

Doküman No	İlk Yayın Tarihi	Revizyon No	Revizyon Tarihi	Sayfa No
P.CP.001	13.02.2023	02	04.03.2025	1 / 7
MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ (2006/42/AT) KAPSAMINDA ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI				

[illegible]

Uygunluk Değerlendirme Personeli ve Alt Yükleniciler
SGM: 2024/12 Onaylanmış Kuruluşlar ve Teknik Servisler
Tebliği 4. Bölümde yer alan yüklenici kullanılması durumunda
bu yüklenicilerin görevlendirmesi ile ilgili şartlara göre
güncellenmiştir.
SGM: 2024/12 Onaylanmış Kuruluşlar ve Teknik Servisler
Tebliği 4. Bölümde yer alan personel ile ilgili şartlar için
gereklikler güncellenmiştir.

MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ (2006/42/AT) KAPSAMINDA ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI



1.0 AMAÇ

- 1.1 Kiwa tarafından Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT) kapsamında yürütülen ürün belgelendirme faaliyetlerini tanımlamak ve aşamalar halinde yürütülmesi ile ilgili usul ve esasları düzenlemektir.

2.0 KAPSAM

- 2.1 Kiwa ürün belgelendirme faaliyetlerini Türkak tarafından akredite edilmiş olan ISO 17065 standardına göre kurduğu ve sürdürmekte olduğu yönetim sistemine göre yürütmektedir.
- 2.2 Kiwa'nın Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT) kapsamında yürüttüğü Makina Emniyeti Yönetmeliği EK IX AT Tip İncelemesi (Modül B) (Madde 13 (3) (b), Madde 13 (4) (a) faaliyetlerini kapsar. Bu kapsamda EK IV'de tanımlanmış olan aşağıdaki ürünler yer almaktadır:
2006/42/AT Yönetmeliği Ek IV de gösterilen makinalar;
- 1.1 Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, sabit bir yataklı veya destekli, iş parçasının el ile veya sökülebilir bir güç sürücüsü ile beslendiği testere makinaları,
- 1.2 Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, el ile işletilen ileri geri hareketli testere arabası veya sehpa bulunan testere makinaları,
- 1.3 Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, iş parçasının beslenmesi için birleşik bir mekanik tertibatı olan, yüklemesi ve/veya boşaltması el ile yapılan testere makinaları,
- 1.4 Kesme sırasında hareketli bıçak/bıçaklara sahip, bıçağın hareketi mekanik olan, yüklemesi ve/veya boşaltması el ile yapılan testere makinaları,
- 2 Ahşap işleme için, el ile beslemeli, planya tezgâhları,
- 3 Ahşap işleme için, mekanik bir birleşik besleme tertibatı olan, el ile yükleme ve/veya boşaltmalı, tek taraftan yüzey işleyen kalınlık planya tezgâhları
- 4.1 Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, iş parçası için sabit ya da ileri geri hareket ettirilebilen bir yatak veya desteği olan testere tezgâhları,
- 4.2 İleri geri hareketli bir arabaya monte edilmiş bıçak/bıçakları olan testere tezgâhları,
- 5 Ahşap ve benzeri fiziki özelliklere sahip malzemeleri işlemek için kullanılan, yukarıdaki 1'den 4'e kadar olan paragraflarda ve 7 numaralı paragrafta atıfta bulunulan birleştirilmiş makina tipleri.
- 6 Ahşap işlemek için çeşitli takım tutucularına sahip, el ile beslemeli zıvana tezgâhları,
- 7 Ahşap ve benzeri fiziki özelliklere sahip malzemeleri işlemek için, dikey millî kalıpcı frezeleri,
- 8 Ahşap işlemek için taşınabilir zincirli testereler.
- 9 Metal malzemelerin soğuk işlenmesi için kullanılan, el ile yüklemeli ve/veya boşaltmalı, hareketli çalışma parçalarının kursu 6 mm'den, hızı 30 mm/s'den
- 10 El ile yüklemeli veya boşaltmalı, enjeksiyon (püskürtmeli) veya sıkıştırırmalı (preslemeli) plastik kalıplama tezgâhları.
- 11 El ile yüklemeli veya boşaltmalı, enjeksiyon (püskürtmeli) veya sıkıştırırmalı (preslemeli) kauçuk kalıplama tezgâhları.
- 13 El ile yüklemeli, evsel atıkların toplanması için kullanılan, sıkıştırma mekanizmalı çöp kamyonları.
- 16 Taşıt bakım liftleri.
- 17 Kişilerin veya kişilerin ve eşyaların kaldırılması için kullanılan, üç metreden daha fazla bir düşey yükseklikten düşme riski taşıyan tertibatlar.

3.0 MEVZUAT VE REFERANS STANDARTLAR

- 3.1 3/3/2009 tarihli ve 27158 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Makine Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT) ile 28/9/2014 tarihli ve 29133 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Yönetmelikte Değişiklik Yapan Yönetmelik Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT)'nde Değişiklik Yapılmasına Dair Yönetmelik
- 3.2 Avrupa Birliğinin 2009/127/EC sayılı Direktifinin yanı sıra 596/2009 ve 167/2013 sayılı Regülasyonları ile değiştirilen 2006/42/EC sayılı Direktifi
- 3.3 Yönetmeliğin Madde 9'unda belirtilen uyumlaştırılmış standartlar
- 3.4 Yönetmelik için yayımlanmış olan rehber dokümanlar (Uygulama rehberi, yatay ve dikey kullanım tavsiye dokümanları)

4.0 UYGUNLUK DEĞERLENDİRME SÜRECİ (AT TİP İNCELEMESİ)

4.1 Başvurunun Alınması ve Değerlendirilmesi

Müşteri başvurusu e-mail, faks yada telefon ile alınır. Firmanın ve ürünlerin tanıtıldığı P.A.FR.002 Firma Bilgi Formu müşteriye gönderilerek talep edilen hizmet ve müşterinin bilgileri onaylı şekilde alınır.

MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ (2006/42/AT) KAPSAMINDA ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI



Akabinde doldurulmuş ve onaylı olan P.A.FR.002 Firma Bilgi Formu İş geliştirme koordinatörü ve Teknik Düzenleme Sorumlusu veya Bölüm Yöneticisi tarafından değerlendirilir. Değerlendirme işlemi FR.075 Başvuru Değerlendirme Formu kullanılarak kayıt altına alınır.

4.2 Ücretlendirme ve Belgelendirme Sözleşmesi

Başvuru değerlendirme olumlu sonuçlanmasını takiben İş Geliştirme Koordinatörü tarafından F.R.118 Makine Teklif Formatı kullanılarak , firma bilgi formunda bahsedilen bilgilerden yararlanılarak resmi teklif hazırlanır ve müşteriye e-mail ya da faks ile gönderilir. Resmi teklifin onayı, imzalı ve kaşeli olarak mail veya faks yoluyla müşteriden temin edilir.

Kapsam kısmında listelenen makinalar için Modül B / AT Tip İncelemesi bedelleri aşağıda verilmiştir:

- Adam saat bedeli: 85 € + KDV'dir.
- Resmi teklif talebine istinaden başvuru yapılan makine tipinin alt model sayısı, yerinde veya laboratuvarında yapılacak incelemelerin, testlerin sayısı ve türüne göre değerlendirme yapılır, harcanacak süre belirlenir ve fiyat teklifi hazırlanır.

4.3 Planlama ve Hazırlık

Teklif onayı alınmasını müteakip İş Geliştirme Koordinatörü onaylı teklif ile birlikte CRM sistemine işler ve FR.063 İş emri formu kullanılarak İş emri açılır.

Teklif teyidi sonrası açılan FR.063 iş emri formu için gerekli görevlendirme Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından yapılır.

İş emri sonrasında denetimin planlaması için P.A.FR.014 AT Tip İnceleme Planı doldurulur ve firmaya onay için gönderilir. Bu planda sahada kullanılacak tarafımıza ve imalatçıya ait ölçüm, test ve muayene ekipmanları belirlenerek karşılıklı mutabakat sağlanır. Müşteriye ait ekipmanların kullanılması durumunda, kullanılacak ekipmanın ölçüm/kullanım aralıklarının yapılacak işe ve ölçüm aralığına uygunlukları, kalibrasyon sertifikalarının geçerliliği ve izlenebilirliği, kalibrasyon noktalarındaki sapmaların ölçüm toleranslarına uygunlukları teknik uzman tarafından kontrol edilir ve onaylanır. Tarihte güncelleme talebi olursa, plan güncellenerek tekrar onay için gönderilir. Firma onayı sonrasında değerlendirme aşamasına geçilir.

EK IV kapsamındaki makineler için bu görevlendirme Türkiye Cumhuriyeti Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, ONTEK Bilgi Sistemi üzerinden ilgili modül kullanılarak da kayıt altına alınır. ONTEK sistemi üzerinden Teknik Düzenleme Sorumlusu ilgili makineyi seçerek atayabileceği uzmanlar arasından bir veya daha fazla uzman atayabilir. Ataması sonrasında ilgili görev Teknik Uzmanın ONTEK sayfasına düşer.

4.4 Gerekli Dokümantasyon

Makine Emniyeti Yönetmeliği Ek VII'ya göre teknik dosya içeriği aşağıdakilerden oluşmalıdır:

(a) Aşağıdakileri içeren bir imalat dosyası:

- Makinanın genel bir tanıtımı,
- Makinanın işleyişini anlamak için uygun tarifler ve açıklamaların yanısıra, ilgili makinanın genel bir çizimi ile kumanda devrelerinin çizimleri,
- Makinanın temel güvenlik ve sağlık gereklerine uygunluğunu teyit etmek için gerekli olan hesaplamalar, deney sonuçları, belgelerle birlikte tam ayrıntılı çizimler,
- Takip edilen işlemleri gösteren risk değerlendirmesi hakkındaki aşağıdakileri içeren belgeler:
 - (i) Makinaya uygulanan temelsağlık ve güvenlik gerekliliklerinin listesi,
 - (ii) Tanımlanmış tehlikeleri ortadan kaldırmak veya riskleri azaltmak için uygulanan koruyucu önlemlerin tanıtımı veya uygun olan durumlarda, makina ile ilgili giderilemeyen risklerin belirtilmesi,
- Kullanılan standartlar ve diğer teknik şartnameler ve bu standartların kapsadığı temelsağlık ve güvenlik kurallarının gösterimi,

MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ (2006/42/AT) KAPSAMINDA ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI



- İmalatçı tarafından veya imalatçı ya da yetkili temsilcisi seçilmiş olan bir kuruluş tarafından yapılan testlerin sonuçlarını içeren her türlü teknik rapor,
 - Makina için talimatlarının bir kopyası,
 - Uygun olan durumda, kısmen tamamlanmış makinalar için İmalatçı Beyanı ile bu tip makinalar için ilgilimontaj talimatları,
 - Uygun olan durumlarda, makina ile bu makinaya takılan diğer ürünler için AT Uygunluk Beyanların kopyaları,
 - AT Uygunluk Beyanının bir kopyası
- (b) Seri üretim için, makinaların bu Yönetmeliğin hükümlerine uygunluğu güvenceye almak amacıyla yürütülecek dahili tedbirler.
- İmalatçı, tasarımı ve yapımı itibarıyla güvenli bir şekilde monte edilip hizmete sunulma kabiliyetine sahip olduğuna karar verebilmek amacıyla tamamlanmış makina, aksamlar veya teçhizatlar üzerinde gerekli araştırma ve deneyleri yapmalıdır. İlgili raporlar ve sonuçlar teknik dosyaya ilave edilmelidir.

4.5 Teknik Dokümantasyonun İncelenmesi

Makine ile ilgili hazırlanmış olan teknik dokümanlar Teknik Uzman tarafından incelenerek P.A.FR.003 Teknik Dokümantasyon İnceleme Formu'na kaydedilir. Üretici tarafından hazırlanmış risk analizinin yeterliliği Kiwa Teknik Uzmanı tarafından incelenir. Teknik Uzman risk değerlendirmesi yaparken P.A.GD.001 Makinalarda Risk Değerlendirmesi Rehberi'nden yararlanır.

- Kullanım kılavuzu inceleme,
- Risk analizi doğrulama,
- Devre şemaları, teknik çizimleri inceleme,

4.6 Ürünün İncelenmesi

Üretici temel gereklere uygunluğu sağlamak için 2006/42/AT Madde 9'da belirtilen uyumlaştırılmış standartları kullanabilir. Kiwa bu standartların fiilen uygulandığını doğrulamak için uygun muayeneleri, ölçmeleri ve testleri yapar veya yaptırır. Şayet incelenen makinada standartta belirtilen gereklerden sapma var ise; bu sapma için üretici tarafından uygulanan çözümlerin (üretici tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmeleri de dahil) 2006/42/AT temel gereklerini yerine getirip getirmediğini doğrulamak maksadıyla sapma olan her maddeyi Kiwa Teknik Uzmanı uygun muayene, ölçme ve testlerini yapar veya yaptırır. Bu faaliyetler sırasında P.FR.010 hEN Sapma Risk Değerlendirme Formu kayıt olarak kullanılır. İnceleme sırasında makina ile ilgili tüm bilgiler P.A.FR.004 Makina İnceleme Formu'na kaydedilir.

4.7 Test ve kontroller

Teknik Uzman imalattan seçilen numuneyi işaretler ve incelemelere başlar. İnceleme sırasında aşağıda belirtilen kontroller gerçekleştirilir.

- 2006/42/AT Makine Emniyeti yönetmeliği ve varsa ilgili uyumlaştırılmış standartlara göre testler,
- Makine üzerinde bulunan kritik komponentlerin kontrolü,
- Makine güvenlik önlemlerinin kontrolü,
- Zorunlu koşulların doğrulanması yapılır.

4.8 Değerlendirme Sonuçları

Yapılan inceleme sırasında tespit edilen uygunsuzluk ve sapmalar Kiwa Teknik Uzmanı tarafından P.A.FR.012 Makine Denetim Özet Raporuna kayıt edilir. Bu rapor iki nüsha olarak hazırlanır, firma yetkilisi ve Kiwa Teknik Uzmanı tarafından imzalanır.

Tespit edilen uygunsuzluklar için termin süresi 3 aydır. 3 ay içerisinde firma tarafından gerçekleştirilen düzeltici faaliyetler Kiwa Teknik Uzmanı tarafından değerlendirilir. Bu değerlendirme uygunsuzluğun

MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ (2006/42/AT) KAPSAMINDA ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI



yapısına göre doküman incelemesi veya makine üzerinde tekrar inceleme olarak yapılabilir. Termin süresi sonuna kadar tespit edilen uygunsuzlukların tamamının giderilmemesi durumunda proje iptal edilerek ve süreç tekrardan başlatılır.

5.0 BELGELENDİRME KARARI VE SERTİFİKASYON

- 5.1** Teknik Uzman tarafından yapılan bütün değerlendirmelerin olumlu sonuçlanması durumunda 10 iş günü içerisinde sertifikalandırma yapılmak üzere P.A.FR.007 Teknik Rapor tamamlanarak ONTEK sistemine yüklenir ve Teknik Düzenleme Sorumlusunun değerlendirmesine sunulur. Teknik Düzenleme Sorumlusu, Teknik Raporda uygunsuzluk görmesi halinde açıklama kısmına uygunsuzluğu yazarak reddet seçeneğini seçer ve görev tekrardan Teknik Uzmanın ONTEK sistemine geri düşer. Teknik Uzman gerekli kısımları düzelterek tekrar Teknik Düzenleme Sorumlusunun değerlendirmesine sunar. Bu süreç Teknik Rapordaki eksikliklerin tamamlanmasına kadar tekrar eder. Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından gerçekleştirilen gözden geçirme ve karar alma faaliyetlerinin sonuçları P.FR.012 Ürün Belgelendirme Gözden Geçirme ve Karar Tutanağına kayıt edilir.
- 5.2** Teknik Raporun uygun bulunması durumunda Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından ONTEK Bilgi Sistemi üzerinden onaylama ve belgelendirme kararı alınır. ONTEK Bilgi Sistemi belgelendirme detaylarının görülebileceği barkod ve Bakanlık Belge Numarası'nı otomatik olarak verir.
- 5.3** P.A.CR.001 AT Tip İncelemesi Sertifikası Bakanlık Belge Numarası ve barkod işlenerek yayımlanır. Sertifikanın geçerlilik süresi EK IV kapsamındaki makineler için makine de herhangi bir majör değişiklik olmadıkça 5 yıldır. 5 yıl sonunda veya bu süre zarfında ürünün kendisinde, standardında, ilgili yönetmeliğinde değişiklik olması durumunda yeni bir başvuru alınır ve Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirme yapılır. Değişikliğin kapsamına göre gerçekleştirilecek faaliyet belirlenir.

6.0 BELGELENDİRMENİN ASKIYA ALINMASI, GERİ ÇEKİLMESİ, İPTAL EDİLMESİ VE KAPSAM DARALTILMASI

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

7.0 BELGELENDİRMEYİ ETKİLEYEN DEĞİŞİKLİKLER

7.1 Belgelendirme kapsamında değişiklik

Müşterinin değişiklik talebi olduğu durumlarda P.FR.014 Ürün Belgelendirme Değişiklik Bildirim Formu ilgili program yöneticisi / teknik düzenleme sorumlusu mevcut akreditasyon onay, kapsam ve prosedürlerini, gerektirdiği durumlarda rehber dokümanları inceleyerek değerlendirilir. Uygun bulunan talepler gerçekleştirilir, uygun olmadığı durumlarda müşteriye bilgi verilir.

7.2 Belgelendirme kurallarında değişiklik

Belgelendirme kurallarında meydana gelen değişiklikler (standart/mevzuat değişikliği, revizyon, tadil vb.) durumunda ilgili taraflar bir yazı ile uygunluk değerlendirme program yöneticileri tarafından haberdar edilir.

Bu değişiklik için geçiş süreci standart/mevzuatı yayınlayan kurumun belirlediği süre kadardır. Böyle bir sürenin mevcut olmadığı durumlarda geçiş süresi olarak 1 yıl verilir.

MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ (2006/42/AT) KAPSAMINDA ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI



8.0 UYGUNLUK DEĞERLENDİRME PERSONELİ VE ALT YÜKLENİCİLER

Kiwa, görevlendirildiği her bir teknik düzenleme için yapacağı belgelendirme veya raporlama faaliyetlerinde, biri teknik düzenleme sorumlusu olmak üzere en az iki teknik personeli SGM: 2024/12'de belirtildiği üzere görevlendirir.

Kiwa, SGM:2024/12'de belirtildiği üzere bir teknik personeli birden fazla teknik düzenleme kapsamında görevlendirebilir. Teknik personel, bir belgelendirme veya raporlama faaliyetinde hem teknik düzenleme sorumlusu hem teknik uzman olarak görevlendirilemez.

Kiwa, SGM:2024/12'de belirtildiği üzere gerçekleştireceği uygunluk değerlendirme faaliyetlerinde sözleşmeli olarak dış kaynaklı teknik uzman kullanabilir. Kuruluş söz konusu teknik düzenleme gerekliliklerine aykırılık oluşturmayacak şekilde sözleşmeli olarak kullanabileceği dış kaynaklı teknik uzmanı, bu Tebliğde belirtilen şartlara uygun olacak şekilde belirler ve sahip olduğu kalite yönetim sistemine uygun olarak çalıştırır. Dış kaynaklı teknik uzman, en fazla iki kuruluş ile sözleşme imzalayarak hizmet verir. Dış kaynaklı teknik uzman kullanılması durumunda nihai sorumluluk kuruluşa aittir.

Kiwa'nın hizmet alacağı yüklenici laboratuvarın TS EN ISO/IEC 17025, muayene kuruluşunun TS EN ISO/IEC 17020 standardına göre akredite olması gerekir. Kiwa'nın hizmet alacağı kişiler TS EN ISO/IEC 17024 standardına göre akredite edilmiş uygunluk değerlendirme kuruluşlarından ilgili kapsamda alınmış geçerli belgeye sahip olmalıdır. Kiwa, akredite olmuş yüklenici bulunamaması durumunda hizmet alacağı yüklenicinin ilgili standarda veya standartlara uygunluğunu doğrular ve doğrulama işlemine ilişkin kayıtları ONTEK'e yükler.

Kiwa, yukarıda belirtilen hizmet alacağı laboratuvarların LABS kaydını sorgular ve gerektiğinde bu laboratuvarları bilgilendirerek LABS kayıtlarının tamamlanmasını sağlar.

Belgelendirme işlemleri için alt yüklenici kullanılması öncesinde müşteriden onay alınır.

9.0 SERTİFİKA VE MARKA KULLANIMI

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

10.0 SERTİFİKALARIN YENİLENMESİ

Makinanın imalatçısı, makinanın son teknik gelişmelere uygun olmasını daimi olarak sağlamakla yükümlüdür.

İmalatçı her beş yılda bir, Kiwa'dan AT Tip İnceleme Belgesinin geçerliliğinin yeniden gözden geçirilmesini talep etmelidir.

Kiwa, son teknik gelişmeleri de göz önünde bulundurarak, belgenin geçerliliğini koruduğunu onaylarsa, belgeyi ilave bir beş yıl daha yeniler.

11.0 İTİRAZ VE ŞİKAYETLER

PR.009 Şikâyetler ve İtirazlar Prosedürü uygulanır.

12.0 SORUMLULUKLAR

12.1 Kiwa'nın yükümlülükleri ve sorumlulukları

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

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

MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ (2006/42/AT) KAPSAMINDA ÜRÜN BELGELENDİRME PROGRAMI



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

12.2 Müşterinin yükümlülükleri ve sorumlulukları

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

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

13 DİĞER

-