan standartları,

Üye devletler: Avrupa Birliğine üye devletleri,

Yasal metrolojik kontrol: Kamu yararı, kamu sağlığı, kamu güvenliği, kamu düzeni, tüketicilerin ve çevrenin korunması, vergi ve harçların toplanması, adil ticaret gibi sebeplerle bir ölçü aletinin ölçme işlemlerinin kontrolünü,

Yetkili temsilci: İmalatçı adına belirli görevleri yerine getirmek üzere kendisinden yazılı vekâlet alan Türkiye’de yerleşik gerçek veya tüzel kişiyi ifade eder.

MİH: Maksimum izin verilebilir hata

Uyumlaştırılmış standart: Uyumlaştırılmış Avrupa Birliği mevzuatını uygulamak amacıyla Komisyonun talebine istinaden kabul edilen bir Avrupa standartını,

A Tipi Standart: Tüm cihazlara uygulanabilecek temel kavramlar, tasarım ilkeleri ve genel hususları kapsayan temel emniyet standartlarıdır.

B Tipi Standart: Bir ürün aile grubu cihazlara uygulanabilen standartlardır.

C tipi Standart: Ürüne has standartlardır.

4 Yetki ve Sorumluluklar

Teknik Düzenleme Sorumlusu: Firmaya gelen belgelendirme talebinin uygunluğunu değerlendirmekten sorumludur.

Teknik Uzman: Uygunluk değerlendirme işlemlerinden sorumlu kişidir.

ELEKTRONİK NÜSHA BASILMIŞ HALİ KONTROLSUZ KOPYADIR

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	3 / 24

5 İlgili Dokümanlar

Kayıtların Kontrolü Prosedürü

Tetkik Ekibi Atama ve Performans Değerlendirme Prosedürü

6 Prosedür Detayı

Firmamız müşteri istekleri doğrultusunda, Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB) kapsamında, su sayaçları (MI-001), aktif elektrik enerji sayaçları (MI-003) ve ısı sayaçlarının (MI-004) , EK-II'de belirtilen; AB Tip İncelemesi (Modül B) ve İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D) belgelendirmesi konularında hizmet vermektedir.

6.1 Başvurunun Alınması ve Değerlendirilmesi

Müşteri talepleri www.eldas.com.tr adresinden Başvuru Forumu'nun doldurulması veya mail yolu ile alınır. Başvuru formu ile asgari aşağıdaki bilgiler istenir.

- Firmanın varsa kalite yönetim sistemi belgesi,
- Başvuran kuruluşun fiziksel mahallerinin adı ve adresleri, proseslerinin ve operasyonlarının önemli hususları dâhil, genel özellikleri ve ilgili her türlü yasal yükümlülükler,
- Başvuran kuruluşun, başvuru alanı ile ilgili olarak, faaliyetleri, insan ve teknik kaynakları, fonksiyonları ve varsa daha büyük bir şirketteki ilişkisi gibi hususlar hakkındaki genel bilgi,
- Başvuran kuruluşun hangi standartlar/modüller ve şartlar için belgelendirme istediği, (Modül B veya Modül D)
- Başvurunun önceden başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığına dair beyan.

f) Başvuru formunda aşağıdaki bilgiler istenir.

- Ticaret Sicil Gazetesi,
- Vergi Levhası,
- Şirket yetkilisinin imza sirküleri,
- Oda sicil kaydı ya da faaliyet Belgesi,
- Cihaza ait her türlü dokümantasyon ve Teknik dosya.

Ya da yukarıda istenen evrakların yerine geçebilecek evraklar.

6.1.2 Firmamız müşteriden gelen talebi aşağıdaki şekilde değerlendirir;

- ☐ Müşteri Temsilcisi, Müşteri talebini ilgili Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletir.
- ☐ Teknik Düzenleme Sorumlusu talebi, metot, kaynak, personel, kapsam vb. yönlerden Başvuru Gözden Geçirme Formu ile inceler ve talebin ELDAŞ kaynaklarıncı, karşılanabilip karşılanamayacağı ya da kısmen karşılanması durumunda yapılabilecek belgelendirme faaliyetlerini, karşılanamayacaksa nedenlerini müşteri temsilcisine bildirir.

Gözden geçirme süreçleri aşağıdakilere göre yapılır:

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	4 / 24

- Müşterilerden gelen taleplerin, mevcut koşullar ve yeteneklerimiz doğrultusunda yapılabilirliğinin kontrol edilmesi (kapsam, personel, cihaz alt yapısı vb.)
- Cihaz bilgilerinin yeterliliğinin kontrol edilmesi,
- İlgili standartlar veya diğer normatif dokümanlarla ilgili mutabakat dahil, belgelendirme kuruluşu ve müşteri arasındaki bilinen her türlü anlayış farkının çözümlendiğini,
- Talepler değerlendirilirken mali, hukuki ve zamanlama ile ilgili hususların göz önünde tutulması,
- İstenen belgelendirme kapsamının tanımlandığı,
- Yapılan değerlendirme sonucunda karşılanamayacağı belirlenen talepler hakkında müşterinin yazılı olarak bilgilendirilmesi,
- Karşılanabilecek talepler için, tüm koşulların açıklandığı, Belgelendirme Hizmet Sözleşmesi'nin müşteriye yazılı olarak bildirilmesi.

□ Talep ELDAŞ personelinin daha önceden deneyiminin olmadığı; bir cihaz tipini veya bir normatif dokümanı veya bir belgelendirme programını içeriyor ise; Talep karşılanamayacak ise, ya da kısmi olarak karşılanabilecek durumda ise Müşteri Temsilcisi durumu nedenleri ile birlikte müşteriye, Başvuru Gözden Geçirme Formu ile iletir.

□ Talep firmamız tarafından tam ya da kısmi olarak karşılanabilecekse; eldas-line programı üzerinde teklifi hazırlanır ve gözden geçirmesi için Genel Müdüre iletilir. Genel Müdür'ün onayından sonra teklif, Müşteri Temsilcisi tarafından müşteriye iletilir. Teklif içeriğinde belgelendirme faaliyetlerinin tamamen ya da kısmen yapılacağı, hangi modüllerin gerçekleştirileceği, cihaza ait standartlar vb. bilgiler detaylıca belirtilir. Müşterinin onayladığı teklif sözleşme yerine geçer. Bu form üzerinde oluşturulan yazan teklif numarası ilgili faaliyetin tüm aşamalarında işin takibi için kullanılır. Teklif Numarası: Daha önceden verilen başvuru numarası ile aynıdır.

□ Müşteri Temsilcisi geçerlilik süresi boyunca onaylanmayan teklifler veya onaylandığı halde çalışması başlatılmayan belgelendirme faaliyetleri ile ilgili müşteriyle iletişime geçer ve müşteri kabul ederse teklif/sözleşme iptal edilir.

6.1.3 Müşteri tarafından talep edilen belgelendirme yöntemi veya standardın güncel olmadığı durumlarda müşteriye mutlaka haber verilir. Uygun belgelendirme faaliyetleri için başvuru formunu doldurması istenir.

6.1.4 Talep ile sözleşme arasında farklılık oluşmaması için müşteri temsilcisi, belgelendirme faaliyetlerinden önce müşteri ile mutabık kalmaktadır. Her bir sözleşmenin alt kısmında, hem firmamız kaşesi ve Genel Müdür imzası hem de müşteri olarak karşı tarafın kaşesi ve yetkilisinin imzası yer almaktadır. Böylece müşteri ile mutabakat sağlandığı imza altına alınmaktadır.

6.1.5 Belgelendirme Hizmet Sözleşmesi'nin onayı ile müşteriden aşağıdaki dokümanlar talep edilir.

a)Modül B için;

- Ticaret Sicil Gazetesi,
- Cihaza ait her türlü dokümantasyon ve Teknik dosya.

Ya da yukarıda istenen evrakların yerine geçebilecek evraklar.

b) Modül D için;

- Ticaret Sicil Gazetesi,

ELEKTRONİK NÜSHA BASILMIŞ HALİ KONTROLSUZ KOPYADIR

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	5 / 24

- Vergi Levhası,
- Şirket yetkilisinin imza sirküleri,
- Cihaza ait her türlü dokümantasyon ve Teknik dosya.
- Cihaza ait alınmış AB Tip İncelemesinin kopyası,
- KYS dokümantasyonu,
- Onaylı kalite sisteminin uygunluğunun ve etkinliğinin sürekli kılınacağına dair taahhüt,
- Uygunluğunu ve etkinliğini sağlamak için onaylı kalite sisteminin muhafazası için taahhüt,
- KYS belgesi (TÜRKAK onaylı veya muadil belgeler)

Ya da yukarıda istenen evrakların yerine geçebilecek evraklar.

6.2 Uygunluk Değerlendirmeleri: AB Tip İncelemesi (Modül B)

6.2.1 AB Tip İncelemesi (Modül B)

AB Tip İncelemesi, bir örnek tasarım (imalat türü) ve bütün tasarımlara ait, Teknik Dosyanın incelenmesi yoluyla, cihazın teknik tasarımının yeterliliğinin değerlendirilmesi suretiyle yürütülür. Ürün aile grubu yapılan cihazlarda bir örnek tasarımın incelenmesi yeterlidir.

6.2.2 AB Tip İncelemesi (Modül B) Görevlendirilmesinin Yapılması

AB Tip İnceleme başvurusu için Teknik Uzman, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, Tetkik Ekibi Atama ve Performans Değerlendirme Prosedürü 'ne uygun olarak belirlenir.

6.2.3 AB Tip İncelemesinin (Modül B) Gerçekleştirilmesi

AB Tip İncelemesi, cihaza ait örnek bir tasarım ve teknik dosya incelenmesi ve değerlendirmesiyle gerçekleştirilir. Cihazın Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB) kapsamında, su sayaçları (MI-001), aktif elektrik enerji sayaçları (MI-003) ve ısı sayaçlarının (MI-004)'teki teknik şartları ve yönetmeliğin 17. Maddesinde belirtilen ve aşağıda detayları verilen teknik dosya şartlarını sağlaması gereklidir.

6.2.3.1 Teknik Dosya İncelemesi

Teknik Dosyanın kontrolü, Teknik Uzman tarafından Teknik Dosya Kontrol Formu ile yapılır. Teknik dosya içerisinde asgari olarak aşağıdakilerin olması beklenir. Bu dokümanların firma yetkilisi tarafından imzalanmış ve onaylanmış olması gerekmektedir.

- Metrolojik karakteristiklerin tanımlanması.
- Uygun yöntemler kullanılarak doğru ayarlandığında üretilen ölçü aletlerinin metrolojik performansının yeniden üretilirliğin (tekrarlama bilirlilik testleri istenecektir)
- Ölçü aletinin doğruluğu.
- Ölçü aletinin genel tanımı.
- Tasarım ve imalat çizimleri, bileşenler, alt montaj cihazları ve devreleri gibi unsurların planları.
- Uygun üretimi sağlamak için imalat işlemleri.
- Uygulanabildiği durumlarda, elektronik cihazların, özelliklerini ve çalışmasını açıklamak üzere; çizim, diyagram, mantık akış diyagramı ve genel yazılım bilgilerini içeren tanımı.
- Ölçü aletinin çalışmasını da içeren, yukarıdaki bentlerin anlaşılması için gerekli tanımlamaları ve açıklamaları.

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	6 / 24

- Uyumlaştırılmış Avrupa standartları ve/veya norm dokümanların listesi ve raporları
- Uyumlaştırılmış Avrupa standartları ve/veya norm dokümanlarının uygulanmadığı durumlarda, geçerli olan diğer ilgili teknik şartnamelerin bir listesi de dâhil olmak üzere, temel gerekliliklerin karşılanması için benimsenen çözümlerin açıklamaları.
- Tasarım hesaplamalarının ve incelemelerin sonuçları.
- Gerekmesi halinde tip ve/veya ölçü aletlerinin beyan edilmiş tanımlı çalışma şartları ve belirlenmiş çevresel bozukluklar altında bu Yönetmeliğin gerekleri ile gaz, su, ısı ve su haricindeki sıvı sayaçlarının dayanıklılık özelliklerine uygun olduğunu gösteren ilgili test sonuçları.
- Tasarımdakiler ile aynı parçaları içeren ölçü aletleri ile ilgili AB tip inceleme belgeleri veya AB tasarım inceleme belgeleri.
- İmalatçı, mühürlerin ve işaretlerin uygulandığı yerleri belirtir.
- İmalatçı, gerekli olması halinde ölçü aletinin arabirimlere ve alt montaj cihazlarına uygunluk şartlarını gösterir.
- Kullanım kılavuzu (cihazın kurulum, çalışma, bakım onarım bilgilerini içermelidir.)
- AB Uygunluk Beyanının bir kopyası,
- Ayniyet beyanı (alt modeller mevcut ise)
- Mevcutsa deney raporları (Deney Listesi ile incelenir) Metrolojik, Çevresel, EMC, Yazılım Validasyonu)
- Teknik dosya saklama beyanı,
- Teknik dosya revizyon formu

a) Temel Gereklilikler

Cihazların, Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)-Ek-1 Temel Gereklilikleri sağlayacak şekilde imal edilmesi gereklidir. Kontrol, Teknik Uzman tarafından Ek-1 Temel Gereklilikler Soru Listesi kullanılarak yapılır. Uyumlaştırılmış Avrupa standartlarının uygulanması halinde, aşağıda verilen maddeye göre, Temel Gereklilikler sağlanmış sayılır.

(Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)-MADDE 15 – (1) Bakanlık, Avrupa Birliği Resmî Gazetesi'nde referans numaraları yayımlanmış uyumlaştırılmış standartlara veya bunlara karşılık gelen uyumlaştırılmış Türk standartlarına veya bunların ilgili bölümlerine uygun olan ölçü aletlerinin, bu standartlar veya ilgili bölümleri kapsamında EK-I'de ve ölçü aletine özgü eklerde belirtilen temel gereklere uygun olduğunu varsayar)

Firmamız uyumlaştırılmış C tipi standartlar doğrultusunda belgelendirme hizmeti vermektedir. Bununla beraber, C tipi standardı bulunmayan fakat tecrübemizin yeterli olduğu bir ürün belgelendirmesi aşağıdaki şartlara göre yapılır.

Bu kapsamda;

Ölçü Aletleri asgari olarak aşağıdaki şartları sağlamalıdır.

- Belgelendirmesi yapılacak ürünün uyumlaştırılmış standardının bulunması şartı aranır. Uyumlaştırılmış standart şartlarını sağlayan ürün için belgelendirme faaliyeti gerçekleştirilir.

Belgelendirmesi yapılacak cihazın varsa, C tipi Uyumlaştırılmış standardı belirlenir, yoksa değerlendirmenin, hangi A ve B Tipi Uyumlaştırılmış Standartlara göre yapılacağı tespit edilir. Cihaza yapılması gereken testler ve seviyeleri bu standartlar referans alınarak belirlenir.

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	7 / 24

Uyumlaştırılmış standartlar (EN, TS, IEC vb.) direk olarak kabul edilir. Bu standartlara göre yapılan testler EMC Yönetmeliği EK-1 şartlarını direk karşıladığı için direktife göre ayrıca bir değerlendirmeye ihtiyaç duyulmaz.

Uyumlaştırılmış standart olmadığı durumlarda belgelendirme yapılmaz.

Uyumlaştırılmış standartlar (European Commission) web sayfasından kontrol edilir.

1) İzin verilebilir hatalar:

1.1. Nominal çalışma şartlarında ve bir bozukluğun olmadığı durumlarda ölçüm hatası, ilgili ölçü aletine özgü gereklerde belirtilen maksimum izin verilebilir hata (MİH) değerini aşmamalıdır.

1.2. Nominal çalışma şartlarında ve bir bozukluğun olduğu durumda, performans şartı ilgili ölçü aleti için verilen gerekliliklere uymalıdır. Şartlar yönetmeliğin; So sayaçları (MI-001), aktif elektrik enerji sayaçları (MI-003) ve ısı sayaçlarının (MI-004) eklerinde belirtilmiştir. Ölçü aletinin sürekli elektromanyetik alan içerisinde kullanılması amaçlanıyorsa Hava Yoluyla İletilen Elektromanyetik Dalgalara Karşı Bağışıklık (Radiated Immunity) testi esnasında performansı, MİH içerisinde kalmalıdır.

1.3. İmalatçı ölçü aletinin kullanılması amaçlanan şartları tanımlamalıdır (iklimsel, mekanik, elektromanyetik ortam, güç kaynağı şartları ve ölçü aleti üzerinde etkili olabilecek diğer şartlar).

1.3.1. İklimsel Koşullar: İmalatçı ölçü aletinin çalışma sıcaklık aralığını aşağıdaki tabloya uygun olarak belirler.

Üst sıcaklık sınırı	30 C°	40 C°	55 C°	70 C°
Alt sıcaklık sınırı	5 C°	-10 C°	-25 C°	-40 C°

1.3.2. a) Ölçü aletinin kullanılacağı Mekanik Çevreler, imalatçı tarafından belirlenmeli ve M1, M2, M3 şeklinde ürün üzerinde gösterilmelidir.

M1	Bu sınıfta, hafif destekleyici yapılara tutturulan, yerel hava akımları, kapı çarpmaları ve kazık çakma gibi etkenler nedeniyle, hafif şok ve titreşime maruz kalan ölçü aletleri bulunmaktadır.
M2	Bu sınıfta, ağır makineler, konveyörler, civardaki makineler ve çevreden geçen araçlardan dolayı ağır şok ve titreşime maruz kalan ölçü aletleri bulunmaktadır.
M3	Bu sınıfta, makineler, konveyör bantlar gibi aletler üzerine doğrudan monte edilen ve yüksek ve çok yüksek şok ve titreşime maruz kalan ölçü aletleri yer almaktadır.

b) Mekanik çevreye göre Titreşim ve Mekanik Şok testleri yapılmalıdır.

1.3.3. a) Ölçü aletinin kullanılacağı Elektromanyetik Çevreler, imalatçı tarafından belirlenmeli ve E1, E2, E3 şeklinde ve ürün üzerinde gösterilmelidir.

E1	Bu sınıfta, konut, ticari ve hafif sanayi ortamlarındaki gibi elektromanyetik girişimlere maruz kalan ölçü aletleri bulunmaktadır.
E2	Bu sınıfta, diğer sanayi (ağır sanayi) ortamlarındaki gibi elektromanyetik girişimlere maruz kalan ölçü aletleri bulunmaktadır.
E3	Bu sınıfta, bir araç bataryasından beslenen ölçü aletleri bulunmaktadır. Bu sayaçlar E2 sınıfı şartlarını ve içten yanmalı motor çalışırken oluşan gerilim düşümü ve motor çalışırken sökülen bataryanın deşarj olmasındaki yük boşalmasına karşı istenen dayanıklılık şartlarını sağlamalıdır.

b) Elektromanyetik sınıfına göre aşağıdaki testlerin değerleri belirlenmelidir. Testlerin ve seviyelerinin belirlenmesinde, ürüne ait C tipi standartlar kullanılmalıdır.

ELEKTRONİK NÜSHA BASILMIŞ HALİ KONTROLSUZ KOPYADIR

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	8 / 24

- Gerilim Kesilmesi
- Kısa süreli gerilim düşümü
- Besleme ve sinyal hatlarındaki gerilim geçişleri
- ESD
- Radyo frekanslı elektromanyetik alan (Radiated Immunity)
- Besleme ve sinyal hatlarındaki radyo frekansı elektromanyetik alanı (Conducted Immunity)
- Besleme ve sinyal hatlarındaki gerilim dalgalanmaları

1.3.4. Gerektiğinde aşağıdaki etki miktarları da kontrol edilmelidir.

- Gerilim değişikliği
- Frekans değişikliği
- Güç frekansı manyetik alanları
- Ölçü aletini etkileyebilecek diğer etkenler.

1.4. Deneyler yapılırken aşağıdaki hususlar dikkate alınır.

1.4.1. Deneyler yapılırken, etkisi belirlenecek olan şartların haricindeki bütün koşullar aynı tutulur. Sapmalar ürüne ait C tipi standarda göre değerlendirilir.

1.4.2 Ortamdaki nem:

a) Ölçü aletinin kullanılacağı ortama göre, nemli ısı çevrimli yoğunlaşan veya nemli sabit ısı yoğunlaşmayan, nem testleri C tipi standartlara göre uygulanır.

b) Yoğunlaşmanın olabileceği değişken ısılara maruz kalan ortamlarda kullanılacak ölçü aletleri için (Bina dışı), nemli ısı çevrimli yoğunlaşan deney yapılır. Sıcaklığın çok değişken olmadığı ortamlarda kullanılan (Bina içi) ölçü aletleri için; nemli sabit ısı yoğunlaşmayan deney yapılır.

2. **Yeniden Üretilebilirlik:** Ölçme Hatasının, farklı yerde veya farklı kişiler tarafından yapılması durumunda, sonuçlar arasındaki fark; MİH 'dan büyük olmamalıdır. İmalatçı tarafından yapılan deney sonuçları istenir ve laboratuvar sonuçları ile karşılaştırılır.

3. **Tekrarlanabilirlik:** Aynı ortam ve şartlarda yapılan ölçümler arasındaki hata farkı MİH 'ten büyük olmamalıdır. Deney raporu içerisinde olması beklenir.

4. **Ayrım ve Hassasiyet:** Ölçü aleti kullanılacağı yere göre hassasiyete sahip olmalıdır.

5. **Dayanıklılık:** Ölçü aleti imalatçının belirlediği şekliyle kullanıldığı müddetçe, belli bir süre boyunca metrolojik özellikleri bozulmamalıdır. İmalatçının garanti beyanı kontrol edilmelidir.

6. **Güvenilirlik:** Ölçü aleti bozuk olduğu açıkça anlaşılmadığı müddetçe, ölçüm hatalarının etkisini en aza indirecek şekilde tasarlanmalıdır. İmalatçının tasarım detayları incelenerek değerlendirme yapılmalıdır.

7. **Uygunluk:**

7.1. Ölçü aleti hatalı kullanım ihtimalini en aza indirmeli ve hileli kullanımı kolaylaştıracak tasarıma sahip olmamalıdır. Bu durum, tasarım incelemesi ile kontrol edilecektir.

7.2. Ölçü aleti pratik montaj ve çalışmaya sahip olmalıdır.

7.3. Kamu hizmeti yapan kuruluşların ölçü aletlerinde de tarafsız davranılmalıdır.

7.4. Ölçü aleti sabit bir değeri ölçmek için tasarlandıysa, küçük dalgalanmalardan etkilenmemelidir.

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	9 / 24

7.5. Ölçü aleti sağlam olmalıdır. Alt malzemelerde bu sağlamlığı sağlamalıdır.

7.6. Ölçü aleti piyasaya arz edildikten sonra kontrol edilebilecek şekilde tasarlanmalıdır. Değerleri okumak için ek aparatlar var ise, gerekirse beraberinde verilmeli ve kullanım kılavuzunda kontrol prosedürü detaylandırılmalıdır. Ek yazılım içeren ölçü aletlerinin, metrolojik yazılımı bu kısımlardan etkilenmemelidir.

8. Bozulmaya Karşı Koruma

- 8.1. Ölçü aletinin metrolojik özellikleri, bağlı olduğu cihazlardan etkilenmemelidir.,
- 8.2. Ölçü aletlerinin metrolojik donanımlarına müdahale edildiğinde (kapağı açıldığında), müdahale belirtisi için güvenlik önlemleri alınmalıdır. (Kapak açıldı uyarısı vb.)
- 8.3. Yazılım tanımlanmış olmalıdır ve geçerli kılınmalıdır (Yazılım validasyonu). Müdahale edildiğinde kayıt altına alınmalıdır.
- 8.4. Ölçüm verileri bozulmalara ve bilinçli müdahalelere karşı yeterince korunmalıdır. Ölçü aleti içerisinde sabit hafıza bulunmalıdır.
- 8.5. Kamu hizmeti yapan kuruluş için kullanılan ölçü aletlerinin ücrete dayalı kayıtları silinemez olmalıdır.

9. Ölçü aleti aşağıdaki bilgileri sağlamalıdır.

- 9.1. a) İmalatçının adı, kayıtlı ticari adı veya tescilli marka adı,
b) doğruluğu ile ilgili bilgi,
c) Kullanım koşullarına yönelik bilgiler,
d) Ölçme kapasitesi,
e) Ölçme aralığı,
f) Tanımlı işaret,
g) AB Tip İnceleme belgesinin numarası veya AB Tasarım İnceleme Belgesinin numarası
h) Metrolojik sonuçlar veren ilave cihazların, yasal metrolojik kontroller ile ilgili yönetmeliğin hükümleriyle uyumlu olup olmadığı ile ilgili bilgi.
- 9.2. Çok küçük olan ölçü aletlerindeki bilgiler ambalaja veya ek dokümanlara işaretlenebilir.
- 9.3. Ölçü aletinin çalışması ile ilgili bilgiler açık anlaşılır bir şekilde ölçü aleti ile beraber verilmelidir.
 - a) Nominal çalışma şartları,
 - b) Mekanik ve elektromanyetik çevre şartları,
 - c) Bina içi/dışı ve çalışma ortamı alt /üst sıcaklık değerleri,
 - d) Montaj bakım onarım ve izin verilebilir ayarlarla ilgili talimatlar,
 - e) Doğru çalışma ve özel kullanım şartları için talimatlar,
 - f) Ara birimlere, alt montaj cihazlarına veya ölçü aletlerine uyumluluk koşulları
- 9.4. Aynı mekanda kullanılan veya kamu hizmeti yapan kuruluşlara verilen ölçü aletlerinin her biri için ayrı ayrı talimat vermeye gerek yoktur.
- 9.5. C tipi standartta veya direktifin ürüne ait kısmında aksi belirtilmedikçe, 1,2,5 ve bunların;10,100, 1000 .. katsayıları şeklinde taksimat yapılmalıdır.
- 9.6. Ölçü aleti skala ve birimi ile işaretlenmelidir.
- 9.7. Kullanılan ölçüm birimleri Avrupa Birliğinin ölçüm birimleri ve sembolleri ile uyumlu olmalıdır.

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	10 / 24

9.8. Tüm işaretlemeler ve bilgiler silinemez, değiştirilemez, açık ve net olmalıdır.

10. Sonuçların Gösterilmesi

- 10.1. Sonuçlar göstergede görünebilmeli ve yazılı çıktı olarak alınabilmelidir.
- 10.2. Sonucun görünümü açık ve net olmalıdır. Diğer bilgilerle karışmamalıdır.
- 10.3. Yazılı çıktı olması halinde, çıktılar kolay okunabilir ve silinmez olmalıdır.
- 10.4. Doğrudan satış yapılan ticari işlemlerde kullanılan ölçü aleti, sonuçlarını her iki tarafa da göstermelidir.
- 10.5. Ölçü aletinin ücretlendirmeye esas olan göstergesi, kullanıcı tarafından, hiçbir araca gerek kalmadan, uzaktan okunabilmelidir.

11. Ticari İşlemleri Tamamlamak İçin İlave Veri İşlemleri

- 11.1. Ölçü aleti verileri sürekli olarak kaydetmelidir.
- 11.2. Ölçüm sonuçlandığında kalıcı verilere ulaşılabilir.

12. Uygunluk Değerlendirmesi

Bir ölçü aleti, Ölçü Aletleri Yönetmeliğine göre, uygunluğu değerlendirilebilecek şekilde tasarlanmalıdır.

b) Deneyler ve Deney Raporları

Ölçü aletleri aşağıdaki ilgili standartların şartlarını sağlamalıdır. Deneyler yapılmadan önce nerede yapılacağı konusunda müşteri ile sözleşme ile mutabık kalınmaktadır. Deneyler için kaç adet numunenin isteneceği, aşağıdaki standartlar referans alınarak müşteriye bildirilir.

1) Deneyler

1.1. Su sayaçları (MI-001)

Su Sayaçları Uyumlaştırılmış Standartları

TS EN ISO 4064-1	Soğuk içme suyu ve sıcak su için su sayaçları - Bölüm 1: Metroloji ve teknik gereklilikler
TS EN ISO 4064-2	Soğuk içme suyu ve sıcak su için su sayaçları - Bölüm 2: Deney yöntemleri
TS EN ISO 4064-3	Soğuk içme suyu ve sıcak su için su sayaçları - Bölüm 3: Test raporu formatı
TS EN ISO 4064-4	Soğuk içme suyu ve sıcak su için su sayaçları - Bölüm 4: ISO 4064-1 kapsamadığı metrolojik olmayan şartlar
TS EN ISO 4064-5	Soğuk içme suyu ve sıcak su için su sayaçları - Bölüm 5: Kurulum gereksinimleri
OIML R 49-1	Water meters intended for the metering of cold potable water and hot water

1.2. Aktif Elektrik Enerji Sayaçları (MI-003) Uyumlaştırılmış Standartları:

TS EN 62052-11 EN 62052-11 IEC 62052-11	Elektrik ölçme donanımı(a.a.) - Genel kurallar, deneyler ve deney şartları - Bölüm 11: Sayaç
TS EN 62053-11 EN 62053-11 IEC 62053-11	Elektrik Ölçme Cihazı (A.A)- Özel Şartlar Bölüm 11: Aktif Enerji İçin Elektromekanik Sayaçlar (Sınıf 0,5-Sınıf 1-Sınıf 2) Tüm Deneyler
TS EN 62053-21 EN 62053-21	Elektrik Ölçme Cihazı (A.A)- Özel Şartlar Bölüm 21: Aktif Enerji İçin Statik Sayaçlar (Sınıf 1 ve Sınıf 2) Tüm Deneyler

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	11 / 24

IEC 62053-21	
TS EN 62053-22 EN 62053-22 IEC 62053-22	Elektrik Ölçme Donanımı (A.A)- Özel Kurallar Bölüm 22: Aktif Enerji İçin Statik Sayaçlar (Sınıf 0,2 ve Sınıf 0,5) Tüm Deneyler
TS EN 50470-1 EN 50470-1	Elektrik ölçme donanımı (a.a.) - Bölüm 1: Genel Kurallar , Deneyler ve Deney Şartları-Ölçme Donanımı (A,B,ve C Sınıfı) Deneyleri
TS EN 50470-2 EN 50470-2	Elektrik ölçme donanımı (a.a.) - Bölüm 2 : Özel Kurallar - Aktif Enerji için Elektromekanik Sayaçlar (A, ve B Sınıfı) Tüm Deneyler
TS EN 50470-3 EN 50470-3	Elektrik ölçme donanımı (a.a.) - Bölüm 3 : Özel Kurallar - Aktif Enerji için Statik Sayaçlar(A, B ve C Sınıfı) Tüm Deneyler

1.3 Isı sayaçları (MI-004) Uyumlaştırılmış Standartları:

TS EN 1434 -1	Isı ölçerler- Bölüm 1: Genel özellikler
TS EN 1434 -2	Isı ölçerler - Bölüm 2: Yapım özellikleri
TS EN 1434 -3	Isı ölçerler-Bölüm 3: Veri değişimi ve ara yüzler
TS EN 1434 -4	Isı ölçerler-Bölüm 4: Tip uygunluk deneyleri

2) Deney Raporları

- TS EN ISO / IEC 17025 akreditasyonuna sahip laboratuvarlar tarafından düzenlenen, akredite deney raporları firmamız tarafından kabul edilir. Deney raporlarının uygunluğu Deney Listesi ile kontrol edilir.
- Deneylerin, Eldaş Laboratuvar kısmındaki personeller tarafından yapılması halinde, üretilen raporların da akredite olması beklenir.
- Eldaş'ın deney kapsamında akredite olmadığı bir alandan belgelendirme talebi gelmesi halinde, Teknik Düzenleme Sorumlusu başvuruyu değerlendirir. Teknik Uzmanların tecrübesi olan bir alan ise, başvuruyu kabul eder ve belgelendirme sürecini başlatır. Yapılması gereken deneyler, Teknik Uzman tarafından veya gözetimi altındaki Eldaş-laboratuvar personelleri tarafından gerçekleştirilir. Deney yapım aşamalarında ve raporlandırma süreçlerinde, Eldaş-Laboratuvar Kalite Yönetim Sistemi'ne göre hareket edilir.

c) AB Uygunluk Beyanı

Müşterinin düzenlediği AB Uygunluk Beyanı içerisinde, asgari olarak, Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)-Ek-XIII'te yer alan bilgiler yer almalıdır. Teknik Dosya Kontrol Formu ile içeriği kontrol edilir.

Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)) Ek-XIII bilgileri

- Firma Adı, Adresi
- Cihaz adı,
- Cihaz modeli, tipi,
- Cihazın renkli görseli,
- "Bu uygunluk beyanı yalnızca imalatçının sorumluluğu altında düzenlenmiştir" beyanı,
- Cihazın, Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)'ne ve ilgili diğer yönetmeliklere uygun olduğunun beyanı,

ELEKTRONİK NÜSHA BASILMIŞ HALİ KONTROLSUZ KOPYADIR

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	12 / 24

- Varsa cihazın aksesuarları ile ilgili bilgi,
- Kullanılan standartlar(tarih versiyon no ile beraber)
- Çalışılan onaylanmış kuruluşun adı, numarası ve müdahil olduğu kısım,
- Beyanı imzalayan bilgileri,
- Tarih, imza, yer

6.2.4. AB Tip İncelemesinin Değerlendirilmesi

Teknik Uzman, teknik dosya ile ilgili bütün içeriği Teknik Düzenleme Sorumlusuna teslim eder. TDS, Teknik Uzmanın doldurduğu, Teknik Dosya İnceleme Forumu'na göre tekrar değerlendirme yapar. İnceleme sonucunda tespit edilen uygunsuzluklar için, Teknik Dosya İnceleme Formu'nun ilgili kısımları, teknik uzman tarafından doldurulur ve değerlendirme sonucunda uygun bulunan her bir bulgu için, Uygunsuzluk Formu, TDS tarafından düzenlenerek müşteriye iletilir. **15 (onbeş) gün** içerisinde yapılacak düzeltici faaliyetler firma tarafından belirlenir ve verilen süre içerisinde uygunsuzlukların kapatılması ve Eldaş'ın bilgilendirilmesi istenir. Geçerli bir neden olmadıkça, uygunsuzlukların giderilmesi için firmaya üç aylık süre verilir. Mücbir sebepler haricinde, üç aylık süreçte düzeltici faaliyetleri tamamlamayan firmaların başvuruları iptal edilir ve yetkili otoriteler bilgilendirilir. Süreç, Teknik Dosya İnceleme Formu kullanılarak raporlanır.

6.2.5. Belgelendirme Kararının Verilmesi

Yapılan incelemenin uygun olması ve firmanın uygunsuzluklarını kapatmış olması durumunda, AB Tip İncelemesi Sertifikası düzenlenebileceği kararı, Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) tarafından verilir.

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

6.2.6 AB Tip İncelemesi Sertifikası(Belgelendirme dokümantasyonu)

- Eldaş belgelendirme sürecini başarıyla tamamlayan müşteriye, aşağıda belirtilenleri açıkça aktaran veya bunların tanımlanmasına imkân sağlayan resmi belgelendirme dokümantasyonu (AB Tip İncelemesi Sertifikası) sunmaktadır.

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

- Belge içerisinde asgari olarak aşağıdaki bilgiler bulunur;
- a) Belgelendirme kuruluşunun adı ve adresi,
- b) Belgelendirmenin verildiği tarih (tarih, belgelendirme kararının tamamlandığı tarihten önce olmamalıdır),
- c) Müşterinin adı ve adresi,
- d) Belge numarası,
- e) Belgelendirme kapsamı,
- f) Belgegeçerliliği 10 yıldır ibaresi,

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	13 / 24

- g) Ölçü aletinin metrolojik özellikleri,
- h) Ölçü aletinin çizimleri, bağlantı şekilleri ve fotoğrafları,
- i) Ölçü aletinin bütünlüğünün bozulmaması için yazılım tanımı versiyonu ve mühürleme noktaları ve şekli,
- j) Belgelendirme programının gerektirdiği diğer her türlü bilgi.
- k) Belgelendirilen cihaza ait tanımlayıcı bilgi,
- l) Deney Raporu bilgisi (Deney Raporu ek olarak verilmektedir.)

• AB Tip İncelemesi Sertifikası aşağıdaki şartlar yerine getirildikten sonra yayınlanmaktadır.

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

Eldaş belgenin, teknik dosyaları ve diğer tüm dokümanların bir kopyasını belgenin düzenlenme tarihinden itibaren en az 10 yıl muhafaza etmektedir. Aynı muhafazayı imalatçı firmasında gerçekleştirmesi için firmadan beyan almaktadır.

AB Tip İncelemesi Sertifikasının geçerliliğinin yenilenmediği durumlarda, imalatçıdan söz konusu cihazın piyasaya arzını durdurduğuna dair bir beyan alınmaktadır.

6.3 İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D)

Müşteri (imalatçı), ölçü aletlerinin, tasarım, imalat, nihai ürün denetimi ve testi için onaylanmış bir kalite sistemi işletmek zorundadır.

Başvuru alımı ve değerlendirilmesi ve müşteriden istenilecek olan dokümantasyon, bu prosedürün 6.1. maddesine göre gerçekleştirilir.

6.3.1 İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D) Görevlendirmesinin Yapılması

Modül D değerlendirmesi için Teknik Uzman, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, Tetkik Ekibi Atama ve Performans Değerlendirme Prosedürü 'ne uygun olarak belirlenir. Firma ziyaretinde bulunacak olan Teknik Uzmanın, denetlenecek cihaz konusunda bilgi sahibi olması gereklidir. Firma ziyareti öncesi, tarih ve denetçi bilgileri konusunda, müşteri ile Tetkik Ekibi Atama Formu kullanılarak mutabık kalınır.

6.3.2. İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D) İncelemesi

Modül D incelemesi iki aşamada gerçekleştirilmektedir. İlk aşamada teknik dosya ve KYS incelenmektedir. Uygun bulunması halinde Aşama 2 denetimi için firma ziyareti gerçekleştirilmektedir.

6.3.2.1. 1.Aşama Denetimi (Doküman Kontrolü)

İmalatçının Teknik Dosyanın incelenmesi, cihazın teknik tasarımının yeterliliğinin değerlendirilmesi ve imalatçı KYS değerlendirilmesi suretiyle yürütülür.

-Teknik dosya incelemesi bu prosedürün 6.2. maddesine göre gerçekleştirilir.

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	14 / 24

-Kalite Yönetim Sistemi kontrolünde, KYS Kontrol Forumu'nun ilgili kısmı kullanılarak asgari olarak aşağıdaki maddeler değerlendirilir ve raporlanır.

- Tasarım ve ürün kalitesi ile ilgili yönetimin kalite hedefleri, kurumsal yapısı, sorumlulukları ve yetkileri
- Standartlar ve uygulanacak teknik şartlar,
- Tasarım aşamasında kullanılacak olan tasarım kontrolü ve tasarım doğrulama teknikleri, süreçler ve sistematik işlemler,
- Kullanılacak olan ilgili imalat, kalite kontrolü, kalite güvencesi teknikleri, süreçleri ve sistematik işlemleri,
- İmalat öncesinde, esnasında ve sonrasında yapılacak olan testler, incelemeler ve sıklığı,
- Denetim raporları, test ve kalibrasyon verileri ve personelin yeterliliklerine ilişkin kayıtlar,
- İstenilen tasarım ve KY sisteminin etkin işleminin izlenmesi için yöntemler,
- Müşterinin şartlarını incelemek ve Aşama 2'ye hazır olduğuna karar vermek üzere değerlendirmeler yapmak,
- Müşterinin, özellikle yönetim sisteminin kilit performansı veya önemli durumları, prosesleri, hedefleri ve işlemlerinin tanımlanması hakkındaki durumunu ve standardın ilgili şartlarının anlaşılmasını incelemek,
- Müşterinin yönetim sistemi kapsamı, prosesleri, yer(ler)i, kanuni ve düzenleyici durumları ve uyma durumu (Örneğin kalite, çevre, müşterinin işlemlerinin yasal durumu, ilgili riskler, vb.) hakkında bilgi toplamak,
- İç tetkik ve yönetimin gözden geçirmelerin planlanmasının ve gerçekleştirilmesinin ve yönetim sisteminin yürütme seviyesinin, müşterinin Aşama 2 tetkikine hazır olduğunu kanıtlama amaçlı incelenmesi,

İncelemeler cihaz hakkında bilgi sahibi Teknik Uzman tarafından gerçekleştirilir. İnceleme sonucunda tespit edilen uygunsuzluklar için, Uygunsuzluk Formu, TDS tarafından Düzenlenerek müşteriye iletilir. **15 (onbeş) gün** içerisinde yapılacak düzeltici faaliyetler firma tarafından belirlenir ve verilen süre içerisinde uygunsuzlukların kapatılması ve Eldaş'ın bilgilendirilmesi istenir. Geçerli bir neden olmadıkça, uygunsuzlukların giderilmesi için firmaya üç aylık süre verilir. Mücbir sebepler haricinde, üç aylık süreçte düzeltici faaliyetleri tamamlamayan firmaların başvuruları iptal edilir ve yetkili otoriteler bilgilendirilir. Süreç KYS Kontrol Formu ile kayıt altına alınır.

Aşama 1 tetkiki sırasında bulunan uygunsuzluklar (majör-minör) ile ilgili olarak gerçekleştirilecek düzeltici faaliyetler, Aşama 2 tetkiki öncesinde tamamlanmış olmalıdır. Düzeltici faaliyetlerin gerçekleştirildiği doğrulanmadan, Aşama 2 tetkikine geçilmez. Aşama 1 ve Aşama 2 tetkikleri arasındaki aralığın belirlenmesinde, Aşama 1 tetkiki esnasında belirlenen hususların çözüme kavuşturulmasına yönelik müşterinin ihtiyaç duyacağı zaman dikkate alınır. ELDAŞ Aşama 2 için düzenlemelerini revize etme ihtiyacı da duyabilir. Aşama 1 denetiminin kapanmasından sonra bu sürenin bir ayı geçmemesine dikkat edilir.

6.3.2.2 Aşama 2 Denetimi (Saha)

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	15 / 24

İmalatçının üretim yerinde, Teknik Dosyanın ürüne uygunluğunun ve yürütülen KYS'nin etkinliğinin değerlendirildiği kısımdır. Ataması yapılan denetçi ilk önce teknik dosya ve ürün arasındaki uygunluğu değerlendirir.

Bu kapsamda asgari olarak,

Mekanik çizimler, elektronik devre şeması, malzeme listeleri, ürünün görseli kontrol edilir. Kalite yönetim sisteminin etkin olarak işletildiğinin ispatı için uygulamalar ve kayıtlar incelenir. Aşama 1 de kontrol edilen dokümantasyonun uygulanmasına yönelik objektif deliller istenir.

KYS Kontrol Forumu'nun ilgili kısmı kullanılarak asgari olarak aşağıdaki maddeler değerlendirilir ve raporlanır.

- Uygulanan yönetim sistemi standardının veya diğer kurallar zinciri dokümanının tüm şartlarına uygunluk hakkında bilgi ve kanıt,
- Kilit performans hedef ve amaçlarına (uygulanan yönetim sistemi standardı veya diğer kurallar zinciri dokümanının beklentileriyle tutarlı olarak) karşı performans izlenmesi, ölçülmesi, raporlanması ve gözden geçirilmesi,
- Yasalara uyma hakkında müşteri yönetim sistemi ve performansı,
- Müşteri proseslerinin operasyonel kontrolü,
- İç Tetkik ve yönetimin gözden geçirmesi,
- Müşterinin politikaları için yönetimin sorumluluğu,
- Ürünlerin teknik dosyalarının uygunluğu,
- Üretilen cihazların direkt ve/veya ilgili standartlara uygunluğu,
- Ürünlerin kontrolü için kullanılan ortam ve referans cihazların durumu,
- Kurallar zinciri dokümanı, politika, performans hedef ve amaçları (uygulanan yönetim sistemi standardı veya diğer kurallar zinciri dokümanı beklentileriyle tutarlı olarak), uygulanan yasal şartlar, sorumluluklar, personelin yeterliliği, operasyonlar, prosedürler, performans verileri ve iç Tetkik bulguları ve sonuçlar arasındaki bağlantılar.

Aşama 2 tetkiki esnasında Teknik Uzman, KYS Kontrol Forumu'nun ilgili kısmını kullanarak bulgularını kayıt altına alır ve uygunsuzlukları, Uygunsuzluk Formu' na kaydeder. Düzeltici Faaliyetlerin kapsamı ve tamamlama süreleri Teknik Uzman ve Kuruluş Yönetim Temsilcisi tarafından denetim sonunda ya da Kuruluş Yönetim Temsilcisi tarafından en fazla **15 (onbeş) gün** içerisinde belirlenir. Uygunsuzluk, Teknik Uzman ve Kuruluş Yönetim Temsilcisi tarafından uygunsuzlukların kabul edildiğini göstermek üzere karşılıklı imzalanır. Kuruluşun imzadan imtina etmesi durumunda Teknik Uzman bu durumu KYS Kontrol Forumu'nda belirtir. Konu ile ilgili iç değerlendirme yapılır ve karar TDS tarafından kuruluşa bildirilir. Kuruluşun karara itirazı, TDS'nin kararının tebliğ tarihini takip eden **15 (onbeş) gün** içerisinde yapılırsa itiraz değerlendirilir ve Müşteri İlişkileri Prosedürüne göre hareket edilir.

Aşama 2 tetkikinde tespit edilen uygunsuzluklarla ilgili olarak gerçekleştirilecek düzeltici faaliyet(ler), **en geç 15 gün** içinde Eldaş'a bildirilmeli ve minör/majör uygunsuzluklar en çok 3 ay içerisinde tamamlanmalıdır. Mücbir (doğal afet, ölüm, vs..)bir sebep sunulursa bu süre en fazla 3 ay daha uzatılabilir.

6.3.3 İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tıpe Uygunluk Beyanı (Modül D)

ELEKTRONİK NÜSHA BASILMIŞ HALİ KONTROLSUZ KOPYADIR

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	16 / 24

Değerlendirilmesi

Teknik Uzman, teknik dosya incelemesi, Aşama 1 ve Aşama 2 denetimi sonuçlarını ve sürecin değerlendirmesini içeren; Denetim Sonuç Raporu'nu Teknik Düzenleme Sorumlusuna teslim eder. TDS, Teknik Uzmanın doldurduğu, bütün dokümantasyonu inceler. Uygun bulunması halinde belgelendirmenin yapılması için karar verir ve bu kararını Denetim Sonuç Raporu' nun ilgili kısmında kayıt altına alır.

İnceleme sonucunda uygunsuzluk tespiti halinde, Uygunsuzluk Formu, TDS tarafından Düzenlenerek müşteriye iletilir. **15 (onbeş) gün** içerisinde yapılacak düzeltici faaliyetler firma tarafından belirlenir ve verilen süre içerisinde uygunsuzlukların kapatılması ve Eldaş'ın bilgilendirilmesi istenir. Geçerli bir neden olmadıkça, uygunsuzlukların giderilmesi için firmaya üç aylık süre verilir. Uygunsuzlukları gideren firma tekrar değerlendirme sürecine tabii tutulur.

Mücbir sebepler haricinde, üç aylık süreçte düzeltici faaliyetleri tamamlamayan firmaların başvuruları iptal edilir ve yetkili otoriteler bilgilendirilir.

6.3.4. Belgelendirme Kararının Verilmesi

Yapılan incelemenin uygun olması ve firmanın uygunsuzluklarını kapatmış olması durumunda, İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D) Sertifikası düzenlenebileceği karar, Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) tarafından, Denetim Sonuç Raporu' nun ilgili kısmı doldurularak verilir.

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

6.3.5 Tam İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D) (Belgelendirme Dokümantasyonu)

Eldaş belgelendirme sürecini başarıyla tamamlayan müşteriye, aşağıda belirtilenleri açıkça aktaran veya bunların tanımlanmasına imkân sağlayan resmi belgelendirme dokümantasyonu (İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D)) sunmaktadır.

Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) tarafından belge düzenlenir ve Genel Müdür onayına sunulur. Onaylanan belgeler, Eldaş web sayfasında yayınlanır ve kuruma bildiri yapılır.

- Belge içerisinde asgari olarak aşağıdaki bilgiler bulunur;

- a) Belgelendirme kuruluşunun adı ve adresi,
- b) Belgelendirmenin verildiği tarih (tarih, belgelendirme kararının tamamlandığı tarihten önce olmamalıdır),
- c) Müşterinin adı ve adresi,
- d) Belge numarası,
- e) Belgelendirme kapsamı,
- f) Belgelendirme belirlenmiş bir dönemin sonunda geçerliliğini kaybediyorsa, belgelendirme dönemi veya son geçerlilik tarihi ve ara denetim periyodu, Yıllık ara denetimler yapılır bilgisi.
- g) Belgelendirme programının gerektirdiği diğer her türlü bilgi.
- h) Belgelendirilen cihaza ait tanımlayıcı bilgi,

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	17 / 24

i) Deney Raporu bilgisi (Deney Raporu ek olarak verilmektedir.)

İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D) Sertifikası aşağıdaki şartlar yerine getirildikten sonra yayınlanmaktadır.

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

Eldaş belgenin, teknik dosyanın, firma KYS'nin ve diğer tüm dokümanların bir kopyasını belgenin düzenlenme tarihinden itibaren en az 10 yıl muhafaza etmektedir. Aynı muhafazayı imalatçı firmanında gerçekleştirmesi için firmadan beyan almaktadır.

İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk Beyanı (Modül D) Sertifikası'nın geçerliliğinin yenilenmediği durumlarda, imalatçıdan söz konusu cihazın piyasaya arzını durdurduğuna dair bir beyan alınmaktadır.

6.4 CE İşareti Kullanımı

Müşteriler, Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB) Madde:20-21' de tanımlanan CE işaretini aşağıdaki şekilde kullanabilirler.

1) CE işareti ve ek metroloji işareti, ölçü aletine veya ölçü aletinin bilgi levhasına görünür, okunur ve silinemeyecek bir şekilde iliştilir. Ölçü aletinin yapısı sebebiyle bunun mümkün olmadığı veya olmayacağı durumlarda, söz konusu işaretler ölçü aletinin beraberindeki belgelere ve eğer varsa ambalaja iliştilir.

(2) Bir ölçü aletinin, alt montaj cihazı olmayan ve beraber çalışan bir dizi cihazdan oluşması durumunda, CE işareti ve ek metroloji işareti, ölçü aletinin ana cihazına iliştilir.

(3) CE işareti ve ek metroloji işareti, ölçü aleti piyasaya arz edilmeden önce iliştilir.

(4) CE işareti ve ek metroloji işareti, gerekli görüldüğü hallerde ölçü aletine imalat işlemi sırasında iliştilir.

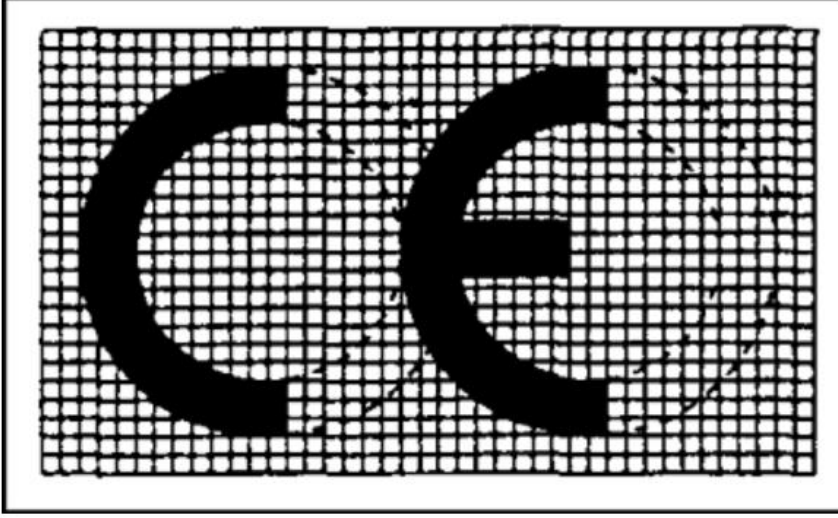
(5) Ek metroloji işareti, CE işaretinin hemen yanında bulunur. CE işareti ve ek metroloji işaretinin yanında, üretim yeri kontrolü yapan onaylanmış kuruluşun kimlik kayıt numarası da bulunur. Onaylanmış kuruluşun kimlik kayıt numarası, kuruluşun kendisi tarafından veya vereceği talimatlar doğrultusunda, imalatçı veya imalatçının yetkili temsilcisi tarafından iliştilir. İlgili onaylanmış kuruluşun kimlik kayıt numarası silinmez veya kaldırıldıktan sonra yok olacak özellikte olmak zorundadır.

(6) CE işareti, ek metroloji işareti ve uygun olduğunda onaylanmış kuruluşun kimlik kayıt numarasının yanında, özel bir riski veya kullanımı belirten başka bir işaret bulunabilir.

(7) "Bakanlık, CE işaretinin doğru şekilde uygulanmasını sağlamak için gerekli önlemleri alır ve söz konusu işaretin uygunsuz kullanımı hâlinde ilgili yaptırımları uygular." Bilgisi müşteriye verilmelidir.

8) CE işareti özellikleri

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	18 / 24



Kopyadır.

- "CE" Uygunluk İşareti CE harflerinden oluşmalıdır.
- "CE" uygunluk işareti yukarıdaki resimde gösterilen şekle sadık kalmak şartıyla büyütülür veya küçültülür.
- "CE" uygunluk işaretinin çeşitli unsurları, esas olarak aynı düşey ölçüye sahip olmalıdır. Bu ölçü 5 mm'den küçük olmalıdır. Asgari boyut küçük ölçekli cihazlar için değiştirilebilir.
- "CE" uygunluk işareti, aynı teknik kullanılarak, imalatçı veya yetkili temsilcisinin adının hemen yakınına iliştilmelidir.
- Ek metroloji işareti, bir dikdörtgen içinde büyük 'M' harfi ve işaretin ürün üzerine iliştilirildiği yılın son iki rakamından oluşur. Dikdörtgenin yüksekliği, CE işaretinin yüksekliğine eşit olur.
- ELDAS, üretim kontrol aşamasına müdahil olmadığı için "CE" işaretinin yanında Eldas'a ait onaylanmış kuruluş kimlik numarası kullanılamaz.

6.4. Belgelendirilmiş Cihaz Veri tabanı

ELDAS, belgelendirmiş olduğu cihazların bilgilerini Belgelendirme Listesi ile kayıt altına alır. Belgelendirme listesinde aşağıdaki bilgiler yer almaktadır.

- Müşteri adı,
- Cihaz tanımı,
- MID Yönetmeliği maddesi (Modülü)
- Uygunluğun belgelendirildiği standard/standartlar ve diğer normatif doküman/dokümanlar,
- Belgelendirme tarihi,
- Belge geçerlilik süresi,
- Denetim periyodu

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

6.5. Belgelendirmeyi Etkileyen Değişiklikler

Eldas, belgelendirme programında, müşteriyi etkileyen yeni veya revize edilmiş şartlar ortaya çıktığında, bu değişikliklerin tüm müşterilere duyurulmasını, web sayfası, mail ve bilgilendirme yazısı

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	19 / 24

göndererek sağlamaktadır. Değişikliklerin müşteriler tarafından yapılması ve belgelendirme sürecinin tekrar edilmesi talebi, müşteri sorumluluğundadır.

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

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

- Değerlendirme
- Gözden geçirme
- Karar
- Belgelendirme kapsamının genişletilmesi veya daraltılması amacıyla revize edilmiş resmi belgelendirme dokümantasyonunun yayımlanması,

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

6.6. Gözetim Denetimi

6.6.1 Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)- AB Tip İncelemesi Gözetimi

Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)- AB Tip İncelemesi 'ne göre periyodik denetime gerek yoktur. AB Tip İncelemesi Sertifikası' nın geçerliliği için bir süre tanımlanmadığından dolayı, gözetim denetimine ihtiyaç duyulmamaktadır. 3 yıl sonunda AB Tip İncelemesi yenilenecektir.

6.6.2 İmalat Sürecine İlişkin Kalite Güvence sistemini Esas Alan Tipe Uygunluk İncelemesi (Modül D) Gözetimi

Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB)-Ek-2-Modül D'ye göre yapılan belgelendirme çalışmalarında, 12 aylık periyotlarda gözetim denetimi gerçekleştirilir. Gözetim denetimi bu prosedür içerisinde bahsedilen Aşama 2 denetimi yöntemiyle gerçekleştirilir. Belgelendirme geçerlilik süresi 3 yıldır. 3 yılda bir yeni başvuru alınır ve bütün belgelendirme süreci uygulanır.

Firmanın belgelendirme kapsamına yeni ürün eklemesi veya kalite sistemi üzerinde değişiklik yapması halinde, Aşama1 ve Aşama2' nin uygulandığı gözetim denetimi gerçekleştirilir.

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

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

6.7.1 Belgenin askıya alınması

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	20 / 24

Aşağıdaki nedenlerden dolayı askıya alma işlemi gerçekleştirilir.

- Kuruluşun sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi,
- Belge verilen tesis adresindeki değişiklikten dolayı faaliyete ara vermesi sonucu kuruluşun talebi ile
- Grev, lokavt, tevsî, reorganizasyon, tabii afetler, hammadde darlığı, sipariş alamama veya benzeri mücbir sebeplerden kuruluşun üretimini durdurması gibi durumlarda kuruluşun talebi ile
- Belge ve logo kullanım şartlarına uymamak,
- Firmanın mali yükümlülüklerini yerine getirmemesi,

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

6.7.2 Belge kapsamının daraltılması

Uygun olmayan cihaz çeşitlerinin çıkarılması amacıyla belgelendirme kapsamının daraltılması mümkündür.

- İmalatçı firma, belge kapsamında bulunan bir kısım cihazların üretiminden vazgeçtiğinde,
- Belge kapsamında bulunan cihazların, cihaz aile gruplandırmasında değişiklik olduğunda,
- Cihazların bazı alt modellerinin üzerinde temel gereklilikleri karşılamayacak değişiklikler olduğunda,

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

6.7.3 Belgelendirmenin Sonlandırılması

Aşağıdaki nedenlerden dolayı belgelendirme sonlandırılır ve belge geri çekilir.

- Müşterinin talep etmesi,
- Askıya alma sebeplerinin verilen sürede ortadan kalkmaması,
- Cihaz üzerinde yapılan ciddi değişiklikler (temel gereklilikleri bozan),
- Cihaz markasının iptal olması (marka tescil alınamaması),
- Firmanın, habersiz adres değişikliği yapması,
- Firmanın belge kapsamında ve üzerinde değişiklik yapması,
- Belgelendirme standartlarının iptal olması,
- Yönetmelik değişiklikleri,

6.8 Bildirimler

6.8.1 Yetkili Otoritelerin bilgilendirilmesi

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

Böyle bir durumda,

- ELDAŞ cihazların bilgilerini Belgelendirme Listesinde değiştirir ve Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı'nın resmi web sayfasındaki ONTEK kısmına aktarır.
- ELDAŞ web sayfasındaki belge sorgulama kısmında, cihazın belgesinin durumu paylaşılır.

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	21 / 24

- Durum firmaya resmi yazı ile bildirilir.
- Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı, Sanayi Genel Müdürlüğü, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından resmi yazı ile bilgilendirilir.
- ELDAŞ web sitesinde iptal nedeni ve tarihi yayınlanır.
- Belgesi iptal edilen firmadan satış yaptığı cihaz ile ilgili müşterileri bilgilendirmesi istenir. Bu faaliyetler ELDAŞ tarafından takip edilir.
- Belgesi iptal edilen firma ve cihaz bilgileri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından CIRCA (<https://circabc.europa.eu/>) adresine mail atılarak ELDAŞ ile aynı kapsamda faaliyet gösteren diğer onaylanmış kuruluşların bilgilendirmesi yapılmış olur.
- Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB) kapsamında, TÜRKİYE ve yurt dışında gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme faaliyetleri (askıya alma, geri çekme, daraltma ve belgenin iptali), Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı'na ve Türkak'a Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, Belgelendirme Listesi ile yazılı olarak yapılır.
- Belgesi iptal edilen firma ve cihaz bilgileri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından CIRCA (<https://circabc.europa.eu/>) adresine mail atılarak ELDAŞ ile aynı kapsamda faaliyet gösteren diğer onaylanmış kuruluşların bilgilendirmesi yapılmış olur.
- ELDAŞ aynı zamanda Avrupa komisyon kararı doğrultusunda ELDAŞ ile aynı kapsamda faaliyet gösteren diğer onaylanmış kuruluşlara ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/ web sitesinde belirtilen iletişim bilgilerine ulaşarak gerekli bilgilendirmeleri yapar.

6.8.2. Müşteri Bilgilendirmesi

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

-Belgelendirme programına uygun şekilde, cihaz/cihazların belgelendirmesinin askıya alınmasının sonlandırılması ve belgelendirmenin devamı için gerekli faaliyetler,

-Belgelendirme programının gerektirdiği diğer faaliyetler.

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

6.8.3 Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı ve TÜRKAK ile iletişim;

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	22 / 24

ELDAŞ, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı ve TÜRKAK ile olan iletişimini, Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığınca Onaylanmış Kuruluşlar ve Teknik Servisler Tebliği (SGM: 2024/12) ve TÜRKAK rehberlerine göre düzenlemektedir.

Bu kapsamda;

- Teknik düzenleme sorumlusu ve/veya teknik uzmanın işinden ayrılması durumunda, en geç 30 iş günü içerisinde ilgili yetkinlik ve tecrübe şartlarını sağlayan personelin atamasını yapılır ve söz konusu personelin yetkinliğine ilişkin doküman ve belgeleri Bakanlık ve Türkak'a iletir.
- ELDAŞ, Onaylanmış Kuruluş görev süresinin bildirimine ilişkin olarak, mevcut görev süresinin sona ereceği tarihten en az 30 gün önce, söz konusu görev süresinin belirlenmesinde esas alınan onaylanma amaçlı akreditasyon sertifikasının yenilenerek Türkçe ve yeminli tercüme bürolarına onaylı bir şekilde tercüme ettirilmiş veya TÜRKAK tarafından düzenlenmiş olan İngilizce suretlerinin Bakanlığa iletir.
- ELDAŞ Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2014/32/AB) kapsamındaki onaylanmış kuruluş statüsü ile ilgili yapılan bildirimle ilişkin faaliyet ve yapısal özelliklerinde meydana gelen her türlü değişikliği Bakanlığa bildirir.
- ELDAŞ yaptığı tüm işlemlere ve verdiği belgelere ilişkin gerekli tüm kayıtları tutar ve bu kayıtlar gerekli hallerde Bakanlığın incelemesine sunulur.
- ELDAŞ Onaylanmış Kuruluş görevlendirmesi ile birlikte gerçekleştireceği belgelendirme işlemlerine ilişkin faaliyetleri ONTEK Bilgi Sisteminde belirtilen usul ve esaslara göre yürütür.
- ELDAŞ belirlenen prosedürler ve yetkilerinin kapsamı içinde faaliyetlerini sürdürmelerini etkileyecek her türlü yapısal değişikliği en geç 30 gün içinde Bakanlığa bildirir.
- ELDAŞ iletişim bilgilerine ilişkin her türlü değişikliğin en geç 20 iş günü içerisinde Bakanlığa bildirir.
- Geçerlilik süresi dolan Mesleki Sorumluluk Sigortası en geç 20 iş günü içerisinde yenilenerek Bakanlığa iletilir.
- ELDAŞ yeni belgelendirme ve kapsam genişletme kararlarını, belge askı durumları ve geri çekmelerine (iptal) ilişkin kararları Onaylanmış Kuruluş görevlendirmesini takip eden süreçte, ONTEK sistemi üzerinden TC. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığına iletir.
- ELDAŞ ISO/IEC 17065 Akreditasyon sertifikasında oluşan değişiklik ve/veya revizyonlar hakkında Bakanlığa bilgi verilir.

6.8.4 Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile iletişim;

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

Yurt dışında, AB Konseyi, Nando tarafından yapılan paydaş toplantılarına katılım sağlamaya çalışır ve buralarda alınan kararları mümkün olduğunca uygular.

Onaylanmış kuruluşların işbirliğini ve faaliyet kalitesini arttıracak her türlü oluşum içerisinde yer alır.

Toplantılara TDS, KYT veya Belgelendirme müdür katılım sağlar. Toplantılarda alınan kararlar, yapılan iç toplantılar ile belgelendirme personeline aktarılır. Toplantılarda alınan kararların kapsamı değerlendirilir ve etkilenen dokümantasyon/uygulama üzerinde gerekli değişiklikler yapılır.

	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	23 / 24

Yurt dışında, AB Konseyi, Nando tarafından yapılan paydaş toplantılarına katılım sağlamaya çalışır ve buralarda alınan kararları mümkün olduğunca uygular.

Onaylanmış kuruluşların işbirliğini ve faaliyet kalitesini arttıracak her türlü oluşum içerisinde yer alır.

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

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

Tip, Yönetmeliğin hükümlerini yerine getirmiyorsa, ELDAŞ başvuru sahibine reddetme gerekçelerini ayrıntılı bir şekilde belirtir ve AB Tip İncelemesi Sertifikası vermeyi reddeder. ELDAŞ, bu durumdan, başvuru sahibini, diğer onaylanmış kuruluşları ve bildirim yapan Üye Ülkeyi haberdar eder.

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

7 Kayıtlar

BF-32 Başvuru Formu

BF-33 Başvuru Gözden Geçirme Formu

BF-34 Belgelendirme Hizmet Sözleşmesi

BF-35 AB Tip İncelemesi Sertifikası

BF-37 Deney Listesi

BF-38 Teknik Dosya Kontrol Formu

BF-39 Belgelendirme Listesi

BF-40 Uyumsuzluk Formu

BF-49 KYS Kontrol Formu

REVİZYON AÇIKLAMASI

13.05.2020 Rev.00 / Bu dokümanın ilk halidir.

01.06.2023 Rev.01 / Başvuru formunda istenen belgeler, uyumlaştırılmış standart kavramı ve güncellik kontrolleri ve CE İşaretinin kullanımı ile ilgili tanımlamalar eklenmiştir.

08.01.2025 Rev.02 / Onaylanmış kuruluşlar ve teknik servisler tebliğine göre düzenlenmiş ve başvuru kısmındaki tanımlamalar düzenlenmiştir.

Hazırlayan:	Özge AKTÜRK	Onaylayan:	Oktay TOSUN
Ünvan:	Kalite Yöneticisi	Ünvan:	Genel Müdür

 TEST VE KALİBRASYON MERKEZİ	Ölçü Aletleri Belgelendirme Prosedürü	Doküman No	BP-12
		Revizyon No/Tarih	02/ 08.01.2025
		İlk Yayın Tarihi	13.05.2020
		Sayfa No	24 / 24

İmza:		İmza:	
-------	--	-------	--

Elektronik Kopya.
Bu notla basılmış hali kontrolsüz kopyadır.
ELDAS