



KUZEY KIBRIS TÜRK CUMHURİYETİ RESMÎ GAZETE

Sayı : 234

EK III TEBLİĞ VE İLANLAR

26 Kasım, 2025

Sayı : 980

ÇEVRE YASASI

(18/2012, 30/2014, 34/2020 ve 8/2025 Sayılı Yasalar)

Madde 59 Altında Yapılan Tüzük

Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti Bakanlar Kurulu, Çevre Yasası'nın 59'uncu maddesinin (1)'inci fıkrasının (F) ve (G) bentlerinin kendisine verdiği yetkiye dayanarak aşağıdaki Tüzüğü yapar:

- Kısa İsim 1. Bu Tüzük, Açık Alanda Kullanılan Teçhizat Tarafından Oluşturulan Çevredeki Gürültü Emisyonu ile İlgili Tüzük olarak isimlendirilir.

BİRİNCİ KISIM

Genel Kurallar

- Tefsir 2. Bu Tüzük'te metin başka türlü gerektirmedikçe;
- "Açık Alanda Kullanılan Teçhizat", tahrik elemanlarına bakılmaksızın, kendinden tahrikli veya hareket edebilen, tipine göre açık havada kullanılması amaçlanan ve çevre gürültüsünü artıran makineleri anlatır. Ses iletiminin olmadığı veya önemli bir şekilde etkilenmediği (örneğin çadırların altında, yağmura karşı korunmak için çatı altında veya bina içinde) ortamda, teçhizatın kullanımı, açık alanda olarak kabul edildiğini; aynı zamanda, tipine göre açık havada kullanım için amaçlanan ve çevresel olarak gürültü çıkaran, sanayi ve çevre için güç tahrikli olmayan teçhizatı anlatır. Bundan sonra teçhizat tiplerinin tamamı 'teçhizat' olarak belirtilmektedir.
- "Bakanlık", Çevre işleri ile görevli Bakanlığı anlatır.
- "Daire", Bakanlığa bağlı Çevre Koruma Dairesini anlatır.
- "Ekonomik Operatör", üretici, yetkili temsilci, ithalatçı, dağıtıcı, sipariş karşılama hizmeti sağlayıcısı veya ürünün ilgili teknik düzenlemesi uyarınca imalatı, piyasaya arzı veya piyasada bulundurulması ve hizmete sunulmasından sorumlu olan diğer kişiyi anlatır.
- "EN ISO 3744", akustik - gürültü kaynaklarının ses gücü seviyelerinin ve ses enerji seviyelerinin ses basıncı kullanılarak belirlenmesi - yansıtıcı bir düzlem üzerindeki temel olarak serbest bir alanda uygulanan mühendislik yöntemlerini anlatır.
- "Garanti Edilen Sesin Güç Seviyesi", imalatçının veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin kullanılan teknik cihazlara ve başvuru teknik belgelere göre değerlerin aşılmadığını doğrulaması halinde, üretim değişikliği ve ölçme işlemlerindeki belirsizlikleri de kapsayan bu Tüzüğe ekli Ek-III'te belirtilen özelliklere uygun olarak belirlenen bir ses gücü seviyesini anlatır.
- "İşaretleme", bu Tüzüğe ekli Ek-IV'te örnekleri bulunan; garanti edilen ses gücü seviyesini belirten işaretleme ile birlikte, teçhizatın üzerine görünür, okunaklı ve silinmez şekilde yapılan CE işaretini anlatır.

42/2014

“Onaylanmış Kuruluş”, Ürün Güvenliği Yasası’nda tanımlanan ve bu Tüzüğe ekli Ek-IX’daki asgari kriterleri yerine getiren Onaylanmış Kuruluşu anlatır.

“Ölçülen Sesin Güç Seviyesi“, bu Tüzüğe ekli Ek-III’te belirtilen ölçümlerle belirlenen bir ses güç seviyesidir; ölçülen değerler, teçhizat tipini temsil eden tek bir makineden veya belli sayıdaki makinelerden alınan ses güç seviyelerinin ortalamalarından tespit edilebildiğini anlatır.

“Piyasaya Arz“, ürünün tedarik ve kullanım amacıyla bedelli veya bedelsiz olarak piyasaya ilk kez sürülmesini anlatır.

“Piyasa Gözetimi ve Denetimi“, Daire tarafından, teçhizatın piyasaya arzı veya dağıtımı aşamasında veya teçhizat piyasada iken bu Tüzük kurallarına uygun olarak üretilip üretilmediğinin, güvenli olup olmadığının denetlenmesi veya denetlettirilmesini anlatır.

“Ses Güç Seviyesi LWA“, EN ISO 3744’te tarif edilen 1 pW olarak dB cinsinden A ağırlıklı güç seviyesini anlatır.

“Standart“, üzerinde mutabakat sağlanmış olan, kabul edilmiş bir kuruluş tarafından onaylanan, mevcut şartlar altında en uygun seviyede bir düzen kurulmasını amaçlayan, ortak ve tekrar eden kullanımlar için bu Tüzük kapsamındaki teçhizatın, özellikleri, işleme ve üretim yöntemleri, bunlarla ilgili terminoloji, sembol, ambalajlama, işaretleme, etiketleme ve uygunluk değerlendirmesi işlemleri hususlarından biri veya birkaçını belirten ve uyulması ihtiyari olan düzenlemeyi anlatır.

“Uygunluk Değerlendirme Prosedürleri“, teçhizatın, bu Tüzük kurallarına uygunluğunun test edilmesi, muayene edilmesi ve/veya belgelendirilmesine ilişkin her türlü faaliyeti (“CE” uygunluk işaretinin ürüne ilâştirilmesi ve kullanılmasına yönelik işlemler dahil) anlatır.

Bu Tüzük’te bir standarta yapılan atıf o standartın en güncel halinin kullanılması veya uygulanmasını veya o standart yerine geçen bir standartın uygulanmasını anlatır.

Amaç

3. Bu Tüzüğün amacı; insan sağlığının korunması ve iç pazarın düzgün işleyişine katkıda bulunmak üzere, açık alanda kullanılan teçhizatın yarattığı gürültüye ilişkin gürültü emisyonları standartlarının uygulanması, teknik belgeler ve bilgilerin toplanması, uygunluk değerlendirme prosedürleri ve işaretleme ile ilgili usul ve esasları belirlemektir.

Kapsam

4. (1) Bu Tüzük; bu Tüzüğün 5’inci maddesinde liste halinde verilen, bu Tüzüğe ekli Ek-I’de tarif edilen ve açık alanda kullanım amacıyla komple ünite olarak piyasada yer alan veya hizmete sokulan teçhizatı kapsar.
- (2) Bu Tüzük aşağıda belirtilenleri kapsamaz;
 - (A) Kara yolu, hava yolu ve deniz yolu ile malların veya insanların taşınması için amaçlanmış teçhizatın tamamı,
 - (B) Özellikle askeri, polis teşkilatı ve acil servisler için tasarımılanan ve imal edilen teçhizat,

- (C) Elde taşınan beton kırıcılar, deliciler ve hidrolik çekiçler hariç, ayrı bir şekilde pazarda yer alan veya hizmete sokulan güç tahrikli olmayan ataşmanlar.

İKİNCİ KISIM

Müsaade Edilen Ses Güç Seviyeleri, Gürültü İşaretlemesi ve Standartlar

Müsaade Edilen Ses Güç Seviyeleri ve Gürültü İşaretlemesi

5. Müsaade edilen ses güç seviyeleri bakımından gürültü sınırlarına tabi tutulan teçhizat ve sadece gürültü işaretlemesine konu olan teçhizata ilişkin hususlar aşağıdaki fıkralarda belirtilmiştir:
- (1) Gürültü sınırlarına tabi tutulan teçhizat, tarif ve ölçme yöntemleri ilgili ekine atıfta bulunularak aşağıda liste halinde verilen ve ses güç seviyesi garanti edilen teçhizat, bu Tüzüğe ekli Ek-XI'de belirtilen müsaade edilen ses güç seviyelerini aşmamalıdır.
- (A) Şantiyelerde malların taşınmasında kullanılan yük asansörü (içten yanmalı motor tahrikli)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 3 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 3 numaralı paragraf.
- (B) Sıkıştırma makineleri (sadece titreşimli ve titreşimli olmayan silindirler, titreşimli levhalar ve çekiçler)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 8 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 8 numaralı paragraf.
- (C) Kompresörler (< 350 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 9 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 9 numaralı paragraf.
- (Ç) Elde taşınan beton kırıcılar ve deliciler
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 10 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 10 numaralı paragraf.
- (D) İnşaat vinçleri (içten yanmalı motor tahrikli)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 12 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 12 numaralı paragraf.
- (E) Dozerler (< 500 kW)

- Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 16 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 16 numaralı paragraf.
- (F) Damperler (< 500 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 18 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 18 numaralı paragraf.
- (G) Kazıcılar, hidrolik veya halatla çalışan (< 500 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 20 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 20 numaralı paragraf.
- (Ğ) Kazıcı yükleyiciler (< 500 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 21 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 21 numaralı paragraf.
- (H) Greyderler (< 500 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 23 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 23 numaralı paragraf.
- (I) Hidrolik güçlü paketleme makineleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 29 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 29 numaralı paragraf.
- (İ) Düzenli depolama alanlarında kullanılan atık sıkıştırıcılar (< 500 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 31 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 31 numaralı paragraf.
- (J) Çim biçme makineleri (tarım ve orman teçhizatı, çok maksatlı tertibatlar, 20 kW'dan daha fazla gücü olan ana aksamı motorlu teçhizat hariç)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 32 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 32 numaralı paragraf.
- (K) Ot kesme makineleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 33 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 33 numaralı paragraf.

- (L) Hidrolik kaldırmalı kamyonlar, içten yanmalı motor tahrikli, karşı ağırlıklı (Ek I'in 36 numaralı paragrafının ikinci fıkrasında tanımlanan beyan edilen kapasitesi 10 tonu geçmeyen diğer karşı ağırlıklı hidrolik kamyonlar hariç)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 36 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 36 numaralı paragraf.
- (M) Yükleyiciler (<500 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 37 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 37 numaralı paragraf.
- (N) Hareketli vinçler
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 38 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 38 numaralı paragraf.
- (O) Motorlu çapalama teçhizatı (< 3 Kw)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 40 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 40 numaralı paragraf.
- (Ö) Kaldırım perdah makineleri (finişer) (yüksek sıkıştırma parçası ile teçhiz edilen kaldırım perdah makineleri hariç)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 41 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 41 numaralı paragraf.
- (P) Güç jeneratörleri (<400 kW)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 45 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 45 numaralı paragraf.
- (R) Kule vinçleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 53 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 53 numaralı paragraf.
- (S) Kaynak jeneratörleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 57 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 57 numaralı paragraf.

- (2) Sadece gürültü işaretlemesine konu olan teçhizat, tarif ve ölçme yöntemleri ilgili ekine atıfta bulunularak aşağıda liste halinde verilen, garanti edilen ses güç seviyeli teçhizata gürültü işaretlemesi yapılmalıdır.

- (A) İçten yanmalı motorlu erişim platformları
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 1 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 1 numaralı paragraf.
- (B) Çalı kesiciler
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 2 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 2 numaralı paragraf.
- (C) Eşyaların taşınmasında kullanılan yük asansörleri (elektrik motorlu)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 3 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 3 numaralı paragraf.
- (Ç) Açık alanda kullanılan şeritli testere makineleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 4 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 4 numaralı paragraf.
- (D) Açık alanda kullanılan daire testere tezgâhları
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 5 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 5 numaralı paragraf.
- (E) Elde taşınan zincirli testereler
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 6 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 6 numaralı paragraf.
- (F) Yüksek basınçlı kombine yıkama ve emme taşıtları
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 7 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 7 numaralı paragraf.
- (G) Sıkıştırma makineleri (sadece patlamalı tokmaklar)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 8 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 8 numaralı paragraf.

- (Ğ) Beton veya harç karıştırıcıları (mikserleri)
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 11 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 11 numaralı paragraf.
- (H) İnşaat vinçleri (elektrik motorlu)
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 12 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 12 numaralı paragraf.
- (I) Beton ve harç taşıma ve püskürtme makineleri
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 13 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 13 numaralı paragraf.
- (İ) Taşıyıcı bantlar
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 14 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 14 numaralı paragraf.
- (J) Taşıt üzerindeki soğutucu teçhizat
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 15 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 15 numaralı paragraf.
- (K) Delme aletleri
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 17 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 17 numaralı paragraf.
- (L) Kamyon üzerindeki siloları veya tankları yükleme ve boşaltma teçhizatı
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 19 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 19 numaralı paragraf.
- (M) Cam geri dönüşüm konteynerleri
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 22 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 22 numaralı paragraf.
- (N) Çim biçme /çim kenar düzeltme makineleri
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 24 numaralı paragraf.
 Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 24 numaralı paragraf.
- (O) Çit veya çalı biçme makineleri
 Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 25 numaralı paragraf.

- Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 25 numaralı paragraf.
- (Ö) Yüksek basınçlı yıkayıcılar
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 26 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 26 numaralı paragraf.
- (P) Yüksek basınçlı su püskürtme (jeti) makineleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 27 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 27 numaralı paragraf.
- (R) Hidrolik çekiciler
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 28 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 28 numaralı paragraf.
- (S) Derz kırma makineleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 30 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 30 numaralı paragraf.
- (Ş) Yaprak üfleyicileri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 34 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 34 numaralı paragraf.
- (T) Yaprak toplayıcılar
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 35 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 35 numaralı paragraf.
- (U) Kaldırılmalı kamyonlar, içten yanmalı motor tahrikli, karşı ağırlıklı (sadece Ek I, 36 numaralı paragrafın ikinci fıkrasında tanımlanan beyan edilen kapasitesi 10 tonu geçmeyen diğer karşı ağırlıklı hidrolik kamyonlar)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 36 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 36 numaralı paragraf.
- (Ü) Hareketli atık konteynerleri
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 39 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 39 numaralı paragraf.
- (V) Kaldırım finişerleri (yüksek sıkıştırma parçası ile teçhiz edilmiş)

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 41 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 41 numaralı paragraf.

(Y) Yığma teçhizatı

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 42 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 42 numaralı paragraf.

(Z) Boru döşeyiciler

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 43 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 43 numaralı paragraf.

(AA) Yol tırtılları (Yol açma makinesi)

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 44 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 44 numaralı paragraf.

(AB) Güç jeneratörleri (≥ 400 kW)

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 45 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 45 numaralı paragraf.

(AC) Motorlu süpürücüler

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 46 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 46 numaralı paragraf.

(AÇ) Atık toplama taşıtları

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 47 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 47 numaralı paragraf.

(AD) Yol-işleme(frezeleme) makineleri

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 48 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 48 numaralı paragraf.

(AE) Kazıyıcılar

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 49 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 49 numaralı paragraf.

(AF) Parçalayıcılar/ufaltıcılar

Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 50 numaralı paragraf.

Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 50 numaralı paragraf.

- (AG) Dönen takımlı kar püskürtme makineleri (kendinden tahrikli, ataşmanları hariç)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 51 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 51 numaralı paragraf.
- (AĞ) Emme taşıtları (Vidanjörler)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 52 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 52 numaralı paragraf.
- (AH) Kanal kazıcılar
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 54 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 54 numaralı paragraf.
- (AI) Mikser (karıştırıcı) kamyonlar
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 55 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 55 numaralı paragraf.
- (Aİ) Su pompa üniteleri (su içinde kullanılmayan)
Tarif: Bu Tüzüğe ekli Ek-I, 56 numaralı paragraf.
Ölçme: Bu Tüzüğe ekli Ek-III, Bölüm B, 56 numaralı paragraf.
6. Bu Tüzüğün uygulanmasına yönelik temel gürültü emisyon standartları bu Tüzüğe ekli Ek-III Bölüm A ve Bölüm B’de her bir teçhizat için belirtilmiştir.

Standartlar

ÜÇÜNCÜ KISIM

Uygunluk Değerlendirme Prosedürleri, AT Uygunluk Beyanı, İşaretleme ve Uygunluk Kabulü

Uygunluk
Değerlendirme
Prosedürleri

7. Uygunluk değerlendirme prosedürlerine ilişkin hususlar aşağıdaki fıkralarda belirtilmiştir:

- (1) Bu Tüzüğün 5'inci maddesinin (1)'inci fıkrasında belirtilen herhangi bir teçhizat piyasaya arz edilmeden veya hizmete sokulmadan önce, imalatçı tarafından teçhizatın her bir tipi aşağıdaki alt bentlerde belirtilen uygunluk değerlendirme prosedürlerinden birine tabi tutulmalıdır:
 - (A) Bu Tüzüğe ekli Ek-VI'da belirtilen teknik belgelerin değerlendirilmesi ve periyodik kontroller ile iç üretim kontrolü prosedürü veya
 - (B) Bu Tüzüğe ekli Ek VII'de belirtilen birim doğrulama prosedürü veya
 - (C) Bu Tüzüğe ekli Ek VIII'de belirtilen toplam kalite güvence prosedürü.
- (2) Bu Tüzüğün 5'inci maddesinin (2)'nci fıkrasında belirtilen teçhizatın her bir tipi, piyasaya arz edilmeden veya hizmete sokulmadan önce, imalatçı tarafından bu Tüzüğe ekli Ek-V'te belirtilen iç üretim kontrolü prosedürüne tabi tutulur.
- (3) Daire; gerekli görmesi halinde, uygunluk değerlendirme prosedürleri sırasında kullanılan ve teçhizatın tipi ve özellikle bu Tüzüğe ekli Ek-V'in 3 numaralı paragrafı, bu Tüzüğe ekli Ek-VI'nın 3 numaralı paragrafı, bu Tüzüğe ekli Ek-VII'nin 2 numaralı paragrafı ve bu Tüzüğe ekli Ek-VIII'in 3.1 ile 3.3 numaralı paragraflarında belirtilen teknik belgelerle ilgili bütün bilgilerin temin edilmesini sağlar.

AT Uygunluk
Beyanı

8. (1) Bu Tüzük kapsamındaki teçhizatın imalatçısı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, teçhizatın bir elemanının bu Tüzüğün kurallarına uygun olduğunu belgelendirmek üzere, imal edilen teçhizatın her bir tipi için bir AT uygunluk beyanı düzenlemelidir. Bu uygunluk beyanının asgari muhtevası bu Tüzüğe ekli Ek-II'de belirtilmiştir.
- (2) Piyasaya arz edilen veya hizmete sokulan teçhizata ait AT uygunluk beyanı Türkçe olarak düzenlenir. Ancak Dairenin talep etmesi halinde bahse konu uygunluk beyanı ya Türkçe yerine sadece İngilizce olarak ya da hem Türkçe hem İngilizce olarak düzenlenir.
- (3) Bu Tüzük kapsamındaki teçhizatın imalatçısı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, AT uygunluk beyanının bir örneğini; bu Tüzüğe ekli Ek-V'in 3 numaralı paragrafı, Ek VI'nın 3 numaralı paragrafı, Ek VII'nin 2 numaralı paragrafı, Ek VIII'in 3.1 ve 3.3 numaralı paragraflarında belirtilen teknik belgeler ile birlikte, teçhizatın en son imal edildiği tarihten itibaren 10 yıl muhafaza etmelidir.

- İşaretlemeler 9. (1) Bu Tüzük kapsamındaki pazara sürülen veya hizmete sokulan, bu Tüzüğün kurallarına uygun olan teçhizat, CE uygunluk işaretini taşımalıdır. İşaretleme CE harflerinden oluşur.
- (2) CE işareti, garanti edilen ses güç seviyesi işareti ile birlikte bulunmalıdır. Bu işaretlerin birer örneği bu Tüzüğe ekli Ek-IV'te verilmiştir.
- (3) CE uygunluk işareti ve garanti edilen ses güç seviyesi işareti her bir teçhizatta, görünür, okunaklı ve silinmez bir şekilde bulundurulmalıdır.
- (4) CE işareti veya garanti edilen ses güç seviyesi işareti ile ilgili, teçhizat üzerinde bulundurulacak anlam bakımından yanıltıcı olabilecek işaretlemeler veya yazılar yasaktır. Herhangi diğer bir işaretleme, CE işaretinin ve garanti edilen ses güç seviyesi işaretinin görünürlüğünün ve okunabilirliğinin azalmaması şartıyla, teçhizatta bulundurulabilir.
- (5) Bu Tüzük kapsamındaki teçhizatın başka hususlar bakımından farklı bir mevzuatın konusu olması ve söz konusu mevzuat gereğince CE işareti taşıması gereken durumlarda, bu işaret teçhizatın aynı zamanda diğer mevzuat kurallarını da karşıladığını belirtir. Bununla beraber, bu mevzuattan biri veya daha fazlası, geçiş sürecinde uygulayacağı düzenlemelerin seçimini imalatçıya bıraktığı takdirde CE işareti, teçhizatın sadece imalatçı tarafından uygulanan mevzuatın kurallarını karşıladığını belirtir. Bu durumda, bu Tüzüğün gerektirdiği teçhizata eşlik eden belge, ilan veya talimatlarda yer alır.
- Uygunluk Kabulü 10. CE işaretini ve garanti edilen ses güç seviyesi işaretini taşıyan ve AT uygunluk beyanı bulunan bu Tüzük kapsamındaki teçhizatın, bu Tüzüğün tüm kurallarına uygun olduğu kabul edilir.

DÖRDÜNCÜ KISIM

Onaylanmış Kuruluş, Piyasaya Arz, Piyasa Gözetimi ve Denetimi,

Teçhizatın Uygunsuzluğu

- Onaylanmış Kuruluş 42/2014 11. (1) Daire, bu Tüzük kapsamındaki uygunluk değerlendirme prosedürlerinde faaliyet gösterecek onaylanmış kuruluşların tespitini, tayinini, bildirimini ve statülerinin kaldırılmasını Ürün Güvenliği Yasası'nda belirtilen kurallar çerçevesinde gerçekleştirir. Daire tarafından görevlendirilen onaylanmış kuruluşlar bu Tüzüğe ekli Ek-IX'daki asgari kriterleri yerine getirmelidir.
- (2) Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik uygun onaylanmış kuruluş bulunmaması halinde Daire; yabancı ülkelerde faaliyet gösteren ve yabancı ülkelerdeki yetkili makamlarca onaylanmış olan kuruluşları onaylanmış kuruluş olarak kabul edebilir.

- Piyasaya Arz 12. (3) (A) Teçhizat bu Tüzüğün kurallarını sağladığında, onaylanmış kuruluş bu Tüzüğe ekli Ek-X'da açıklandığı şekilde uygunluk belgesini başvuru sahibine vermelidir. (B) Onaylanmış kuruluş, uygunluk belgesinin verilmesini reddederse, bu reddedilme ile ilgili ayrıntılı gerekçeleri belirtmelidir.
- (1) Aşağıdaki bentlerde belirtilen hususlar sağlanıncaya kadar, bu Tüzük kapsamındaki teçhizat piyasaya arz edilemez veya hizmete sokulamaz.
- (A) Teçhizat, bu Tüzüğün çevredeki gürültü emisyonu ile ilgili özelliklerini sağlamalıdır,
- (B) Bu Tüzüğün 7'nci maddesinde belirtilen uygunluk değerlendirme prosedürlerini tamamlamalıdır,
- (C) Teçhizat, CE işaretini ve garanti edilen ses güç seviyesi işaretini taşımalı ve AT uygunluk beyanı bulunmalıdır.
- (2) İmalatçının veya yetkili temsilcisinin Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik olmadığı durumlarda, bu Tüzüğün kuralları, teçhizatı piyasaya arz eden veya hizmete sokan gerçek veya tüzel kişiye uygulanır.
- (3) Bu Tüzüğün kurallarına uyan, CE işaretini ve garanti edilen ses güç seviyesi işaretini taşıyan ve AT uygunluk beyanı bulunan teçhizatın, piyasaya arz edilmesi veya hizmete sokulması yasaklanmaz, sınırlandırılmaz ve engel olunmaz.
- (4) Bu Tüzük kapsamına giren, ancak Tüzük kurallarına uygun olmadığını ve imalatçı tarafından uygunluğu sağlanıncaya kadar teçhizatın piyasaya arz edilmeyeceği veya hizmete sunulmayacağını açıkça gösteren gözle görülebilir bir işaret taşıması şartıyla, ticari fuarlarda, sergilerde ve gösterilerde sergilenebilir. Gösterim süresince kişilerin korunmasını sağlamak için ilgili kurumlar gerekli emniyet tedbirlerini alır.
- (5) Bu Tüzük kapsamındaki teçhizatın piyasada yer almasını veya hizmete sokulmasını sınırlandıran ve bu Tüzüğe uygun olarak alınan tedbirlerin hangi gerekçelere dayanarak alındığı Daire tarafından belirtilir. Bu şekilde alınan bir tedbir ilgili taraflara on beş (15) iş günü içinde bildirilir, aynı zamanda ilgili taraflar, yürürlükte olan mevzuata göre uygun çözümler ve bu çözümlerin tabi olduğu süre kısıtlamaları hakkında bilgilendirilir.
- Piyasa Gözetimi ve Denetimi 13. Daire, bu Tüzük kapsamındaki teçhizatın piyasa gözetimi ve denetimini gerçekleştirir. Denetim sonuçlarının olumsuz olması halinde, bu Tüzüğün 14'üncü maddesi kuralları uygulanır.

Uygun Olmayan 14.
Teçhizat

- (1) Daire, bu Tüzük kapsamında piyasaya arz edilen veya hizmete sokulan teçhizatın bu Tüzüğün kurallarına uygun olmadığını tespit ederse, imalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, teçhizatı bu Tüzüğün kurallarına uygun hale getirecek şekilde bütün uygun tedbirleri alır.
- (2) Daire; bu Tüzüğün 5'inci maddesinde belirtilen sınır değerler aşıldığında veya bu Tüzüğün diğer kurallarına olan uygunsuzluk yukarıdaki (1)'inci fıkrada belirtilen tedbirlerin alınmasına rağmen devam ederse, sözü edilen teçhizatın piyasada yer almasını veya hizmete sokulmasını sınırlamak veya yasaklamak veya piyasadan geri çekilmesini sağlamak için bütün uygun tedbirleri alır. Daire, alınan tedbirleri, kararların gerekçelerini ve uygunsuzlukla ilgili görüşlerini Bakanlığa ve ilgili kurumlara bildirir.
- (3) Daire; gerekli altyapının olması halinde uygun olmayan teçhizat ile ilgili bilgileri ulusal ve/veya uluslararası kurumlarla çevrim-içi platformlar aracılığıyla paylaşabilir.

Kullanıma
İlişkin
Düzenlemeler

15. Daire, bu Tüzük kuralları yanında, aşağıdaki fıkralarda belirtilen hususlarda ayrıca tedbir alabilir:

- (1) Teçhizatın çalışma saatlerinin kısıtlamasına yönelik tedbirler de dahil olmak üzere teçhizatın hassas olduğu düşünülen alanlarda kullanımına yönelik tedbirler.
- (2) Teçhizatın bu Tüzükle belirtilen hususlar dışında değiştirilmesini gerektirmeyecek şekilde, teçhizatı kullanan kişileri korumaya yönelik tedbirler.

BEŞİNCİ KISIM

Son Hükümler

Aykırı
davranışlarda
uygulanacak
hükümler

18/2012

30/2014

34/2020

8/2025

Yürütme
Yetkisi

Yürürlüğe
Giriş

16. Yapılan denetimlerde Çevre Yasası ve/veya bu Tüzük kurallarına aykırılığın tespiti halinde Çevre Yasası'nda belirtilen ceza kuralları uygulanır. Bu yaptırımlar Süre İhbarnamesi ve/veya Ceza İhbarnamesi verilmesi şeklinde yapılır

17. Bu Tüzük, Çevre Koruma Dairesi tarafından yürütülür.

18. Bu Tüzük, Resmi Gazetede yayımlandıktan 12 (on iki) ay sonra yürürlüğe girer.

1983

Ek- I
(Madde 5)

TEÇHİZATIN TARİFLERİ

1-İçten Yanmalı Motorlu Erişim Platformları

Küçük bir çalışma platformu ile uzayan bir yapısı ve şasesi bulunan teçhizattır. Çalışma platformu, yük altında istenen çalışma konumuna getirilebilen parmaklıklı bir platform veya kafestir. Platformun uzayan yapısı şaseye bağlı olup çalışma platformunu destekler ve bu platformun istenen konuma gelebilmesi için hareketine müsaade eder.

2- Çalı Kesiciler

Yabani otları, çalıları, küçük ağaçları ve benzer bitkileri kesmek amacıyla kullanılan, metal veya plastik dönen bir bıçak takılı olan, içten yanmalı motor tahrikli elde taşınabilen bir ünedir. Kesici tertibat, zemine yaklaşık olarak paralel olan bir düzlemde çalışır.

3- Şantiyelerde Eşyaların Taşınmasında Kullanılan Yük Asansörleri

Çalışma ve inşaat alanına girmesine müsaade edilen personel tarafından kullanılması amaçlanan güç tahrikli, geçici olarak kurulan yük asansörü aşağıda belirtilen alanlarda hizmet verir:

(i) Belirtilen iskele seviyelerinde, aşağıda belirtilen hususlara sahip bir platform:

- Sadece eşya taşınması için tasarımılanan,
- Yükleme ve boşaltma esnasında kişilerin erişimine müsaade eden,
- Kaldırma, sökme ve bakım esnasında yetkili personelin erişimine ve ulaşımına müsaade eden,
- Kılavuza sahip,
- Düşeyle en fazla 15°'lik açı içerisindeki yolda düşey veya bu yol boyunca seyir eden,
- Tel, halat, zincir, vidalı mil ve somun, kramayer ve pinyon dişli, hidrolik kriko (doğrudan veya dolaylı) veya uzayan bir bağlantı mekanizması ile desteklenen veya güçlendirilen,
- Direklerin ayrı bir yapıdan destek gerektirdiği veya gerektirmediği yerde, veya

(ii) Kılavuzun sonuna kadar (örneğin, çatıya) erişebilen bir üst iskelesi veya çalışma alanı bulunan, yük taşıyan bir tertibat:

- Sadece eşya taşınması için tasarımılanan,
- Yükleme veya boşaltma amacıyla ya da bakım, kaldırma ve sökmek için üzerine çıkılmasına gerek kalmayacak şekilde tasarımılanan,
- Herhangi bir zamanda personel için yasak olan,
- Kılavuza sahip,
- Düşeyle en az 30°'lik açıda hareket edebilmesi, fakat herhangi bir açıda da kullanılabilmesi için tasarımılanan,
- Çelik tel halat ve pozitif bir tahrik sistemi ile güçlendirilen,
- Sabit basınçlı tipteki kumandalarla idare edilen,
- Herhangi bir karşı ağırlığın kullanımından faydalanmayan,
- En fazla 300 kg'lık beyan yüküne sahip olan,
- En yüksek 1 m/s'lik bir hıza sahip olan ve
- Yapılardan ayrı olarak kılavuzların destek olarak gerektiği yerlerde.

4- Açık Alanda Kullanılan Şeritli Testere Makinesi

Ağırlığı 200 kg'dan az, devamlı bir şerit şeklinde üzerine monteli bir tek testere bıçağı olan ve iki veya daha fazla kasnak arasında çalışan el ile beslemeli, güç tahrikli bir makinedir.

5- Açık Alanda Kullanılan Daire Testere Makinesi

Ağırlığı 200 kg'dan az, normal kesme işi esnasında sabit halde olan 350 mm veya en fazla 500 mm çapına kadar bir tek dairesel testere bıçağı (çizici dışında) takılı ve çalışma esnasında tamamen veya kısmen sabit bir yatay tablaya sahip el ile beslemeli makinedir. Testere bıçağı yatay eğimlendirilmeyen bir iş miline montelidir ve konumu işleme esnasında sabit kalır. Makine aşağıda belirtilen özelliklerden herhangi birine sahip olabilir:

- Tablada testere bıçağının yükseltme ve alçaltılma kolaylığı,
- Tabla altında makine gövdesi açılabilir veya kapanabilir,
- Testere, ilave el ile çalışan hareketli bir tablaya (testere bıçağına bitişik olmayan) takılabilir.

6- Elde Taşınan Zincirli Testere

İki el ile desteklenecek şekilde tasarımılanan, el tutamakları, güç kaynağı ve kesme ataşmanının oluşturduğu entegre edilmiş kompakt bir üniteden meydana gelen ve odun kesmek için tasarımılanan güç tahrikli zincirli testeredir.

7- Yüksek Basıncılı Kombine Yıkama ve Emme Taşıtları

Aynı zamanda yüksek basınçlı yıkama veya emme taşıtı olarak da çalışabilen bir taşıttır. Yüksek basınçlı yıkama ve emme taşıtlarına bakınız.

8- Sıkıştırma Makinesi

Çalışan aletin yuvarlanma, tokmaklama veya titreşim hareketiyle kaya dolgusu, toprak veya asfalt yüzey çalışmasında malzemeleri sıkıştıran bir makinedir. Bu makine, kendinden tahrikli, çekilebilen, arkasında yürüyen operatörlü veya taşıyıcı bir makineye bağlı olabilir. Sıkıştırma makineleri aşağıdaki gibi sınıflara ayrılır:

- Operatörü üzerinde olan silindirler: Bir veya daha fazla metal silindirik yapıya veya lastik tekerleklerle sahip kendinden tahrikli sıkıştırma makineleridir. Operatör mahalli makinenin tamamlayıcı bir kısımdır.
- Arkasında yürüyen operatörlü silindirler: Seyir, yönlendirme, fren ve titreşimli çalışmaların, belirli bir operatör veya uzaktan kumanda ile yapılacak şekilde düzenlendiği, bir veya daha fazla metal silindirik yapıya veya lastik tekerleklerle sahip kendinden tahrikli sıkıştırma makineleridir.
- Çekilen silindir: Bağımsız bir tahrik sistemine sahip olmayan ve operatör mahalli çekici ünite üzerinde bulunan bir veya daha fazla metal silindirik yapıya veya lastik tekerleklerle sahip sıkıştırma makineleridir.
- Titreştirici levhalar ve titreşimli çekiçler: Titreşim yaptırarak esas olarak düz levhası bulunan sıkıştırma makineleridir. Bu makineler belirli bir operatör tarafından veya taşıyıcı bir makinenin ataşmanı olarak çalıştırılır.
- Patlamalı tokmaklar: Patlama basıncı ile esas olarak düşey yönde hareket etmesi için yapılan düz bir tabana sahip sıkıştırma makineleridir. Makine belirli bir operatör tarafından çalıştırılır.

9- Kompresör

Hava, gaz veya buharı giriş basıncından daha yüksek bir basınca sıkıştıran birbirinin yerine geçebilen teçhizat ile kullanılan herhangi bir makinedir. Bir kompresör, sadece kompresörün kendisinden, harekete geçiriciden ve kompresörün emniyetli çalışmasını sağlamak için gerekli olan herhangi bir eleman veya tertibattan meydana gelir.

Tertibatın aşağıdaki kategorileri hariçtir:

- Örneğin; 110000 Paskal'dan daha fazla olmayan pozitif basınçta hava sirkülasyonunu oluşturan tertibatlar gibi, fanlar
- Atmosferik basıncı aşmayan basınçtaki kapalı bir alandan havayı çeken tertibatlar veya cihazlar gibi
- Gaz türbinleri.

10- Elle Tutulan Beton Kırıcıları ve Deliciler

İnşaat mühendisliğinde ve inşaat alanlarında iş yapmak üzere kullanılan güç tahrikli (herhangi bir yöntemle) beton kırıcıları ve delicileridir.

11- Beton ve Harç Mikseri

Yükleme, karıştırma ve boşaltma işlemleri dikkate alınmaksızın, beton veya harç hazırlayan bir makinedir. Aralıklı veya devamlı kullanılabilir. Kamyon üzerindeki beton mikserleri kamyon mikserler olarak adlandırılır (Tarif 55'e bakınız).

12-İnşaat Vinci

Asılı bir yükü kaldırma ve indirme tertibatları ile donatılan, güç tahrikli geçici olarak kurulan kaldırma teçhizatıdır.

13- Beton ve Harç Taşıma ve Püskürtme Makinesi

Taşınacık malzemeyi borular, dağıtım tertibatları veya dağıtım bomları vasıtasıyla yerleştirme konumuna taşıması nedeniyle karıştırıcısı olan veya olmayan beton veya harç pompalayan ve püskürten tesisin elemanlarıdır. Taşıma aşağıdaki amaçlar için yapılır:

- Piston veya rotor pompaları vasıtasıyla mekanik olarak, beton için
- Mekanik olarak piston, sonsuz dişli, hortum ve rotor pompaları vasıtasıyla veya pnömatik olarak hava tankı olan veya olmayan kompresörler tarafından harç için.

Bu makineler kamyon, römork veya özel taşıtlar üzerine monte edilebilir.

14- Taşıyıcı Bant

Güç tahrikli kayış vasıtasıyla malzemeleri taşımak için geçici olarak kurulan uygun bir makinedir.

15- Taşıtlar Üzerindeki Soğutucu Donanım

N₂(Yük taşımada kullanılan ve azami ağırlığı 3.5 tonu aşan, ancak 12 tonu aşmayan motorlu araç), N₃(Yük taşımada kullanılan ve azami ağırlığı 12 tonu aşan motorlu araç) O₃ (Azami ağırlığı 3.5 tonu aşan, ancak 10 tonu aşmayan motorsuz yük taşıma aracı) ve O₄ (Azami ağırlığı 10 tonu aşan motorsuz yük taşıma aracı) araç kategorileri üzerindeki kargo yeri olan soğutucu ünitelerdir.

Soğutucu ünite, soğutucu ünitenin tamamlayıcı bir parçası, taşıt gövdesine bağlanan ayrı bir parçası, taşıtın motoru vasıtasıyla veya bağımsız ya da yedek güç kaynağı tarafından tahrik edilebilir.

16- Dozer

Takılı donanımı vasıtasıyla, itme veya çekme kuvvetini uygulamak üzere kullanılan kendinden tahrikli tekerlekli veya paletli makinedir.

17- Delme Aleti

İnşaat sahalarında aşağıdaki aletlerle delikleri delmek üzere kullanılan bir makinedir:

- Darbeli delici
- Döner delici
- Döner darbeli delici.

Delme aletleri delme süresince sabit olmalıdır. Bu aletler, kendi gücüne göre bir işyerinden diğerine taşınabilir. Kendinden tahrikli delme aletleri, tertibatları içerir. Delme aletleri kamyonlar, traktörler ve römorklar veya tekerlekli taşıyıcılar üzerine monte edildiğinde, bu aletler yüksek hızlarda ve servis yollarında kullanılabilir.

18- Damper

Malzemeyi taşıyan, boşaltan veya yayan, açık bir kasaya sahip tekerlekli ya da paletli kendinden tahrikli bir makinedir.

19- Kamyonlar Üzerindeki Siloları veya Tankları Yükleme ve Boşaltma Teçhizatı

Pompa veya benzeri donanım vasıtasıyla, sıvıların veya yığılma malzemenin yüklenmesi veya boşaltılması için silolu veya tanklı kamyonlara konulan güç tahrikli tertibatlardır.

20- Kazıcı, Hidrolik veya Halatla Çalışan

Makinenin bir turu esnasında şasinin veya yürüyüş takımının hareketi olmaksızın boma ve kola veya teleskoplu boma takılı kepçenin hareketiyle malzemeyi kazan, döndüren ve boşaltan, en az 360°'lik dönüş hareketi yapabilecek bir üst yapıya sahip olan, paletli veya tekerlekli kendinden tahrikli bir makinedir.

21- Kazıcı Yükleyici

Ön tarafa monteli kepçe ile yükleme mekanizması ve arka tarafa monteli arka çapanın her ikisini de taşımak için tasarımılanan bir ana destekleyici yapıya sahip, tekerlekli veya paletli kendinden tahrikli bir makinedir. Arka çapa kullanıldığında, kepçe makineye doğru hareket ederken, makine normalde yer seviyesinden aşağı doğru kazar. Makine sabitken arka çapa kalkar, döner ve malzemeyi boşaltır. Yükleme durumunda kullanımda, makine ileri doğru hareketi boyunca kazar veya yükler ve malzemeyi kaldırır, taşır ve boşaltır.

22- Cam Geri Dönüşüm Konteyneri

Şişelerin toplanması için kullanılan, herhangi bir malzemeden imal edilen kaptır. Bu konteyner şişeleri doldurmak için en az bir açık ağız ve konteyneri boşaltmak için bir diğer ağız ile donatılmıştır.

23- Greyder

Ön ve arka dingiller arasında konumlandırılan, genellikle yol tanzim etme işlerinde kullanılan ve ayarlanabilen bir bıçağa sahip olarak kesen, hareket eden ve yayan, kendinden tahrikli tekerlekli bir makinedir.

24- Çim Biçme/Çim Kenar Düzeltme Makinesi

Yabani otları, çimeni veya benzer yumuşak bitkileri kesmek amacıyla, esnek şerit(ler), teller veya bir eksen etrafında dönen kesiciler gibi metal olmayan benzer esnek kesiciler takılı, içten yanmalı motor tahrikli elde taşınan bir teçhizattır. Kesici tertibat, yaklaşık olarak yere paralel (çim biçici) veya dik (çim kenar düzeltici) olan bir düzlemde çalışır.

25- Çit ve Çalı Biçme Makineleri

Bir veya daha fazla karşılıklı doğrusal kesici bıçak kullanarak fidanları ve çalıları biçmek için bir operatör tarafından kullanılmak üzere tasarımılanan, bütünüyle güç tahrikli elde taşınan teçhizattır.

26- Yüksek Basıncılı Yıkayıcı

Lağım veya benzer yerleri, yüksek basınçlı su püskürtme (jeti) vasıtasıyla temizlemek için bir tertibatla donatılan taşıttır. Tertibat, taşıtlara özgü tescilli kamyon şasesi üzerine monte edilebilir veya kendi şasesine dahil edilerek birleştirilebilir. Tertibat, değiştirilebilir karoseri sistemine sahip olması durumunda sabitlenebilir veya sökülebilir.

27- Yüksek Basınçlı Su Püskürtme (Jeti) Makinesi

Serbest bir su jeti oluşturmak üzere, aynı zamanda karışımla da kullanılan suyun geçmesine müsaade eden memeler veya hız artırıcı delikleri bulunan bir makinedir. Genellikle, yüksek basınçlı su püskürtme makineleri tahrik ünitesi, basınç üretici, hortumlar, püskürtme tertibatları, emniyet mekanizmaları, kumanda ve ölçme tertibatlarından meydana gelir. Yüksek basınçlı su püskürtme makineleri hareketli veya sabit olabilir:

- Hareketli yüksek basınçlı su püskürtme makineleri, değişik yerlerde kullanmak amacıyla tasarımılanan kendi alt dişlisine (undergear) takılı veya taşıta monteli, hareketli ve kolayca nakledilebilen makinelerdir. Gerekli bütün besleme hatları esnek ve kolayca ayrılabilir olmalıdır.
- Sabit yüksek basınçlı su püskürtme makineleri, bir saha da belirli süre kullanılmak için ancak uygun bir teçhizatla başka bir sahaya taşınabilecek özellikte olacak şekilde tasarımılanmıştır. Genellikle temin hatları kayar veya iskelete monteli olarak ayrılabilir özelliktedir.

28- Hidrolik Çekiç

Piston hızını artırmak için (bazen gaz yardımıyla) taşıyıcı makinenin hidrolik güç kaynağını kullanan daha sonra alete çarpan teçhizattır. Etki dalgası, malzemenin kırılmasına sebep olacak şekilde, takımdan malzemeye geçen kinetik hareket akışıyla meydana getirilir. Hidrolik çekiçler çalışmak için basınçlı yağ teminine ihtiyaç duyar. Taşıyıcı/çekiç ünitesinin tamamı, genellikle taşıyıcının kabininde oturan bir operatör tarafından kumanda edilir.

29- Hidrolik Güç Oluşturma Makinesi

Sıvıları giriş basıncından daha yüksek bir basınca sıkıştıran, değiştirilebilir teçhizatıyla birlikte kullanılan herhangi bir makinedir. Bir harekete geçirici, pompa, haznesi olan veya olmayan ve aksesuarlardan (örneğin, kumandalar, basınç tahliye valfi) meydana gelen tertibattır.

30- Derz Kırma Makinesi

Beton, asfalt ve benzeri yol satırlarında bağlantı yerlerinin oluşturulması için amaçlanan hareketli bir makinedir. Kesici takım yüksek hızda dönen bir diskler. Derz makinesinin ileri doğru hareketi aşağıdaki şekillerde olabilir:

- El ile,
- Mekanik destekli el ile,
- Güç tahrikli.

31- Kepçe Yükleycili Toprak Doldurmalı Sıkıştırıcılar (Düzenli depolama alanlarında kullanılan atık sıkıştırıcılar)

Toprak, dolgu maddesi veya sıhhi (atık) malzemeleri sıkıştırma, hareket ettirme, yüzeyi tanzim etme ve yükleme için özellikle tasarımılanmış, çelik tekerleklerle (silindir) sahip kepçeli öne monteli yükleme bağlantılı, kendinden tahrikli bir tekerlekli sıkıştırma makinesidir.

32- Çim Bıçme Makinesi

Kesme tertibatının zemine yaklaşık olarak paralel bir düzlemde çalıştığı, tekerlekler, hava yastığı veya kızakları vb. vasıtasıyla kesme yüksekliğini belirlemede zemini kullanan ve güç kaynağı olarak bir motor veya elektrik motorundan faydalanan arkasında yürünen veya binilen çim kesme makinesi veya çim kesme ataşmanı/ataşmanları olan makinedir. Kesici tertibatlar aşağıdakilerden biri olabilir:

- Sert kesici elemanlar veya
- Metal olmayan ince teller veya her biri 10 J'den daha fazla bir kinetik enerjiye sahip, bir eksen etrafında dönen metal olmayan kesiciler; kinetik enerji EN 786: 1997, Ek B'den faydalanılarak belirlenebilir.

Kesme tertibatı, sabit kesici çubuğu veya bıçağı (silindir bıçıcı) olan kesme hareketini sağlamak üzere yaklaşık yatay ekseninde dönerken, arkasında yürünen veya binilen çim kesme makinesi veya çim kesme ataşmanı/ataşmanları olan makinedir.

33- Ot Kesme Makineleri

Çim veya benzeri yumuşak bitkileri kesmek amacıyla, metal olmayan ince teller veya her biri 10 J'den daha fazla bir kinetik enerjiye sahip, bir eksen etrafında dönen metal olmayan kesicileri olan, elektrikli olarak güçlendirilen arkasından yürünen veya elde taşınan çim kesme makinesidir. Kesici tertibat, yaklaşık olarak yere paralel (çim bıçıcı) veya dik (çim kenar düzeltici) olan bir düzlemde çalışır. Kinetik enerji EN 786: 1997, Ek B'den faydalanılarak belirlenebilir.

34-Yaprak Üfleyci

Yüksek hava akış hızı vasıtasıyla çimler, patika yollar, yollar, sokaklar ve benzeri yerlerde bulunan yaprakları ve diğer malzemeleri temizleyen güçlendirilmiş uygun bir makinedir. Taşınabilir (elde tutulan) veya taşınamaz fakat mobil olabilir.

35-Yaprak Toplayıcı

Makinenin içinde bir vakum oluşturan ve toplanan malzeme için emme memesi ve konteyneri olan bir güç kaynağından meydana gelen, emme tertibatı kullanılarak yaprakları ve diğer hurdaları toplayan güçlendirilmiş uygun bir makinedir.

Taşınabilir (elde tutulan) veya taşınamaz fakat mobil olabilir.

36- Kaldırılmalı Kamyon, İçten Yanmalı Motor Tahrikli, Karşı Ağırlıklı

- Karşı ağırlığı ve hidrolik kaldırma donanımı (direk, teleskopik kol veya mafsallı kol) olan tekerlekli, içten yanmalı motor tahrikli, hidrolik kaldırılmalı kamyonlardır. Bunlar aşağıdakilerdir:
- Sert arazi kamyonları (düzeltilmemiş arazi üzerinde ve inşaat alanı gibi bozulmamış arazi üzerinde esas olarak çalıştırılması amaçlanan tekerlekli karşı ağırlıklı kamyonlardır.
- Özellikle, konteyner taşımacılığı için yapılan karşı ağırlıklı hidrolik kamyonlar hariç, diğer karşı ağırlıklı hidrolik kamyonlar.

37- Yükleyciler

Makinenin öne doğru hareketi boyunca yükleme yapan veya kazan ve malzemeleri kaldıran, nakleden ve boşaltan ön kısmına kepçe monteli destek yapısı ve bağlantısı olan kendinden tahrikli tekerlekli veya paletli bir makinedir.

38- Hareketli Vinç

Sabit çalışma yataklarına ihtiyaç duymadan, kararlılık için yer çekimine bağlı olarak hareket etme, yükleme veya boşaltma işlerini yapabilecek özellikte kendinden güç tahrikli kollu bir vinçtir. Lastikler, paletler üzerinde veya diğer hareketli düzeneklerle birlikte çalışır. Sabitleştirilmiş konumlarda, vinç kararlılığını artıran destek ayaklarıyla veya diğer aksesuarla desteklenebilir. Hareketli vincin üst yapısı, dairesel olarak tam daire veya sınırlı döner ya da dönmez tipte olabilir. Normal olarak, kolu ve yükü kaldırmak ve indirmek için bir veya daha fazla yük asansörü ve/veya hidrolik silindirlerle donatılır.

Hareketli vinçler kolayca indirilebilecek şekilde tasarlanmış teleskopik, mafsallı, kafesli kollarla veya bunların birleşimi ile donatılır. Kollara asılı olan yükler, kancalı kilitleme tertibatları veya özel hizmetler için olan diğer yük kaldırma ataşmanları yardımıyla taşınabilir.

39- Hareketli Atık Konteyneri

Atıkları geçici olarak depolama amacıyla, tekerlek takılı ve bir kapak ile donatılmış, uygun şekilde tasarımılanan konteynerdir.

40- Motorlu Çapalama Teçhizatı

Yaya kumandalı olarak tasarımılanan kendinden tahrikli bir makine, aşağıda belirtilen özelliklere sahip olabilir:

- Çalışma elemanları, itici güç (motorlu çapalama) sağlamak üzere çapalama aletleri olarak işlev görecektir şekilde, tekerlek/tekerlekler destekli veya desteksiz
- Motor ile doğrudan harekete geçirilen, bir veya değişik tekerlek/tekerlekler tarafından tahrik edilen ve çapalama aletleri (tahrik tekerleği/tekerlekleri olan motorlu çapalama teçhizatı) ile donatılan.

41- Kaldırım Finişerleri

Yüzeyler üzerinde bitüm karışımı, beton ve mıcır gibi yapı malzeme katmanlarını uygulamak amacıyla kullanılan hareketli bir yol yapım makinesidir. Kaldırım finişerleri, yüksek sıkıştırma laması ile donatılabilir.

42- Yığma Teçhizatı

Örneğin, darbeli çekiciler, kanal kazıcılar, titreşim tertibatları veya yığınların yapılmasında ve çekilmesinde kullanılan durgun yığın itme/çekme makine ve elemanları ile aynı zamanda aşağıda belirtilenleri de kapsayan, yığın yapma ve çekme teçhizatı:

- Taşıyıcı makineden oluşan yığın teçhizatı (palet, tekerlek veya ray monteli öndeki ataşmanı taşıyan, önden giden veya kılavuz sistemi)
- Örneğin; yığın kapakları, koruyucu başlıklar, levhalar, izleyiciler, sıkma tertibatları, yığın taşıma tertibatları, yığın kılavuzları, ses siperleri ve darbe/titreşim emen tertibatları, güç oluşturmaları/üreteçleri (jeneratörler) ve personel kaldırma tertibatları veya platformları gibi aksesuarlar.

43- Boru Döşeyiciler

Özellikle boruları taşımak, döşemek ve boru hatlarının teçhizatını taşımak için tasarımılanmış, paletli veya tekerlekli kendinden tahrikli bir makinedir. Bir traktöre bağlanmak üzere tasarımılanan makine, tekerlek, ana kasa, karşı ağırlık, bom, yük asansör mekanizması ve döşey olarak bir eksen etrafında hareket eden yan bom gibi özellikle tasarımılanmış elemanlardır.

44- Yol Tırtılı (Yol Açma Makinesi)

Monte edilen donanımı yoluyla kar veya buz üzerinde bir itme veya çekme gücü uygulamak üzere kullanılan kendinden tahrikli paletli bir makinedir.

45- Güç Jeneratörü

Devamlı olarak elektrik güç teminini sağlayan döner bir elektrik jeneratörünü çalıştıran içten yanmalı motordan oluşan herhangi bir tertibattır.

46- Motorlu Süpürücü

Emme giriş yoluna çöpleri süpürmek için bir donanıma sahip olan, pnömatik olarak yüksek hızdaki hava akışı yoluyla veya mekanik olarak bir toplama sistemiyle çöpü toplama haznesine taşıyan süpürerek toplama işlemi yapan bir makinedir. Süpürme ve toplama tertibatları, taşıtlara özgü tescilli kamyon şasesi üzerine monte edilebilir veya kendi şasesine dahil edilerek birleştirilebilir. Tertibat, değiştirilebilir karoseri sistemine sahip olması durumunda sabitlenebilir veya sökülebilir.

47- Atık Toplama Taşıtı

Konteynerler veya el ile yüklenen, ev ve yığın atıklarının toplanması ve taşınması için tasarımılanan bir taşıttır. Taşıt, bir sıkıştırma mekanizması ile donatılabilir. Bir atık toplama taşıtı, üzerine gövdenin monte edildiği kabinli bir şaseden meydana gelir. Konteyner kaldırma tertibatı ile donatılabilir.

48- Yol İşleme (frezeleme) Makinesi

Üzerinde yüzey işleme takımları takılı olan, güç tahrikli silindirik bir gövdenin kullanılmasıyla asfaltlanmış yüzeyden malzemenin kaldırılması için kullanılan hareketli bir makinedir. Kesici tamburlar kesme işlemi süresince döner.

49- Kazıyıcılar

Bahçelerde, parklarda ve benzer diğer alanlarda, çim yüzeyini boylamasına kesmek ve kazımak için uygun bir tertibatla donatılan ve kesme derinliğini belirlemek için yeri kullanan, arkasında yürüyen veya üzerinde operatörlü güç tahrikli bir makinedir.

50- Parçalayıcı / Ufaltıcı

Yığın organik malzemeleri daha küçük parçalara ufaltmak amacıyla, bir veya daha fazla kesici takımlara sahip olan, sabit konumda kullanılmak için tasarımılanan güç tahrikli bir makinedir. Genellikle, bu makine, içeriye alınan malzemenin geçtiği giriş besleme açıklığından (bir aletle veya aletsiz tutulabilir) meydana gelir ve herhangi bir metotla (kesme, doğrama, ezme veya diğer metotlarla) kesen ve kesilen malzemeyi oluk vasıtasıyla boşaltan bir tertibattır. Toplayıcı bir tertibat takılabilir.

51- Dönen Takımlı Kar Püskürtme Makinesi

Karayollarındaki karı döner aletlerle uzaklaştıran, üfleme tertibatları hızlandırabilen ve püskürtebilen bir makinedir.

52- Emme Taşıtı (Vidanjör)

Vakum tertibatları vasıtasıyla kanalizasyonlardan veya benzer tesisatlardan suyu, çamuru, lıgı, atığı veya benzer malzemeleri toplamak için bir tertibatla donatılmış taşıttır. Bu tertibat taşıtlara özgü tescilli kamyon şasesi üzerine monte edilebilir veya kendi şasesine dahil edilerek birleştirilebilir. Tertibat, değiştirilebilir karoseri sistemine sahip olması durumunda sabitlenebilir veya sökülebilir.

53- Kuleli Vinç

Çalışma konumunda yaklaşık olarak düşey duran, kulenin üst kısmına yerleştirilmiş kolu bulunan, döndürülebilen kollu bir vinçtir. Bu güç tahrikli alet, yük kaldırma açısını değiştirerek, aletin tamamını döndürerek, hareket ettirerek, asılı yükleri kaldırmak ve indirmek için bu tür yüklerin taşınmasına ait tertibatlarla donatılır. Bazı aletler, gerekli olmayan bütün hareketleri yapmayıp birden fazla hareket yapabilir. Bu alet sabit konumda kurulabilir veya yer değiştirici ya da tırmanıcı tertibatlarla donatılabilir.

54- Kanal Kazıcılar

Makinenin hareketi vasıtasıyla, sürekli bir çalışmada öncelikle hendekleri oluşturmak amacıyla tasarımılanmış, ön veya arkasına monteli kanal kazıcı bağlantı ve ataşmanı bulunan, üzerinde operatörlü veya yaya kumandalı, paletli veya tekerlekli, kendinden tahrikli bir makinedir.

55- Mikser (Karıştırıcı) Kamyon

Hazır karıştırılmış betonu, beton karıştırma tesisinden iş alanına taşımak üzere bir tamburla donatılmış bir taşıttır. Taşıt hareket ederken veya dururken, tambur dönebilir. Tambur dönmek suretiyle iş alanına tamburu boşaltır. Tambur, taşıtı çalıştıran motorla veya ilave bir motorla tahrik edilir.

56- Su Pompası Ünitesi (Su içinde kullanılmayan)

Kendi bünyesinde su pompası ve tahrik sistemi bulunan bir makinedir. Su pompası, alt seviyeden üst enerji seviyesine suyu yukarı çıkartan tertibattır.

57- Kaynak Jenaratörü

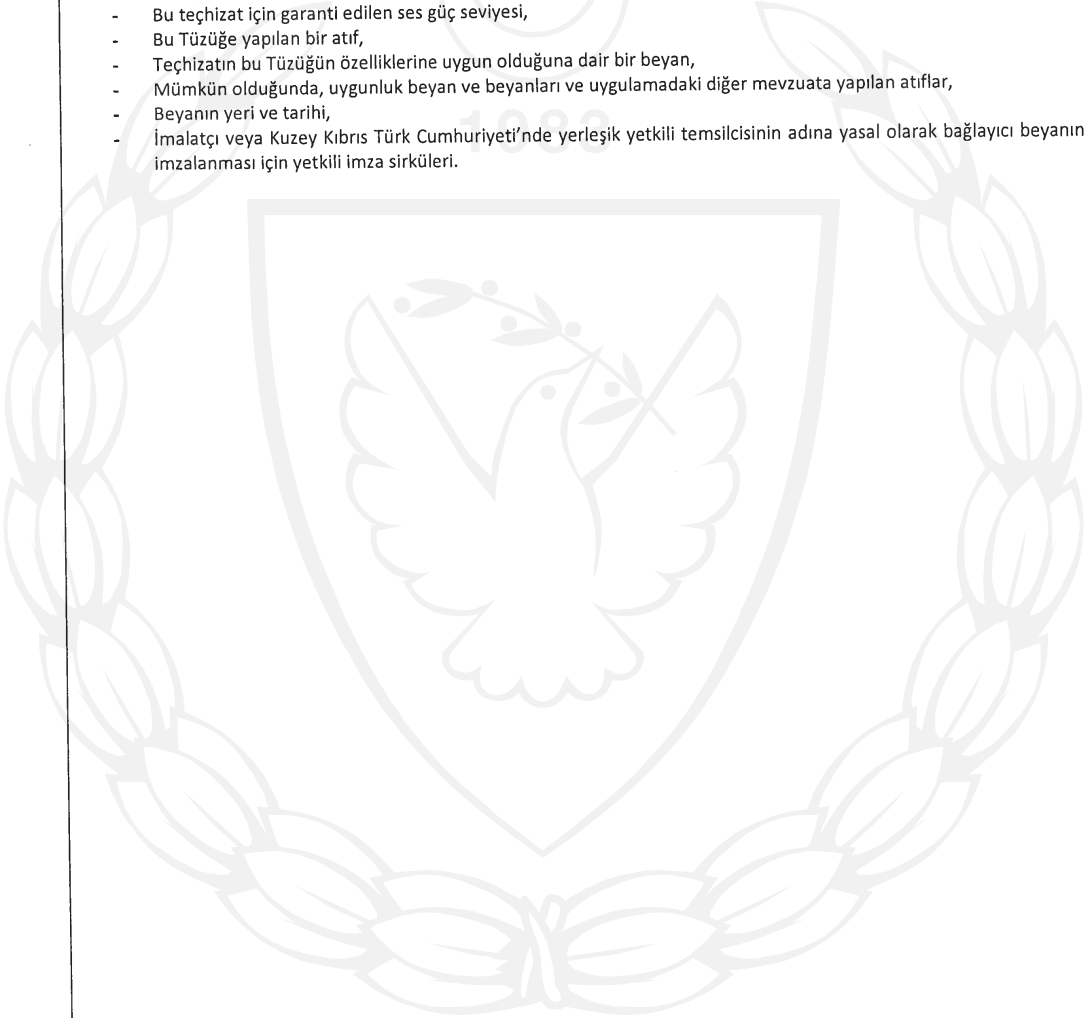
Kaynak akımı oluşturan, herhangi bir döner tertibattır.

Ek- II
(Madde 8(1))

AT UYGUNLUK BEYANI

AT uygunluk beyanı aşağıdaki hususları ihtiva etmelidir:

- İmalatçının veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin adı ve adresi,
- Teknik belgeleri (dokümanları) muhafaza eden kişinin adı ve adresi,
- Teçhizatın tanıtımı,
- Takip edilen uygunluk değerlendirme prosedürü ve uygun olduğunda, ilgili onaylanmış kuruluşun adı ve adresi,
- Bu tipi temsil eden teçhizatın üzerinde ölçülen ses güç seviyesi,
- Bu teçhizat için garanti edilen ses güç seviyesi,
- Bu Tüzüğe yapılan bir atıf,
- Teçhizatın bu Tüzüğün özelliklerine uygun olduğuna dair bir beyan,
- Mümkün olduğunda, uygunluk beyan ve beyanları ve uygulamadaki diğer mevzuata yapılan atıflar,
- Beyanın yeri ve tarihi,
- İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin adına yasal olarak bağlayıcı beyanın imzalanması için yetkili imza sirküleri.



Ek- III
(Madde 5(1) ve Madde 5(2))
AÇIK ALANDA KULLANILAN TEÇHİZATTAN YAYILAN HAVADAKİ GÜRÜLTÜNÜN
ÖLÇÜLMESİ METODU

Bu Ek, dış mekanlarda kullanılan ekipmanların ses gücü seviyelerini belirlemek için kullanılacak hava gürültüsünü ölçme yöntemlerini içermektedir.

Bu Ek'in A Bölümü, gürültü kaynağını saran bir ölçüm yüzeyinde ses basıncı seviyesini ölçmek ve bu kaynağın ürettiği ses gücü seviyesini hesaplamak için temel gürültü emisyon standartını ve bu temel gürültü emisyon standartına ilişkin genel ekleri belirlemektedir.

Bu Ek'in B Bölümü, belirli bir standarta atf olarak ya da uygulanabilir test ve işletim koşullarının tanımı olarak sunulan ekipmana özgü gürültü test kodunu belirlemektedir. Bu kod, aşağıdakileri içermektedir:

- (a) deneme ortamı;
- (b) çevresel düzeltmenin değeri (K 2A);
- (c) ölçüm yüzeyinin şekli ve boyutları;
- (ç) kullanılacak mikrofonların sayısı ve konumu;
- (d) ekipmanın montajı ve kurulumuna ilişkin gereksinimler;
- (e) Birden fazla farklı işletim koşulu ile yapılan testlerin kullanılması durumunda, elde edilen ses gücü seviyelerini hesaplama yöntemi.

Belirli ekipman türlerini test ederken, üreticiler veya ekonomik operatörler, bu Ek'in A Bölümündeki temel gürültü emisyon standartını ve genel eklerini, ayrıca B Bölümünde belirlenen ekipmana özgü gürültü test kodunu kullanmalıdır. B Bölümündeki gürültü test kodları, farklı ekipman kategorilerinin özelliklerini dikkate alarak A Bölümünde belirlenen spesifikasyonları tamamlamak amacıyla tasarlanmıştır. B Bölümündeki gürültü test kodları, farklı alternatif teknik çözümler arasında seçim yapma olanağını sağlıyorsa, üreticiler veya ekonomik operatörler, A Bölümünde belirlenen spesifikasyonlarla uyumlu olanları kullanmalıdır. A Bölümü ile B Bölümü arasında bir çatışma olması durumunda, B Bölümü hükümleri öncelikli olacaktır.

B Bölümünde belirlenen gürültü test kodları veya B Bölümünde atıfta bulunulan standartlar, ekipman kategorisindeki bazı ekipman modellerine uygulanamazsa, üreticiler veya ekonomik operatörler, garanti edilen ses gücü seviyesini temel gürültü emisyon standartına ve A Bölümünde belirtilen uygun eklerin gerekliliklerine göre belirlemelidir.

BÖLÜM A

TEMEL GÜRÜLTÜ EMİSYON STANDARTI

Üreticiler veya ekonomik operatörler, bu A Bölümünde belirlenen genel ekler şartına bağlı olarak ses gücü seviyesini L_{WA} belirlemek için temel gürültü emisyon standardı EN ISO 3744:2010'u kullanmalıdır. Üreticiler veya ekonomik operatörler, bu A Bölümünde veya B Bölümündeki uygulanabilir gürültü test kodunda aksi belirtilmedikçe, EN ISO 3744:2010'daki tüm maddeleri uygulamalıdır.

TEST Eshasında GÜRÜLTÜ KAYNAĞININ ÇALIŞMASI

1.1. Fan hızı

Ekipmanın motoruna veya hidrolik sistemine takılı olan fanlar test sırasında çalışmalıdır. Üreticiler veya ekonomik operatörler, fan hızını, uygulandığı takdirde aşağıdaki(a) ile (d) maddelerinde belirtilen gerekliliklere uygun olarak belirlemeli ve bu fan hızını test raporunda belirtmeli ve daha sonraki ölçümlerde kullanmalıdır. Testler sırasında fanlar ters yönde çalıştırılmamalıdır.

(a) Motor veya hidrolik sistemine doğrudan bağlı fan tahriki:

Motor veya hidrolik ekipmanına doğrudan bağlı bir fan tahriki test sırasında çalışmalıdır.

(b) Birkaç farklı hıza sahip fan sürücüsü:

Birden fazla belirgin hızda çalışabilen bir fan, aşağıdaki yöntemlerden biriyle test edilmelidir:

- (i) azami çalışma hızında;
- (ii) İlk testte fan sıfır hızda ayarlanarak, ikinci testte ise fan maksimum hızda ayarlanarak test edilmelidir.

Madde (ii) amaçları doğrultusunda, elde edilen A ağırlıklı yüzey ses basıncı seviyesi L_{pA}, her iki test sonucunu aşağıdaki denklemlerle birleştirilerek hesaplanmalıdır:

$$L_{pA} = 10 \log \left\{ 0,3 \times 10^{0,1 L_{pA,0\%} + 0,7} \times 10^{0,1 L_{pA,100\%}} \right\}$$

Burada:

- L_{pA,0 %}, fanın sıfır hızda ayarlanmasıyla belirlenen A ağırlıklı yüzey ses basıncı seviyesidir;
- L_{pA,100 %} maksimum hızda ayarlanmış fan ile belirlenen A ağırlıklı yüzey ses basıncı seviyesidir;

(c) Sürekli değişken hızda sahip fan sürücüsü:

Sürekli değişken hızda çalışabilen bir fan, 1.1(b) maddesine uygun olarak ya da fan hızı maksimum hızın en az %70'ine ayarlanarak test edilmelidir.

Motor sıcaklığı tarafından otomatik olarak düzenlenen visko-statik fanlar, kontrol kaynağından bağımsız olarak sürekli değişken hızda çalışıyormuş gibi kabul edilecektir;

(d) Birden fazla fana sahip ekipmanlar:

Bir makine birden fazla fan ile donatılmışsa, tüm fanlar yukarıdaki (a), (b) veya (c) maddelerinde belirtilen koşullar altında çalışmalıdır.

1.2. **Yükten arındırılmış motorlu ekipman testi**

Yükten arındırılmış motorlu ekipmanın yaydığı gürültüyü ölçmeden önce, üreticiler veya ekonomik operatörler, ekipmanın motorunu ve hidrolik sistemini kullanım talimatlarına uygun olarak ısıtmalı ve güvenlik gerekliliklerine uymalıdır.

Üreticiler veya ekonomik operatörler, çalışma ekipmanını veya hareket mekanizmasını çalıştırmadan, ekipman sabit bir pozisyonda iken gürültüyü ölçmelidir. Ölçüm amacıyla motor, net güç¹ karşılık gelen belirtilen hızdan daha az olmamak üzere rölantide² çalışmalıdır.

Makine bir jeneratör veya şebekeden güç alıyorsa, üretici tarafından motora belirtilen besleme akımının frekansı, makine bir indüksiyon motoru ile donatılmışsa ± 1 Hz stabil olmalı ve makine bir komütatör motoru ile donatılmışsa besleme voltajı $\pm \%1$ oranında nominal voltaja sahip olmalıdır. Besleme voltajı, çıkarılamayan bir kablo veya telin fişinde ya da çıkarılabilir bir kablo sağlanmışsa makinenin girişinde ölçülmelidir. Jeneratörden sağlanan akım dalga şekli, şebekeden elde edilen dalga şekline benzer olmalıdır.

Makinede birden fazla voltaj aralığı etiketlenmişse, üreticiler veya ekonomik operatörler, ölçümleri en yüksek etiketli voltaj aralığında almalıdır. Voltaj aralığı 220-240 V ise, test 230 V'de yapılmalıdır.

Makine bir veya daha fazla batarya ile çalışıyorsa, bataryalar kapasitesinin en az %70'ine kadar şarj edilmiş olmalıdır.

Üreticiler veya ekonomik operatörler, test raporunda kullanılan nominal hız ve karşılık gelen net gücü belirtmelidir.

¹ Net güç, krank milinin sonunda test tezgahında elde edilen 'kW' cinsinden motor gücünü veya eş değerini ifade eder ve Birleşmiş Milletler Avrupa Ekonomik Komisyonu (UNECE) tarafından belirtilen içten yanmalı motorların gücünün ölçüm yöntemine göre ölçülür. Bu, tarımsal ve ormancılık traktörlerine ve karayolu dışı mobil makinelere monte edilecek içten yanmalı motorların onayına ilişkin standart hükümleri içeren Regülasyon No 120 Revizyon 2'ye dayanarak net güç, net tork ve spesifik yakıt tüketiminin ölçümü ile ilgilidir (AB Resmi Gazetesi L 166, 30.6.2015, s. 170).

² Bir motorun rölantisi ya en düşük motor hızında (gazın tamamen bırakılması) ya da makineyi veya herhangi bir aletini hareket ettirmek için gerekli olan en düşük motor hızında çalıştırılabilir; bu, belirli ekipman kategorisi için uygulanabilir.

Ekipmanın birden fazla motoru varsa, ölçümler sırasında bu motorlar aynı anda çalışmalıdır; aksi takdirde, mümkün olan her motor kombinasyonunun gürültü emisyonları ölçülmelidir.

1.3. Yük altında çalışan ekipmanın testi

Yük altında motorlu ekipmanın yaydığı gürültüyü ölçmeden önce, üreticiler veya ekonomik operatörler, ekipmanın motorunu (hareket cihazını) ve hidrolik sistemini kullanım talimatlarına uygun olarak ısıtmalı ve güvenlik gerekliliklerine uymalıdır. Üreticiler veya ekonomik operatörler, ölçüm sırasında uyarı kornası veya geri gitme alarmı gibi bir sinyal cihazını çalıştırmamalıdır.

Üreticiler veya ekonomik operatörler, ölçüm sırasında ekipmanın hızını veya hareketini kaydetmeli ve bu hızı veya hareketi test raporunda belirtmelidir.

Ekipman birden fazla motor veya grup ile donatılmışsa, ölçümler sırasında bu motorlar veya gruplar aynı anda çalışmalıdır; aksi takdirde, üreticiler her mümkün motor veya grup kombinasyonunun gürültüsünü ölçmelidir.

Üreticiler veya ekonomik operatörler, her tür ekipman için yük altında belirli işletme koşulları belirlemelidir. Belirli işletme koşulları, mümkün olduğunca, gerçek çalışma koşullarında karşılaşılan etkileri ve stresleri benzer şekilde üretmelidir.

1.4. Elle kullanılan ekipmanın testi

Üreticiler veya ekonomik operatörler, her tür elle kullanılan ekipman için, gerçek çalışma koşullarında karşılaşılan etkileri ve stresleri benzer şekilde üreten geleneksel işletme koşulları belirlemelidir.

2. YÜZEY SES BASINCI SEVİYESİNİN BELİRTİLMESİ

Üreticiler veya ekonomik operatörler, yüzey ses basıncı seviyesini en az üç kez belirlemelidir. Belirlenen değerlerden en az ikisi 1 dB'den fazla farklılık göstermiyorsa, ek ölçümler gerekmeyecektir. Bunun aksi durumunda, üreticiler veya ekonomik operatörler, 1 dB'den fazla farklılık göstermeyen iki değer elde edene kadar ölçümlere devam etmelidir. Üreticiler veya ekonomik operatörler tarafından ses gücü seviyesinin hesaplanmasında kullanılacak A-ağırlıklı yüzey ses basıncı seviyesi, 1 dB'den fazla farklılık göstermeyen en yüksek iki değerin aritmetik ortalaması olacaktır.

Mümkün olduğunda, üreticiler veya ekonomik operatörler, gürültü ölçümlerini tüm mikrofon konumlarında aynı anda almalıdır. Bu, dinamik testler için özellikle önemlidir. Bunun mümkün olmadığı durumlarda, üreticiler veya ekonomik operatörler, test ortamında stabil koşullar sağlamak ve makineden veya diğer faktörlerden, arka plan gürültüsü ve rüzgar hızı dahil, istenmeyen değişkenliklerin dahil olma riskini en aza indirmek için özel özen göstermelidir.

3. RAPORLANACAK BİLGİLER

Ek V'in 3. maddesinde, Ek VI'nın 3. maddesinde, Ek VII'nin 2. maddesinde ve Ek VIII'in 3.1 ve 3.3 maddelerinde öngörülen teknik belgelerde gerekli olan test raporu, test edilen gürültü kaynağını tanımlamak için gerekli teknik verileri, gürültü test kodunu ve test sırasında kullanılan ve elde edilen akustik verileri içermelidir.

Test edilen gürültü kaynağının A-ağırlıklı ses gücü seviyesi rapor edileceği zaman, en yakın tam sayıya yuvarlanmalıdır (0,5'ten küçükse, daha düşük tam sayı; 0,5 veya daha büyükse, daha yüksek tam sayı kullanılmaktadır).

Bu Ek'in girişinin son paragrafında belirtilen nedenler ve koşullar çerçevesinde, üreticiler veya ekonomik operatörler, ses gücü seviyesini belirlemek için bu Tüzüğün yürürlüğe girdiği tarihten önce geçerli olan Ek III'ün versiyonunda belirtilen yöntemleri kullanırlarsa, üreticiler veya ekonomik operatörler, hem bu Tüzüğün yürürlüğe girdiği tarihten önce geçerli olan Ek III'ün versiyonundaki yöntemler hem de bu Ek'te belirtilen yöntemlere göre gerçekleştirilen ölçümlere ilişkin verileri test raporunda kaydetmelidir.

Bu Tüzüğün yürürlüğe girdiği tarihten önce piyasaya sürülen veya hizmete sokulan ekipman modelleri için, ilgili ulusal otoriteler ve bildirilmiş kuruluşlar, bu Tüzüğün yürürlüğe girdiği tarihten önce geçerli olan Ek III'ün versiyonunda belirtilen yöntemlere uygun olarak gerçekleştirilen gürültü ölçümlerinin teknik raporlarını uygunluk değerlendirmesi amacıyla ve Ek V'in 3. noktası, Ek VI'nın 3. noktası, Ek VII'nin 2. noktası, Ek VIII'in 3.1 ve 3.3 noktalarında belirtilen ürünler için teknik belgelerle ilgili gereklilikler çerçevesinde bu Tüzüğün yürürlüğe girdiği tarihten sonra kabul edecektir.

4. ÇEVRESEL DÜZELTME K 2A

Üreticiler veya ekonomik operatörler, çevresel düzeltme K_{2A} 'yı EN ISO 3744:2010, Bölüm 4.3'e uygun olarak belirlemelidir.

Eğer $K_{2A} \leq 0,5$ dB ise ihmal edilebilir.

Eğer $K_{2A} > 4$ dB ise, test ortamı bu Tüzüğün gerekliliklerini karşılamamaktadır ve değiştirilmelidir.

Üreticiler veya ekonomik operatörler, bu Ek'in Bölüm B'sinde belirtilen belirli ekipmanlar için gürültü test kodunda yer alan çevresel düzeltme ile ilgili spesifikasyonları, mevcut olduğunda kullanmalıdır.

BÖLÜM B

ÖZEL EKİPMANLAR İÇİN GÜRÜLTÜ TEST KODLARI

0. YÜKSÜZ OLARAK TEST EDİLEN EKİPMAN

Test alanı

Betonun veya gözeneksiz asfaltın yansıtıcı yüzeyi

Çevresel düzeltme K 2A

$K_{2A} = 0$

Ölçüm yüzeyi/mikrofon pozisyonu sayısı/ölçüm mesafesi:

(a) Referans paralel kenarın en büyük boyutu 8 m'yi geçmiyorsa:

Yarım küre/EN ISO 3744:2010, Ek F'ye uygun olarak altı mikrofon pozisyonu.

(b) Referans paralel kenarın en büyük boyutu 8 m'yi aşıyorsa: Ölçüm mesafesi $d = 1$ m olacak şekilde ISO 3744:2010'a uygun paralel kenar.

Yükten arındırılmış test

Gürültü testleri, bu Ek'in Bölüm A, madde 1.2'ye uygun olarak gerçekleştirilmelidir

Gözlem süresi ve birden fazla çalışma koşulu kullanıldığında ortaya çıkan ses gücü seviyesinin belirlenmesi

Gözlem süresi, en az 15 saniye veya makinenin en az 3 çalışma döngüsü olmalıdır.

1. İÇTEN YANMALI MOTORLU ERIŞİM PLATFORMLARI

EN 280-1:2022, madde 4.12.2.

2. ÇALI KESİCİLER

EN ISO 22868:2021

3. EŞYALARIN TAŞINMASINDA KULLANILAN YÜK ASANSÖRLERİ

Bu Bölümdeki 0 numaralı paragrafa bakınız.

Motorun geometrik merkezi, yarımkürenin merkezi üzerinde konumlandırılmalıdır. Asansör, yük olmadan hareket etmeli ve gerektiğinde yarımküreden nokta 1 yönünde ayrılmalıdır.

4. AÇIK ALANDA KULLANILAN ŞERİTLİ TESTERE MAKİNESİ

EN ISO 19085-16:2021, madde 6.2.2.

Bu standartın EN ISO 3744:2010'a dayanan ölçüm yöntemi uygulanır.

5. AÇIK ALANDA KULLANILAN DAİRE TESTERE MAKİNESİ

Ölçüm yüzeyi/mikrofon pozisyonu sayısı/ölçüm mesafesi

ISO 7960:1995, Ek A, ölçüm mesafesi $d = 1$ m.

Yük altında test

ISO 7960:1995, Ek A (sadece A2(b) noktası).

Gözlem süresi

ISO 7960:1995, Ek A.

6. ELDE TAŞINAN ZİNCİRLİ TESTERE

(a) İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar

EN ISO 22868:2021

(b) Elektrik motoruyla çalıştırılan ekipmanlar

EN 62841-4-1:2020, Ek I

7. YÜKSEK BASINÇLI KOMBİNE YIKAMA VE EMME (VAKUM) ARAÇLARI

Her iki cihaz aynı anda çalıştırılabiliyorsa, bu Bölüm B'nin 26 ve 52 numaralı maddelerine göre çalıştırılmalıdır. Aksi takdirde, her iki cihazın gürültü emisyonları ayrı ayrı ölçülmeli ve yüksek değerler esas alınmalıdır.

8. SIKIŞTIRMA MAKİNELERİ

(a) Titreşimli plakalar ve titreşimli tokmaklar

EN 500-4: 2011, madde 5.10.1

(b) Silindirler

EN 474-13:2022, madde 4.6.

9. KOMPRESÖRLER

EN ISO 2151:2008

Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

10. ELLE TUTULAN BETON KIRICILARI VE DELİCİLER

(a) İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar

Ölçüm yüzeyi/mikrofon pozisyonu sayısı/ölçüm mesafesi

Yarımküre/altı mikrofon pozisyonu, EN ISO 3744:2010, Ek F ve aşağıdaki tabloya göre, ekipmanın kütlesine bağlı olarak aşağıdaki tabloda verilen şekilde yerleştirilir:

Ekipmanın kütlesi m (kg cinsinden)	Yarımkürenin yarıçapı (m cinsinden)	z, 2, 4, 6 ve 8 numaralı mikrofon konumları için (m cinsinden)
$m < 10$	2	0,75
$m \geq 10$	4	1,50

Ekipmanların montajı:

Bütün cihazlar dikey pozisyonda test edilir.

Test cihazı bir hava egzozuna sahipse, eksenini iki mikrofon konumundan eşit uzaklıkta olmalıdır. Güç kaynağının gürültüsü, test edilen cihazdan kaynaklanan gürültü emisyonunun ölçümünü etkilememelidir.

Cihaz desteği:

Cihaz, test sırasında yerin altına yerleştirilmiş bir beton çukurda bulunan, küp şeklinde bir beton bloğa yerleştirilmiş bir araca bağlanmalıdır.

Testler sırasında, cihaz ile destek aracı arasında ara bir çelik parça yerleştirilebilir. Bu ara parça, cihaz ile destek aracı arasında stabil bir yapı oluşturmalıdır. Şekil 10.1'de bu gereklilikler yer almaktadır.

Blok özellikleri

Blok, kenarında $0,60 \text{ m} \pm 2 \text{ mm}$ uzunluğunda ve mümkün olduğunca düzgün bir küp şeklini almalıdır. Takviye edilmiş betondan yapılmalı ve aşırı tortulama önlemek için $0,20 \text{ m}$ 'ye kadar katmanlar halinde iyice titreşimle yerleştirilmelidir.

Betonun kalitesi

Betonun kalitesi EN 206:2013+A2:2021 standardının C 50/60'ına uygun olmalıdır.

Küp, her biri diğerinden bağımsız olan, bağırsız 8 mm çapında çelik çubuklarla takviye edilmelidir. Tasarım

konsepti Şekil 10.2'de gösterilmektedir.

Destekleyici alet:

Araç, bloğa yerleştirilmeli ve 178 mm ile 220 mm arasında çapı olan bir tokmak ve test edilen cihazla normalde kullanılan ve ISO 1180:1983/Add 1:1985 ile uyumlu olan bir alet çenesi bileşeninden oluşmalıdır; ancak, pratik testin yapılabilmesi için yeterince uzun olmalıdır.

İki bileşenin entegre edilmesi için uygun işlem yapılmalıdır. Araç, tokmağın alt kısmı bloğun üst yüzeyinden $0,30 \text{ m}$ uzaklıkta olacak şekilde bloğa sabitlenmelidir (Bkz. Şekil 10.2).

Blok, özellikle destek aracının ve betonun birleştiği noktada, mekanik olarak sağlam kalmalıdır. Her testten önce ve sonra, beton bloğa yerleştirilen aracın ona entegre olduğu doğrulanmalıdır.

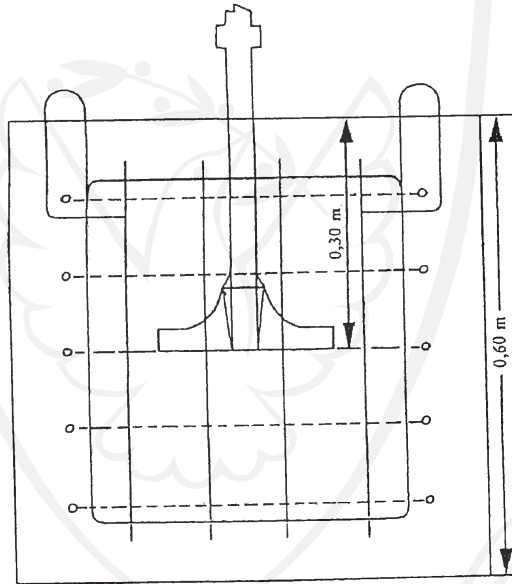
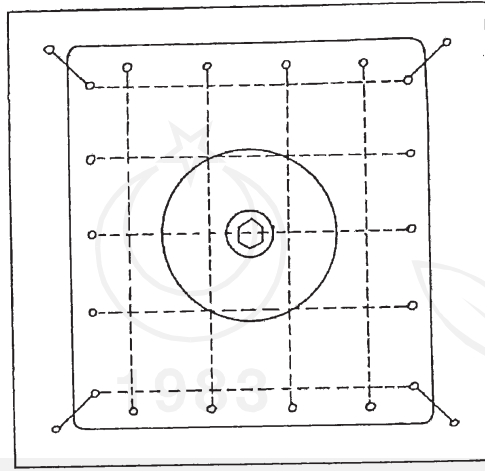
Küpün yerleştirilmesi:

Küp, her taraf çimento ile kaplanmış bir çukura yerleştirilmeli ve Şekil 10.3'te belirtildiği gibi, üst yüzeyi zemine paralel olacak şekilde en az 100 kg/m^2 ağırlığında bir ekran levhası ile kaplanmalıdır. Herhangi bir parazit gürültüsünü önlemek için, blok, çukurun alt ve yanlarından elastik bloklarla

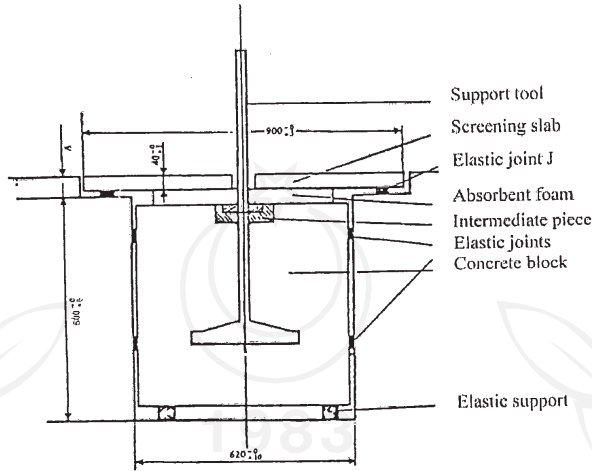
Şekil 10.1

Şekil 10.2

Test blok



Test cihazı



A değeri, elastik conta J üzerine oturan ekran levhasının zemine paralel olmasını sağlayacak şekilde olmalıdır.

(b) **Elektrik motoruyla çalıştırılan ekipmanlar**

EN IEC 62841-2-6:2020, EN IEC 62841-2-6:2020/A11:2020, Ek I, madde I.2

(c) **Pnematik veya hidrolik tahrikli ekipman**

İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanların aynısı

11. **BETON VEYA HARÇ KARIŞTIRICILARI**

Yük altında test

Karıştırma cihazı (tambur), 0 ile 3 mm arasındaki granülasyona sahip kumla nominal kapasitesine kadar doldurulmalı, nem oranı ise %4 ile %10 arasında olmalıdır.

Karıştırma cihazı en az nominal hızda çalıştırılmalıdır.

Gözlem süresi

Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

12. **İNŞAAT VİNÇLERİ**

(a) **İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar**

No 0. bkz.

Motorun geometrik merkezi, yarım kürenin merkezi üzerine yerleştirilmelidir; vinç bağlanmalı, ancak herhangi bir yük uygulanmamalıdır.

(b) **Elektrik motoruyla çalıştırılan ekipmanlar**

EN 14492-2:2019, Ek M.

13. **BETON VE HARÇ TAŞIMA VE PÜSKÜRTME MAKİNALARI**

EN 12001:2012, Ek C

14. KONVEYÖR (TAŞIYICI) BANTLAR

No 0. bkz.

Motorun geometrik merkezi, yarımkürenin merkezi üzerinde konumlandırılmalıdır. Kemer, yük olmadan hareket etmeli ve gerektiğinde, nokta 1 yönünde yarım küreyi terk etmelidir.

15. TAŞIT ÜZERİNDEKİ SOĞUTUCU TEÇHİZAT

Yük altında test

Soğutma ekipmanı, gerçek veya simüle edilmiş bir yük alanına yerleştirilmeli ve ses seviyesi, alıcıya sağlanan talimatlara göre, soğutma ekipmanının yüksekliğinin planlanan montaj gereksinimlerini temsil ettiği sabit bir konumda ölçülmelidir. Soğutma ekipmanının güç kaynağı, talimatlarda belirtilen soğutma kompresörü ve fanının maksimum hızını sağlayacak hızda çalışmalıdır. Eğer soğutma ekipmanının, aracın tahrik motoru tarafından beslenmesi amaçlanıyorsa, motor ölçüm sırasında kullanılmamalı ve soğutma ekipmanı uygun bir elektriksel güç kaynağına bağlanmalıdır. Çıkarılabilir traktör üniteleri, ölçüm sırasında çıkarılmalıdır.

Farklı güç kaynakları seçeneği bulunan yük alanı soğutma ünitelerinde kurulu soğutma ekipmanının ses seviyesi, her bir güç kaynağı için ayrı ayrı ölçülmelidir. Raporlanan ölçüm sonuçları, en azından maksimum gürültü çıkışına yol açan çalışma modunu yansıtmalıdır.

Gözlem süresi

Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

16. DOZERLER

ISO 6395:2008 standartının Ek C'sinde belirtilen çalışma ve test koşulları.

17. DELME ALETLERİ

(a) **Mobil sondaj cihazları**

EN 16228-2:2014+A1:2021, madde 5.12

(b) **Yatay yönlendirilmiş sondaj ekipmanları**

EN 16228-3:2014+A1:2021, madde 5.15

(c) **Sondaj için değiştirilebilir yardımcı ekipmanlar**

EN 16228-7:2014+A1:2021, madde 5.3

(d) **Sondaj için diğer tüm ekipmanlar**

EN 16228-1:2014+A1:2021, madde 5.27.2.2

18. DAMPERLİ KAMYONLAR

ISO 6395:2008 standartının Ek F'sinde belirtilen çalışma ve test koşulları.

19. KAMYON ÜZERİNDEKİ SİLOLARI VEYA TANKLARI YÜKLEME VE BOŞALTMA TEÇHİZATI

Kompresörler veya vakum pompaları için no. 9'a bakınız.

Sıvı pompaları için 56. maddeye bakınız.

20. KAZICILAR

ISO 6395:2008 standartının Ek B'sinde belirtilen çalışma ve test koşulları.

21. KAZICILAR - YÜKLEYİCİLER

ISO 6395:2008 standartının Ek E'sinde belirtilen çalışma ve test koşulları.

22. CAM GERİ DÖNÜŞÜM KONTEYNERLERİ

Bu gürültü test kodu amacıyla, EN ISO 3744:2010, madde 3.4'te tanımlandığı şekilde, tek etkinlik zaman entegrasyonlu ses basıncı seviyesi $L_{sub>E</sub>}$, mikrofon konumlarındaki ses basıncı seviyesini ölçmek için kullanılır.

Çevresel düzeltme K 2A

Açık havada ölçüm

$K_{2A} = 0$

Kapalı alanda ölçüm

EN ISO 3744:2010, Ek A'ya uygun olarak belirlenen $K_{sub>2A</sub>}$ sabitinin değeri $\leq 2,0$ dB olmalıdır; bu durumda $K_{sub>2A</sub>}$ göz ardı edilir.

Test esnasındaki çalışma koşulları

Gürültü ölçümü, boş konteynerle başlayıp konteynere 120 cam şişe atıldığında tamamlanan bir tam döngü sırasında yapılmalıdır.

Cam şişeler aşağıdaki şekilde tanımlanmaktadır:

- kapasite: 75 cl;
- kütle: 370 ± 30 g.

Test operatörü, her cam şişeyi boynundan tutarak alt kısmı dolum açıklığına gelecek şekilde dolum açıklığından içeri doğru, kabın merkezine yönelerek nazikçe itmeli; mümkünse şişenin duvarlara çarpmasından kaçınılmalıdır. Sadece, mikrofon pozisyonu 12'ye en yakın olan dolum açıklığı şişelerin atılması için kullanılmalıdır.

Gözlem süresi/süresi ve birden fazla çalışma koşulu kullanıldığında ortaya çıkan ses gücü seviyesinin belirlenmesi

A ağırlıklı tek olaylı zamana entegreli ses basıncı seviyesi, kaba atılan her cam şişe için altı mikrofon konumunda eş zamanlı olarak ölçülür.

Ölçüm yüzeyi üzerinde ortalaması alınan A ağırlıklı tek olaylı zamana entegre ses gücü seviyesi, EN ISO 3744:2010, madde 8.2.2'ye uygun olarak hesaplanır.

Cam şişelerin tüm 120 atışı üzerinden ortalaması alınan A-ağırlıklı tek olay zaman-integral ses basınç seviyesi, ölçüm yüzeyi üzerinde ortalaması alınan A-ağırlıklı tek olay zaman-integral ses basınç seviyelerinin logaritmik ortalaması olarak hesaplanır.

23. GREYDERLER

ISO 6395:2008 standartının Ek G'sinde belirtilen çalışma ve test koşulları.

24. ÇİM BİÇME /ÇİM KENAR DÜZELTME

MAKİNELERİ Bkz. No 2.

25. ÇİT VEYA ÇALI BİÇME MAKİNELERİ

(a) İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar

EN ISO 22868:2021

(b) Elektrik motoruyla çalıştırılan ekipmanlar

EN IEC 62841-4-2:2019, Ek I, madde I.2

26. YÜKSEK BASINÇLI YIKAYICILAR

Yük altında test

Yüksek basınçlı yıkama cihazı sabit konumda test edilmelidir. Motor ve yardımcı üniteler, çalışma ekipmanının işletilmesi için üretici tarafından sağlanan hızda çalışmalıdır. Yüksek basınçlı pompalar, üretici tarafından sağlanan maksimum hız ve çalışma basıncında çalıştırılmalıdır. Uyarlanmış bir meme kullanılarak, basınç düşürme valfi tam reaksiyon gösterme noktasında olmalıdır. Memenin akış gürültüsü, ölçüm sonuçları üzerinde herhangi bir etkiye sahip olmamalıdır.

Gözlem süresi

Gözlem süresi en az 30 saniye olmalıdır.

27. YÜKSEK BASINÇLI SU PÜSKÜRTME (JETİ) MAKİNELERİ

(a) Basınç derecesi ≤ 35 MPa olan ekipmanlar

EN 60335-2-79:2012, Ek CC

(b) Basınç derecesi > 35 MPa olan ekipmanlar

EN 1829-1:2010, madde 6.8.

28. HİDROLİK ÇEKİÇLER

Ölçüm yüzeyi/mikrofon pozisyonu sayısı/ölçüm mesafesi

EN ISO 3744:2010, Ek F/r'ye uygun yarım küre/altı mikrofon konumu = 10 m.

Ekipmanların montajı

Test için çekic, bir taşıyıcıya bağlanmalı ve özel bir test blok yapısı kullanılmalıdır. Şekil 28.1, bu yapının özelliklerini verir ve Şekil 28.2, taşıyıcının konumunu gösterir.

Taşıyıcı

Test çekicleri için taşıyıcı, test çekiclerinin teknik özelliklerinin gereksinimlerini, özellikle ağırlık aralığı, hidrolik çıkış gücü, yağ besleme akışı ve dönüş hattı geri basıncı açısından karşılamalıdır.

Montaj

Mekanik montaj ve bağlantılar (hortumlar, borular vb.) çekiçlerin teknik verilerinde verilen spesifikasyonlara uygun olmalıdır. Kurulum için gerekli olan borular ve çeşitli mekanik bileşenlerden kaynaklanan tüm önemli gürültü ortadan kaldırılmalıdır. Tüm bileşen bağlantıları iyi bir şekilde sıkılmalıdır.

Çekiç stabilitesi ve statik tutma kuvveti

Çekiç, taşıyıcı tarafından sağlam bir şekilde tutularak, normal çalışma koşullarında mevcut olan aynı stabiliteyi sağlamalıdır. Çekiç dik pozisyonda çalıştırılmalıdır.

Alet

Ölçümlerde kör uçlu bir alet kullanılmalıdır. Araç uzunluğu, Şekil 28.1'de (test bloğu) belirtilen gereksinimlere uygun olmalıdır.

Yük altında test

Hidrolik giriş gücü ve yağ akışı

Hidrolik çekiğin çalışma koşulları, uygun şekilde ayarlanmalı, ölçülmeli ve ilgili teknik spesifikasyon değerleriyle birlikte raporlanmalıdır. Test edilen çekiç, çekiğin maksimum hidrolik giriş gücünün ve yağ akışının %90'ı veya daha fazlasına ulaşabilecek şekilde kullanılmalıdır.

Ölçüm zincirlerinin $p_{sub} < s_{sub} >$ ve Q toplam belirsizliğinin $\pm 5\%$ içinde tutulmasına özen gösterilmelidir, böylece hidrolik giriş gücünün $\pm 10\%$ doğruluğunda belirlenmesi sağlanabilir. Hidrolik giriş gücü ile yayılan ses gücü arasında doğrusal bir korelasyon olduğu varsayılırsa, bu, ses gücü seviyesinin belirlenmesinde $\pm 0,4$ dB'den daha az bir varyasyon anlamına gelir.

Çekiç gücüne etki eden ayarlanabilir bileşenler.

Tüm akümülatörlerin, basınç merkezi vanalarının ve diğer ayarlanabilir bileşenlerin ön ayarları, teknik verilerde verilen değerlere uygun olmalıdır. Birden fazla sabit darbe oranının isteğe bağlı olması durumunda ölçümler tüm ayarlar kullanılarak yapılmalıdır. Asgari ve azami değerler sunulmalıdır.

Ölçülecek miktarlar

Çekiğin çalışması sırasında, en az 10 darbe dahil olmak üzere, hidrolik besleme ince basıncının ortalama değeri.

Q Kırıcı girişindeki yağ akışının ortalama değeri p s ile eş zamanlı olarak ölçülür.

Ölçümler esnasında yağ sıcaklığı $+40/ +60$ °C arasında olmalıdır. Hidrolik kırıcı gövdesinin sıcaklığı, ölçümlere başlamadan önce normal çalışma sıcaklığına stabilize edilmelidir.

Tüm akümülatörlerin ön dolum gaz basınçları, statik bir durumda (kesici çalışmıyor) ve $+15 / +25$ °C arasında stabil bir ortam sıcaklığında ölçülmelidir. Ölçülen ortam sıcaklığı, ölçülen akümülatör ön dolum gaz basıncıyla birlikte kaydedilmelidir.

Ölçülen çalışma parametrelerinden değerlendirilecek parametreler

PIN Kırıcının hidrolik giriş gücü, $PIN = p_{s/s}$

Q Hidrolik besleme hattı basıncı ölçümü,

$p_{s/s}$:

- $p_{s/s}$, kırıcı GİRİŞ portuna mümkün olduğunca yakın bir noktada ölçülmelidir;
- $p_{s/s}$, minimum çapı: 100 mm; doğruluk sınıfı $\pm 1,0$ % FSO)

Kesici giriş yağ akışı, Q:

- Q, besleme basınç hattından, kırıcı GİRİŞ portuna mümkün olduğunca yakın bir noktadan ölçülmelidir;
- Q, elektrikli bir debimetre ile ölçülmelidir (doğruluk sınıfı, debi okumasının $\pm 2,5$ 'i).

Yağ sıcaklığının ölçüm noktası, T:

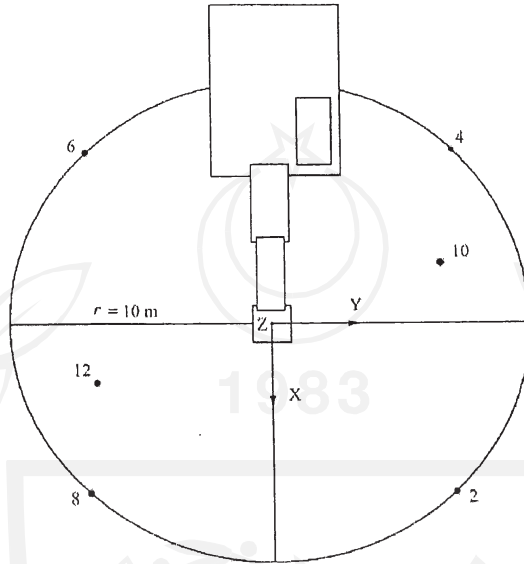
- T, taşıyıcının yağ tankından veya kırıcıya bağlı hidrolik hattan ölçülmelidir. Ölçüm noktası raporda belirtilir;
- Sıcaklık okumasının doğruluğu, gerçek değer ± 2 °C'si dahilinde olmalıdır.

Ortaya çıkan ses gücü seviyesinin gözlem/belirlenme süresi

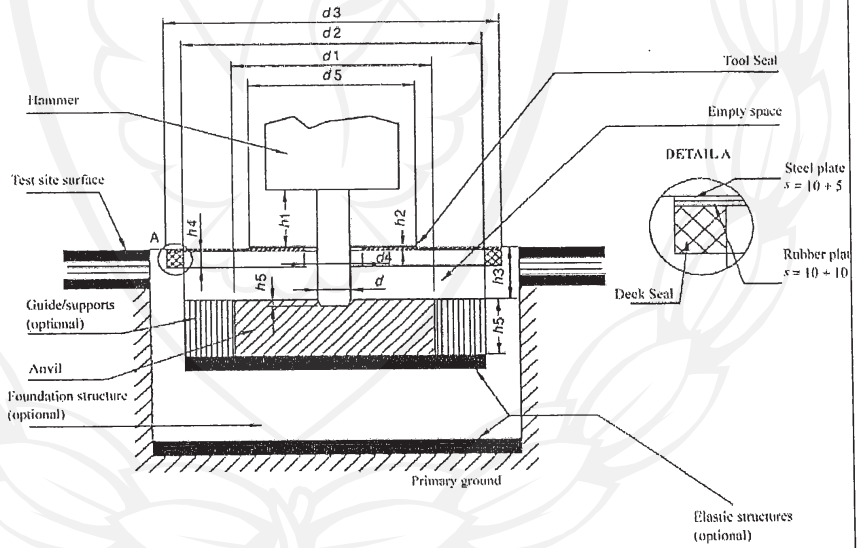
Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

Ölçümler üç kez veya gerekirse daha fazla kez tekrarlanmalıdır. Sonuç, birbirinden 1 dB'den fazla fark etmeyen iki en yüksek değer aritmetik ortalaması olarak hesaplanmalıdır.

Şekil 28.1



Şekil 28.2



Tefsir

d Alet çapı (mm); $d1$ Örs çapı, $1\,200 \pm 100$

mm; $d2$ Örs destek yapısının iç çapı, $\leq 1\,800$ mm;

d3 Test bloğu güvertesinin çapı, $\leq 2\ 200\text{ mm}$; *d4*

Güvertedeki alet açıklığının çapı, $\leq 350\text{ mm}$;

d5 Alet contasının çapı, $\leq 1\ 000\text{ mm}$; *h1* Gövdenin en alt kısmı ile alet contasının üst yüzeyi arasındaki görünür alet uzunluğu (mm), $h1 = d \pm d/2$

h2 Palet üzerindeki araç contası kalınlığı, $\leq 20\text{ mm}$ olmalıdır (eğer araç contası paletin altında yer alıyorsa, kalınlığı sınırlanmayacak; sünger kauçuk malzemeden yapılabilir); *h3* Güverte üst yüzeyi ile örs üst yüzeyi arasındaki mesafe, $250 \pm 50\text{ mm}$; *h4* Yalıtım köpüğü kauçuk güverte contası kalınlığı, $\leq 30\text{ mm}$; *h5* Örs kalınlığı, $350 \pm 50\text{ mm}$; *h6* Alet takımı penetrasyonu, $\leq 50\text{ mm}$.

Test bloğu yapısının kare şekli kullanılıyorsa, maksimum uzunluk boyutu, ilgili çapın 0,89 katına eşit olmalıdır.

Güverte ile örs arasındaki boşluk, yoğunluğu $< 220\text{ kg/m}^3$ olan elastik sünger kauçuk veya diğer emici malzemelerle doldurulabilir.

29. HİDROLİK GÜÇLÜ PAKETLEME MAKİNELERİ

Ekipmanların montajı

Hidrolik güç ünitesi, yansıtıcı yüzeye yerleştirilmelidir; kayar montajlı hidrolik güç üniteleri, üreticinin montaj koşulları aksini belirtmedikçe, 0,40 m yüksekliğinde bir desteğe yerleştirilmelidir.

Yük altında test

Test sırasında hidrolik güç ünitesine hiçbir alet bağlanmamalıdır.

Hidrolik güç ünitesi, üreticinin belirttiği aralıkta kararlı duruma getirilmelidir. Nominal hızında ve nominal basıncında çalışmalıdır. Nominal hız ve basınç, alıcıya sağlanan talimatlarda belirtilen değerlerde olmalıdır.

Gözlem süresi

Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

30. DERZ KIRMA MAKİNELERİ

(a) **Yaya kontrollü zemin kesme makineleri**

EN 13862:2021, madde 4.10.2.

(b) **Taşınabilir, elle tutulan, içten yanmalı motorla çalışan, hareketli bir destek üzerine monte edilmiş, zemin testeresi olarak kullanılan ekipman**

EN ISO 19432-1:2020, madde 4.19.2.

(c) **Diğer derz kesicileri**

Yük altında test

Derz kesici, üretici tarafından alıcıya sağlanan talimatlarda belirtilen en büyük bıçakla donatılmalıdır. Motor, bıçak rölantideyken maksimum hızında çalışmalıdır.

Gözlem süresi

Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

31. DÜZENLİ DEPOLAMA ALANLARINDA KULLANILAN ATIK SIKIŞTIRICILAR

ISO 6395:2008 standartının Ek H'sinde belirtilen çalışma ve test koşulları.

32. ÇİM BİÇME MAKİNESİ

(a) İçten yanmalı motorla çalışan döner ve silindirli çim biçme makineleri

EN ISO 5395-1:2013, EN ISO 5395-1:2013/A1:2018, madde 4.3, ikinci paragraf.

Çevresel düzeltme K 2A

Eğer K 2A $\leq 0,5$ dB ise ihmal edilebilir.

(b) Elektrik motoruyla çalışan döner ve silindirli ayakta, binneli ve yaya kontrollü çim biçme makineleri

EN IEC 62841-4-3:2021, EN IEC 62841-4-3:2021/A11:2021, Ek I, madde I.2

33. OT KESME MAKİNELERİ MAKİNELERİ

EN 50636-2-91:2014, Ek CC

34. YAPRAK ÜFLEYİCİLERİ

(a) İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar

EN ISO 22868:2021

(b) Elektrik motoruyla çalıştırılan ekipmanlar

EN 50636-2-100:2014, Ek CC

35. YAPRAK TOPLAYICILAR Bkz. No 34.

36. HİDROLİK KALDIRMALI KAMYONLAR

EN 12053:2001+A1:2008

37. YÜKLEYİCİLER

ISO 6395:2008 standartının Ek D'sinde belirtilen çalışma ve test koşulları.

38. HAREKETLİ VİNÇ

EN 13000:2010+A1:2014, madde 5.3

39. HAREKETLİ ATIK KONTEYNERLERİ

Test alanı

- Betonun veya gözeneksiz asfaltın yansıtıcı yüzeyi
- Yansıtıcı bir düzlem üzerinde serbest alan sağlayan laboratuvar odası

Çevresel düzeltme K 2A

Açık havada ölçüm:

K_{2A} = 0

Kapalı alanda ölçüm:

EN ISO 3744:2010, Ek A'ya uygun olarak belirlenen $K_{sub>2A</sub>}$ sabitinin değeri $\leq 2,0$ dB olmalıdır; bu durumda $K_{sub>2A</sub>}$ göz ardı edilir.

Ölçüm yüzeyi/mikrofon pozisyonu sayısı/ölçüm mesafesi

EN ISO 3744:2010, Ek F/r'ye uygun yarım küre/altı mikrofon konumu = 3 m.

Test esnasındaki çalışma koşulları

Tüm ölçümler boş bir kapla yapılır.

Test No 1: Konteyner gövdesi boyunca kapağın serbestçe kapatılması

Operatörün ölçümler üzerindeki etkisini en aza indirmek için, operatör konteynerin arka tarafında (menteşe tarafında) durmalıdır. Düşme esnasında eğilmesini önlemek için kapak ortasından serbest bırakılmalıdır.

Ölçüm, aşağıdaki çevrim sırasında 20 kez tekrarlanarak gerçekleştirilir:

— başlangıçta kapak dikey olarak kaldırılır.

- Kapak, mümkünse bir darbe vermeden ileri doğru açılmalı, operatör konteynerin arkasında, kapak kapanana kadar hareket etmeden durmalıdır.
- Kapak tamamen kapatıldıktan sonra ilk konumuna kaldırılmalıdır.

Not: Gerektiğinde operatör kapağı kaldırmak için geçici olarak hareket edebilir.

Test No 2: Kapağın tamamen açılması

Operatörün ölçümler üzerindeki etkisini en aza indirmek için, operatör dört tekerlekli konteynerlerde konteynerin arka tarafında (menteşe tarafı) durmalı, iki tekerlekli konteynerlerde ise konteynerin sağ tarafında (mikrofon pozisyonu 10 ile mikrofon pozisyonu 12 arasında) durmalıdır. Kapak ortasından veya mümkün olduğu kadar ortasına yakın yerden serbest bırakılmalıdır.

Konteynerin herhangi bir şekilde hareket etmesini önlemek için, test sırasında tekerlekler kilitlenir. İki tekerlekli konteynerler için ve konteynerin zıplamasını engellemek amacıyla, operatör, üst kenarına elini koyarak konteyneri tutabilir.

Ölçüm aşağıdaki çevrim sırasında gerçekleştirilir:

- başlangıçta kapak yatay olarak açılır;
- kapak, herhangi bir darbe uygulanmadan serbest bırakılmalıdır;
- Tam açıldıktan sonra ve olası bir geri sıçramadan önce, kapak ilk konumuna kaldırılmalıdır.

Test No 3: Konteynerin yapay düzensiz bir ray üzerinde yuvarlanması

Bu test için düzensiz zemini simüle eden yapay bir test pisti kullanılmalıdır. Bu test pisti, yansıyan yüzeye yaklaşık her 20 cm'de sabitlenmiş, 6 m uzunluğunda ve 400 mm genişliğinde iki paralel çelik tel izgarasından oluşmalıdır. İki şerit arasındaki mesafe, konteyner türüne göre ayarlanmalı, böylece

tekerleklerin tüm uzunluk boyunca rayın üzerinde yuvarlanması sağlanmalıdır. Montaj koşulları düz bir yüzey sağlamalıdır. Gerekli ise, ray zemin üzerine esnek bir malzeme ile sabitlenmeli, parazit gürültüsünün yayılmasını engellemek için.

Not: Her bir şerit, birleştirilmiş birkaç 400 mm genişliğinde elemandan oluşabilir.

Uygun bir ray hattının örneği Şekil 39.1 ve 39.2'de verilmiştir. Operatör kapak menteşesi tarafında bulunur.

Ölçüm, operatörün konteyneri yapay pist boyunca, yaklaşık 1 m/s sabit hızla A ile B noktaları arasında çekerken yapılmalıdır (4,24 m mesafe – Şekil 39.3'e bakınız). Bu sırada, iki tekerlekli konteyner için tekerlek aksı veya dört tekerlekli konteyner için ilk tekerlek aksı A veya B noktasına ulaşmalıdır. Bu prosedür, her yönde üç kez tekrarlanmalıdır.

Test sırasında, iki tekerlekli konteyner için konteyner ile ray arasındaki açı 45° olmalıdır. Dört tekerlekli bir konteyner için, operatör tüm tekerleklerin rayla uygun şekilde temas ettiğinden emin olmalıdır.

Birden fazla çalışma koşulu kullanılıyorsa, gözlem süreleri / sonucun ses güç seviyesinin belirlenmesi

Test No'ları 1 ve 2: Kapağın konteyner gövdesi boyunca serbestçe kapanması ve kapağın tamamen açılması

Mümkünse, ölçümler altı mikrofon konumunda aynı anda yapılmalıdır. Aksi takdirde, her mikrofon pozisyonunda ölçülen ses seviyeleri artan sırayla sınıflandırılmalı ve her mikrofon pozisyonundaki değerler, sıralarına göre ilişkilendirilerek ses gücü seviyeleri hesaplanmalıdır.

A-ağırlıklı tek etkinlik zaman entegrasyonlu ses basıncı seviyesi, her bir ölçüm noktasında kapağın 20 kapanışı ve 20 açılışı için ölçülmelidir. Ses gücü seviyeleri $L_{sub>WAshutting</sub>}$ ve $L_{sub>WAopening</sub>}$, elde edilen değerler arasında en yüksek beş değerın kare ortalamasından hesaplanmalıdır.

Test No 3: Konteynerin yapay düzensiz bir ray üzerinde yuvarlanması

Gözlem süresi T, ray üzerindeki A noktasından B noktasına olan mesafeyi kat etmek için gereken süreye eşit olmalıdır.

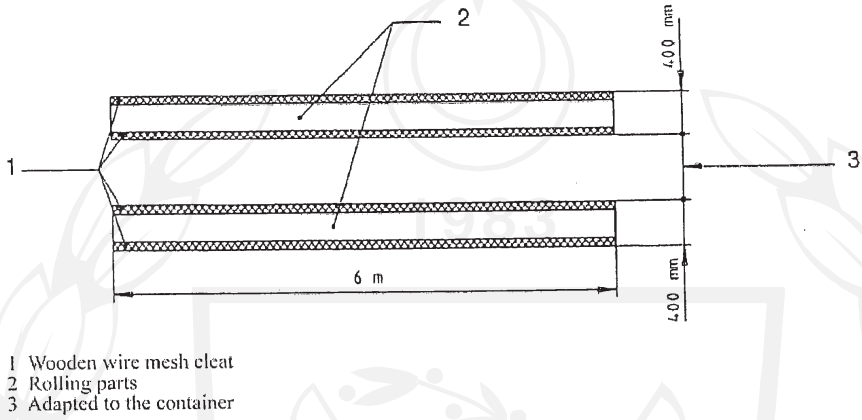
Ses güç seviyesi $L_{sub>WArolling</sub>}$, 2 dB'den daha az farkla birbirinden farklı olan altı değerın ortalamasına eşit olmalıdır. Bu kriter altı ölçümle sağlanmazsa, döngü gerekli olduğu kadar tekrar edilmelidir.

Sonuçta ortaya çıkan ses gücü seviyesi aşağıdaki şekilde hesaplanır:

$$LWA = 10 \log \frac{1}{3} (100,1 L_{WAshutting} + 100,1 L_{WAopening} + 100,1 L_{WArolling})$$

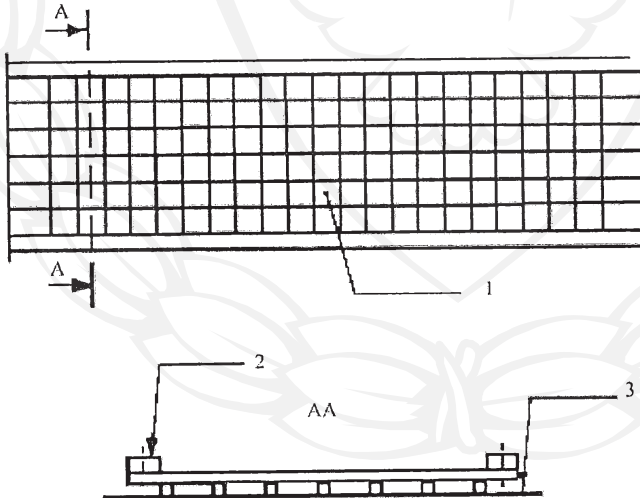
Şekil 39.1

Yuvarlanan rayın çizimi



Şekil 39.2

Yuvarlanan rayın yapım ve montaj detayı





ISO 6393:2008, traktör-dozerler için tanımlanan aynı prosedürler ve çalışma koşullarıyla. Test sahasının yüzeyi sert yansıtıcı düzlem olmalıdır (ISO 6393:2008'de 5.3.2).

45. GÜÇ JENERATÖRLERİ

EN ISO 8528-10:2022

Bu standartın EN ISO 3744:2010'a dayanan ölçüm yöntemi uygulanır.

46. MOTORLU SÜPÜRÜCÜLER

(a) Yol süpürgeleri

EN 17106-2:2021, madde 4.3

(b) Dış mekânlarda kullanıma yönelik diğer elektrikli süpürücüler

EN 60335-2-72:2012, Ek DD

47. ATIK TOPLAMA TAŞITLARI EN 1501-4:2023

48. YOL İŞLEME (FREZELEME) MAKİNALARI

EN 500-2:2006+A1:2008, madde 5.17

49. KAZIYICILAR

(a) İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar

EN 13684:2018, madde 5.16.2

(b) Elektrik motoruyla çalıştırılan ekipmanlar

EN IEC 62841-4-7:2022, EN IEC 62841-4-7:2022/A11:2022, Ek I, madde I.2

50. PARÇALAYICILAR/UFALTICILAR

(a) Bahçe el tipi parçalama makineleri

(i) İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar

EN 13683:2003+A2:2011, madde 5.10.2

EN

13683:2003+A2:2011/AC:2013 (ii)

Elektrik motoruyla çalıştırılan

ekipmanlar

EN 50434:2014, madde 20.107.2

(b) Ormancılıkta yatay olarak elde taşınan odun öğütme makineleri

EN 13525:2020, madde 5.5

(c) Ormancılıkta dikey elle beslemeli odun parçalayıcılar, ormancılıkta mekanik (dikey ve yatay) yüklemeli odun parçalayıcılar ve diğer parçalayıcılar/parçalayıcılar

Yük altında test

Parçalayıcı/kırıcı, bir veya daha fazla odun parçasını parçalayarak test edilir.

İş döngüsü, bir ucundan keskinleştirilmiş ve çapı, alıcıya sağlanan talimatlarda belirtilen, kırıcı/taşıyıcı cihazın kabul etmeye uygun maksimum çapına yaklaşık eşit olan, en az 1,5 m uzunluğunda yuvarlak bir odun parçasının dilimlenmesini içermelidir.

Ortaya çıkan ses gücü seviyesinin gözlem/belirlenme süresi

Gözlem süresi, taşıma alanında artık malzeme kalmadığında sona ermelidir, ancak 20 saniyeyi geçmemelidir. Her iki çalışma koşulu mümkünse, daha yüksek ses güç seviyesi seçilmelidir.

51. DÖNEN TAKIMLI KAR PÜSKÜRTME MAKİNALARI

(a) Yol çalışması kar temizleme makineleri

EN 17106-3-1:2021, madde 4.2

(b) Yaya kontrollü ve sırt üstü kar atıcılar

(i) İçten yanmalı motorla çalıştırılan ekipmanlar

EN ISO 8437-4:2021, Ek A

(ii) Elektrik motoruyla çalıştırılan ekipmanlar:

Makine, test başlamadan önce 10 dakika boyunca boşta maksimum hızda çalıştırılmalıdır. Toplayıcı veya pervane cihazları, üreticinin talimatlarına göre yağlanmalıdır.

Test sırasında, toplayıcı veya pervane devreye alınmalı ve boşta çalıştırılmalıdır. Test, boşta maksimum hızda sabit durumda yapılmalıdır.

Makineler, ana parçalarının (sap gibi parçalar hariç) geometrik merkezinin projeksiyonunun mikrofona pozisyonlarının koordinat sisteminin başlangıcıyla örtüşecek şekilde yüzeye yerleştirilerek ölçülmelidir. Eğer yapay bir yüzey kullanılıyorsa, geometrik merkezi de mikrofona pozisyonlarının koordinat sisteminin başlangıcıyla örtüşecek şekilde yerleştirilmelidir. Makinenin boylamasına eksen x ekseninde olmalıdır. Ölçüm, operatör olmadan gerçekleştirilir.

Ölçümler sırasında, makine stabil koşullar altında çalıştırılmalıdır. Gürültü emisyonu sabit hale geldiğinde, ölçüm zaman aralığı en az 15 saniye olmalıdır. Eğer ölçümler oktav veya üçte bir oktav frekans bantlarında yapılıyorsa, gözlem süresi, 160 Hz veya daha düşük frekanslara odaklanan bantlar için en az 30 saniye, 200 Hz veya daha yüksek frekanslara odaklanan bantlar için ise en az 15 saniye olmalıdır.

52. EMME TAŞITLARI (VİDANJÖR)

Yük altında test

Emiş aracı sabit konumda test edilmelidir. Motor ve yardımcı üniteler, çalıştırma ekipmanının işletilmesi için üretici tarafından sağlanan hızda çalışmalıdır. Vakum pompaları, üretici tarafından sağlanan maksimum hızda çalışmalıdır. Emme ekipmanı, iç basıncın atmosfer basıncına eşit olacak şekilde (0 % vakum) çalıştırılmalıdır. Emme memesinin akış gürültüsü, ölçüm sonuçları üzerinde herhangi bir etkiye sahip olmamalıdır.

Gözlem süresi

Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

53. KULE VİNÇLER

EN 14439:2006+A2:2009, madde 6.4.1

54. KANAL KAZICILAR

ISO 6393:2008

55. MİKSER (KARIŞTIRICI) KAMYONLAR

EN 12609:2021, Ek B

56. SU POMPA ÜNİTELERİ

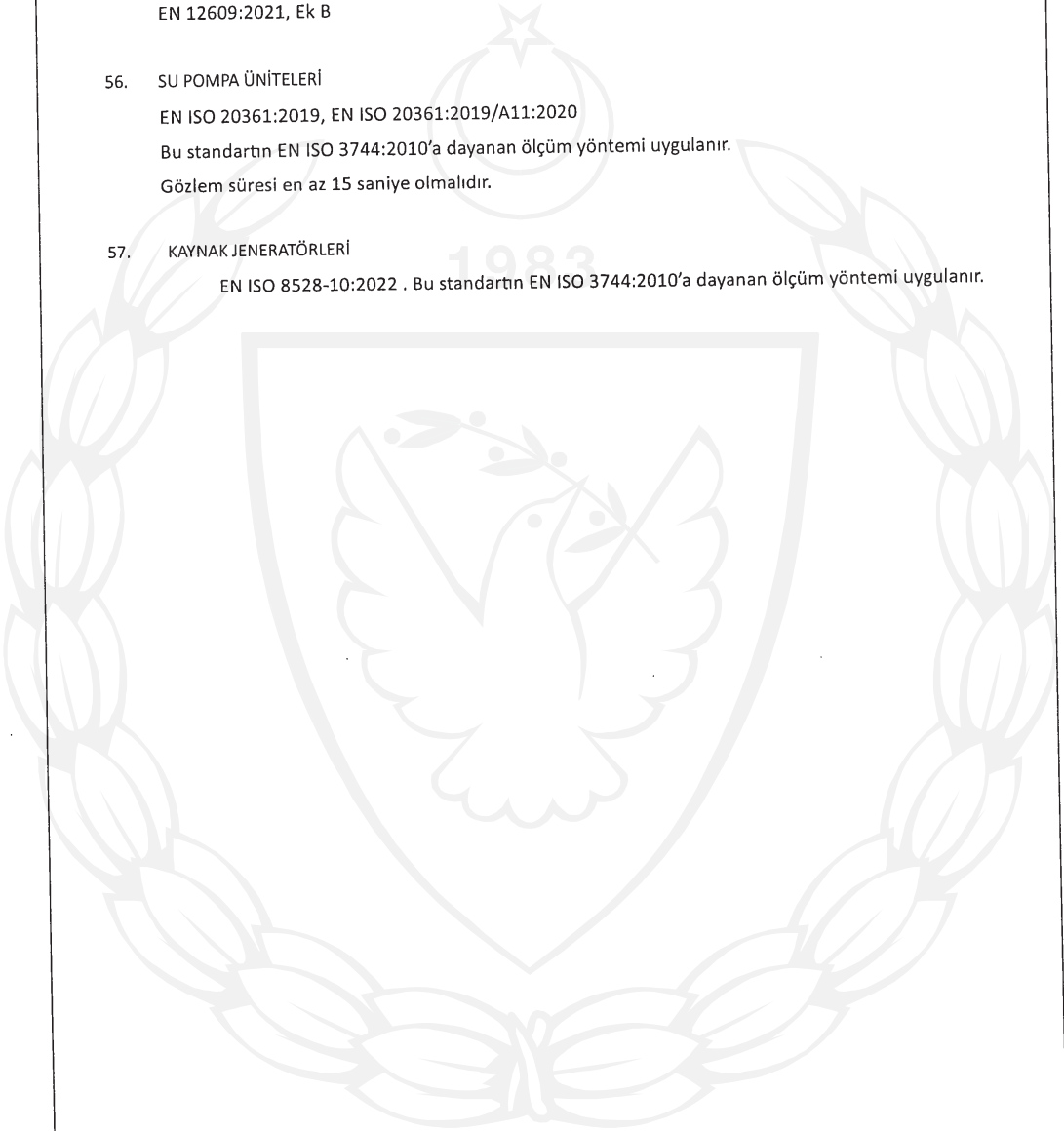
EN ISO 20361:2019, EN ISO 20361:2019/A11:2020

Bu standartın EN ISO 3744:2010'a dayanan ölçüm yöntemi uygulanır.

Gözlem süresi en az 15 saniye olmalıdır.

57. KAYNAK JENERATÖRLERİ

EN ISO 8528-10:2022 . Bu standartın EN ISO 3744:2010'a dayanan ölçüm yöntemi uygulanır.



Gösterim, teçhizatın ölçüsüne göre küçültülür veya büyültülürse yukarıda belirtilen çizimdeki oranlar göz önüne alınmalıdır. Bununla birlikte, gösterimin dikey ölçüsü, mümkünse 40 mm'den daha küçük olmamalıdır.

Ek-V
(Madde 7(2), Madde 7(3) ve Madde 8(3))

İÇ ÜRETİM KONTROLÜ

1. Bu Ek, imalatçının veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin bu Ek'in 2'nci maddesinde belirtilen yükümlülükleri yerine getirmesine ve teçhizatın bu Tüzük kurallarını yerine getirmesini sağlamasına ve bunu beyan etmesine ilişkin işlemleri açıklar. İmalatçı, bu Tüzüğün 9'uncu maddesinde belirtildiği şekilde CE uygunluk işaretini ve garanti edilen ses güç seviyesi işaretini her bir teçhizata iliştirir ve bu Tüzüğün 8'inci maddesinde belirtildiği şekilde yazılı bir AT Uygunluk Beyanı düzenler.

2. İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, bu Ek'in 3'üncü maddesinde açıklanan teknik belgeleri düzenler ve Daire tarafından yapılacak denetimlerde ibraz etmek amacıyla son mamulün imalinden itibaren en az 10 yıl süreyle bu bölgeleri muhafaza eder veya ettirir. Söz konusu teknik belgeleri bir başkasına muhafaza ettirmesi durumunda, imalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, AT Uygunluk Beyanına bu kişinin adını ve adresini ekler.

3- Teknik belgeler, bu Tüzüğün şartlarına göre değerlendirilecek olan teçhizatın uygunluğunu sağlamalıdır. Bu belgelerde en az aşağıdaki bilgiler bulunmalıdır:

- İmalatçının veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin adı ve adresi,
- Teçhizatın tanıtımı,
- Markası,
- Ticari ismi,
- Tipi, serisi ve numaraları,
- Teçhizatın tanıtımı, gürültü emisyonunun değerlendirilmesi, uygun olduğunda, bu teçhizatın gerektiği gibi anlaşılması için şematik çizimleri ve her türlü açıklama ve tanımlama ile birlikte ilgili teknik bilgileri,
- Bu Tüzüğe yapılan bir atıf,
- Bu Tüzüğün kurallarına uygun olarak yapılan, gürültü ölçümlerine ait teknik rapor,
- Kullanılan teknik teçhizat ve imalatın değişikliği sebebiyle ve garanti edilen ses güç seviyesi ile ilgili belirsizliklerin değerlendirilme sonuçları.

4- İmalatçı, bu Tüzüğün şartlarına ve 2 ve 3 numaralı paragraflarda belirtilen teknik belgelerle birlikte imal edilen teçhizatın sürekli imalat işlem uygunluğunun sağlanması için gerekli bütün tedbirleri almalıdır.

Ek-VI
(Madde 7(1)(A) ve Madde 7(3))

TEKNİK BELGELERİN DEĞERLENDİRİLMESİ VE PERİYODİK KONTROLLER İLE
İÇ ÜRETİM KONTROLÜ

1. Bu Ek, İmalatçının veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin bu Ek'in 2, 5 ve 6 numaralı paragraflarında belirtilen yükümlükleri yerine getirmesine ve teçhizatın bu Tüzük kurallarını yerine getirmesini sağlamasına ve buna beyan etmesine ilişkin işlemleri açıklar. İmalatçı, bu Tüzüğün 9'uncu maddesinde belirtildiği şekilde CE uygunluk işaretini ve garanti edilen ses güç seviyesi işaretini her bir teçhizata iliştirir ve bu Tüzüğün 8'inci maddesinde belirtildiği şekilde, yazılı bir AT Uygunluk Beyanı düzenler.

2. İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, bu Ek'in 3 numaralı paragrafında açıklanan teknik belgeleri düzenler ve Daire tarafından yapılacak denetimlerde ibraz etmek amacıyla son mamulün imalinden itibaren en az 10 yıl süreyle bu belgeleri muhafaza eder veya ettirir. Söz konusu teknik belgeleri bir başkasına muhafaza ettirmesi durumunda, İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, AT Uygunluk Beyanına bu kişinin adını ve adresini ekler.

3- Teknik belgeler, bu Tüzüğün şartlarına göre değerlendirilecek olan teçhizatın uygunluğunu sağlamalıdır. Bu belgelerde en az aşağıdaki bilgiler bulunmalıdır:

- İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin adı ve adresi,
- Teçhizatın tanıtımı,
- Markası,
- Ticari ismi,
- Tipi, serisi ve numaraları,
- Teçhizatın tanıtımı, gürültü emisyonunun değerlendirilmesi, uygun olduğunda, bu teçhizatın gerektiği gibi anlaşılması için şematik çizimleri ve her türlü açıklama ve tanımlama ile birlikte ilgili teknik bilgileri,
- Bu Tüzüğe yapılan bir atıf,
- Bu Tüzüğün kurallarına uygun olarak yapılan, gürültü ölçümlerine ait teknik rapor,
- Kullanılan teknik teçhizat ve imalatın değişikliği sebebiyle ve garanti edilen ses güç seviyesi ile ilgili belirsizliklerin değerlendirilme sonuçları.

4- İmalatçı, bu Tüzüğün şartlarına ve 2 ve 3 numaralı paragraflarda belirtilen teknik belgelerle birlikte imal edilen teçhizatın imalat işlem uygunluğunun sağlanması için gerekli bütün tedbirleri almalıdır.

5- Pazara sunulmadan önce onaylanmış kuruluş tarafından yapılan değerlendirme

İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, ilk teçhizatın pazara sunulmasından veya hizmete alınmasından önce, teknik belgelerin bir kopyasını tercih ettiği onaylanmış kuruluşa sunmalıdır.

Teknik belgelerin kabul edilebilirliği ile ilgili şüpheler varsa, onaylanmış kuruluş gerekiyorsa teknik belgelerde veya mümkünse gerekli kabul edilen deneylerde değişiklik yaptırarak yada yapmış olarak, bu konuda imalatçı veya yetkili temsilcisini bilgilendirmelidir.

Onaylanmış kuruluş, teknik belgelerin bu Tüzük hükümlerini yerine getirdiğine dair bir rapor verdikten sonra, İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi tam bir sorumluluk taşıyacağı teçhizata bu Tüzüğün 8'inci ve 9'uncu maddelerine uygun şekilde CE işaretini iliştirir ve AT Uygunluk Beyanını düzenler.

6. İmalat süresince onaylanmış kuruluş tarafından yapılan değerlendirme

İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, aşağıda belirtilen işlemlerden birini seçerek, imalat safhasına onaylanmış kuruluşu dahil eder.

- Onaylanmış kuruluş, bu Tüzüğün şartlarına ve teknik belgelere göre imal edilen teçhizatın imalatının devamlı uygunluğunu doğrulamak için periyodik kontroller yapmalıdır. Özellikle, onaylanmış kuruluş aşağıda belirtilen hususlara dikkat etmelidir:
 - Teçhizatın, bu Tüzüğün 9'uncu maddesine göre doğru ve eksiksiz olarak işaretlendiğine,
 - Bu Tüzüğün 8'inci maddesine göre, AT uygunluk beyanının verildiğine,
 - Kullanılan teknik teçhizata ve imalatın değişikliği sebebiyle ortaya çıkan belirsizliklerin değerlendirilme sonuçlarına ve bunların garanti edilen ses güç seviyesi ile ilişkisine

İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, iç denetimlerin fiili sonuçları ve varsa yapılmış olan düzeltici etkinlikler gibi bunları destekleyen dahili belgelerin tamamına, onaylanmış kuruluşun serbestçe ulaşımını sağlamalıdır.

Sadece yukarıdaki kontrollerin uygunsuz sonuç vermesi halinde, onaylanmış kuruluş kendi kararı ve tecrübesine göre ilgili teçhizatı ya basitleştirilmiş gürültü testine ya da Ek III'te belirtilen kuralları tamamen yerine getirerek gürültü testine tabi tutar.

- Onaylanmış kuruluş, rastgele aralıklarla mamul kontrolünü yapmalı veya yapmış olmalıdır. Onaylanmış kuruluş tarafından seçilen yeterli bir nihai teçhizat örneği incelenir ve bu Tüzüğün ilgili kurallarına uygunluğunun kontrolü amacıyla, teçhizat Ek III'te yer alan uygun gürültü deneylerine veya eş değer deneylere tabi tutulur. Mamul kontrolü aşağıdaki hususları kapsamalıdır:
 - Teçhizatın, bu Tüzüğün 9'uncu maddesine göre doğru ve eksiksiz olarak işaretlendiğine,
 - Bu Tüzüğün 8'inci maddesine göre, AT uygunluk beyanının verildiğine.

Yukarıdaki her iki işlemde denetim sıklığı, önceki değerlendirmelerin sonuçlarına, düzeltici faaliyetlerin izlenme gerekliliğine, yıllık imalata uygun olarak yapılan denetimlerin sıklığına ve imalatçının garanti edilen değerleri muhafazası yönündeki genel güvenilirliğe göre onaylanmış kuruluş tarafından belirlenir. Ancak, denetim en az her üç yılda bir yapılmalıdır.

Teknik belgelerin güvenilirliği veya imalat süresince uygunluk hakkında şüphe varsa, onaylanmış kuruluş bu husustan imalatçıyı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisini bilgilendirmelidir.

Kontrol edilen teçhizat bu Tüzüğün kurallarına uymadığı durumlarda, onaylanmış kuruluş, Daireyi bilgilendirir.



Ek-VII
(Madde 7(1)(B))

BİRİM DOĞRULAMASI

1. Bu Ek, imalatçının veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin bu Ek'in 4 numaralı paragrafında belirtilen belgeye sahip teçhizatın bu Tüzük kurallarınıyerine getirmesini sağlamasını ve bunu beyan etmesine ilişkin işlemleri açıklar. İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi teçhizata bu Tüzüğün 9'uncu maddesinde belirtilen bilgilerle desteklenmiş CE uygunluk işaretini ilâştirir ve bu Tüzüğün 8'inci maddesinde belirtildiği şekilde yazılı bir AT uygunluk beyanı düzenler.

2. Birim doğrulaması için başvuru, İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi tarafından seçilen onaylanmış kuruluşa yapılır.

Bu başvuruda aşağıdaki bilgi ve belgeler bulunmalıdır:

- İmalatçının adı, adresi ve başvuru Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi tarafından yapılmışsa, temsilcinin adı ve adresi
- Aynı başvurunun bir başka onaylanmış kuruluşa yapılmadığına dair yazılı beyan
- Aşağıda belirtilen şartlara uyan teknik belgeler,
- Teçhizatın tanıtımı,
- Ticari ismi,
- Tipi, serisi ve numaraları,
- Teçhizatın tanıtımı, gürültü emisyonunun değerlendirilmesi, uygun olduğunda, bu teçhizatın gerektiği gibi anlaşılması için şematik çizimleri ve her türlü açıklama ve tanımlama ile birlikte ilgili teknik bilgileri,
- Bu Tüzüğe yapılan bir atıf.

3. Onaylanmış kuruluş aşağıdaki hususları yerine getirmelidir:

- Teçhizatın teknik belgelere uygun olarak imal edilip edilmediğinin incelenmesini,
- Başvuru sahibi ile bu Tüzüğe göre gürültü testlerinin yapılacağı yer konusunda mutabık kalınması,
- Bu Tüzüğe göre gerekli gürültü testlerinin yapılması veya yaptırılması.

4. Teçhizat bu Tüzüğün kurallarınısağladığında, onaylanmış kuruluş Ek-X'da açıklandığı şekilde uygunluk belgesini başvuru sahibine vermelidir.

Onaylanmış kuruluş, uygunluk belgesinin verilmesini reddederse, bu reddedilme ile ilgili ayrıntılı gerekçeleri belirtmelidir.

5. İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi, teçhizatın pazara sürüldüğü tarihten itibaren 10 yıl süreyle uygunluk belgesinin kopyalarını teknik belgelerle birlikte muhafaza etmelidir.

**Ek-VIII
(Madde 7(1)(C))**

TOPLAM KALİTE GÜVENCESİ

1. Bu Ek, imalatçının bu Ek'in 2 numaralı paragrafında belirtilen yükümlükleri yerine getirmesine ve söz konusu teçhizatın bu Tüzük kurallarını yerine getirmesini sağlamasına ve bunu beyan etmesine ilişkin işlemleri açıklar. İmalatçı veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisi bu Tüzüğün 9'uncu maddesinde belirtildiği şekilde CE uygunluk işaretini ilişitir ve bu Tüzüğün 8'inci maddesinde belirtildiği şekilde yazılı bir AT uygunluk beyanı düzenler.

2. İmalatçı, bu Ek'in 3 numaralı paragrafında belirtildiği gibi, tasarım, imalat, nihai ürün denetimi için onaylanmış bir kalite güvence sistemi işletir ve bu Ek'in 4 numaralı paragrafında belirtildiği gibi gözetime tabi tutulur.

3. KALİTE GÜVENCE SİSTEMİ

3.1. İmalatçı, kendi kalite güvence sisteminin değerlendirilmesi için seçeceği bir onaylanmış kuruluşa başvurur.

Başvuru, tasarım veya imalat safhasındaki tüm teçhizata ait teknik bilgileri de kapsayacak şekilde, öngörülen ürün kategorisine ilişkin tüm bilgileri içerir. Teknik belgeler en azından aşağıdaki bilgileri içerir:

- İmalatçının veya Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti'nde yerleşik yetkili temsilcisinin adı ve adresi,
- Teçhizatın tanıtımı,
- Markası,
- Ticari ismi,
- Tipi, serisi ve numaraları,
- Teçhizatın tanıtımı, gürültü emisyonunun değerlendirilmesi, uygun olduğunda, bu teçhizatın gerektiği gibi anlaşılabilmesi için şematik çizimleri ve her türlü açıklama ve tanımlama ile birlikte ilgili teknik bilgileri,
- Bu Tüzüğe yapılan bir atfı,
- Bu Tüzüğün kurallarına uygun olarak yapılan, gürültü ölçümlerine ait teknik rapor,
- Kullanılan teknik teçhizat ve imalatın değişikliği sebebiyle ortaya çıkan belirsizliklerin değerlendirilme sonuçları ve bunların garanti edilen ses güç seviyesi ile ilişkisi,
- AT uygunluk beyanının bir kopyası,
- Kalite güvence sistemi ile ilgili belgeler.

3.2. Kalite güvence sistemi, uygulanacak olan mevzuatın şartlarına mamulün uygunluğunu sağlamalıdır.

İmalatçı tarafından kabul edilen unsurlar, şartlar ve kuralları tamami; politikalar, işlemler ve talimatlar yazılı olarak bir sistem içerisinde ve düzgün bir tarzda dokümanite edilmelidir. Kalite güvence sistem belgeleri, örneğin kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtlar gibi kalite politikaları ve işlemlere yönelik ortak bir anlayış sağlamalıdır.

3.3. Kalite güvence sistemi, özellikle aşağıda belirtilenlerin yeterli tanımını içermelidir:

- Tasarım ile mamul kalitesi konusunda idarenin kalite hedeflerini, organizasyon yapısını, sorumluluklarını ve yetkilerini,
- En azından bu Ek'in 3.1 numaralı paragrafında belirtilen teknik belgelerde yer alması gereken bilgileri,
- İçinde bulunduğu teçhizat kategorisine uygun mamullerin tasarımında kullanılacak tasarım kontrol ve tasarım doğrulama teknikleri, işlemleri ile sistematik faaliyetler,
- Kullanılacak olan, karşılık gelen imalat, kalite kontrol ve kalite güvence teknikleri, işlemleri ile sistematik faaliyetler,
- İmalat öncesinde, esnasında ve sonrasında yapılacak olan muayene ile deneyler ve bunların hangi sıklıkla yapılacağı,
- Denetim raporları, test verileri, kalibrasyon verileri ve ilgili personelin kalifikasyon raporları gibi kalite kayıtları,
- Gerekli tasarıma ve mamul kalitesine ulaşmayı ve kalite güvence sisteminin verimli işleyişini izlemek için vasıtalar.

Onaylanmış kuruluş, kalite güvence sisteminin bu Ek'in 3.2 numaralı paragrafında belirtilen şartları yerine getirip getirmediğini tespit etmek için bu sistemi değerlendirmelidir. Onaylanmış kuruluş, EN ISO 9001'i yerine getiren kalite güvence sisteminin bu şartlara uygun olduğunu kabul eder.

Denetleme ekibinde, ilgili teçhizat teknolojisi konusunda uzman denetçi tecrübesine sahip olan en az bir üye bulunmalıdır. Değerlendirme işlemi, imalatçının bulunduğu mekanı değerlendirme ziyaretini de kapsamalıdır. Karar imalatçıya bildirilmelidir. Bildirim, incelemenin sonucunu ve gerekçeli değerlendirme kararını içermelidir.

3.4. İmalatçı, onaylanan kalite güvence sisteminden kaynaklanan yükümlülükleri yerine getirmeli ayrıca yeterli ve etkili bir tarzda sürdürmelidir.
İmalatçı, kalite güvence sistemini tasdik eden onaylanmış kuruluşu kalite güvence sisteminin güncelleştirilmesi ile ilgili çalışmalardan haberdar etmelidir.

Onaylanmış kuruluş, teklif edilen değişiklikleri değerlendirmeli ve değiştirilen kalite güvence sisteminin bu Ek'in 3.2 numaralı paragrafında belirtilen şartları hala karşılayıp karşılamadığına ve yeni bir değerlendirmenin gerekli olup olmadığına karar vermelidir.

Onaylanmış kuruluş kararını İmalatçıya bildirmelidir. Bildirim, çalışmaların sonuçlarını ve gerekçeli değerlendirme kararını içermelidir.

4. ONAYLANMIŞ KURULUŞUN SORUMLULUĞUNDAKİ GÖZETİM

4.1. Gözetimin amacı, İmalatçının onaylanmış kalite güvence sisteminden kaynaklanan yükümlülükleri tam olarak yerine getirdiğinden emin olmak içindir.

4.2. İmalatçı, onaylanmış kuruluşun denetim amacıyla, tasarım, imalat, muayene, deney ve depolama yerlerine girmesine müsaade etmeli ve bilhassa aşağıdaki bütün gerekli bilgileri onay kuruluşuna sağlamalıdır:

- Kalite güvence sistemine ait bilgiler (dokümanlar),
- Analiz, hesaplama ve deney gibi işlemlerin sonuçları, kalite güvence sisteminin tasarım bölümü ile öngörülen kalite kayıtları,
- İlgili personelin vb.'nin, örneğin denetim raporları, deney bilgileri, kalibrasyon bilgileri ve özellikli raporlar gibi kalite güvence sisteminin imalat bölümü ile öngörülen kalite kayıtları,

4.3. İmalatçının kalite güvence sistemini sürdürdüğünden ve uyguladığından emin olmak için, onaylanmış kuruluş periyodik denetimler gerçekleştirir ve imalatçıya bir denetim raporu sunar.

4.4. Onaylanmış kuruluş, İmalatçıya ani ziyarette bulunabilir. Bu ziyaretler esnasında onaylanmış kuruluş, kalite güvence sisteminin gerektiği gibi düzenli olarak işlediğini doğrulamak için deneyler yapabilir veya deneylerin yaptırılmasını sağlayabilir. Onaylanmış kuruluş, ziyaret raporunun ve deney yapılmışsa, deney raporunun İmalatçıya verilmesini sağlamalıdır.

5. İmalatçı, Daire tarafından yapılacak denetimlerde ibraz etmek amacıyla son mamulün imalinde itibaren 10 yıl süreyle aşağıda belirtilen belgeleri muhafaza eder:

- Bu Ek'in 3.1 numaralı paragrafının ikinci fıkrasında belirtilen belgeler,
- Bu Ek'in 3. 4 numaralı paragrafının ikinci fıkrasında belirtilen güncelleştirilen bilgiler,
- Bu Ek'in 3.4, 4.3 ve 4.4 numaralı paragraflarında belirtilen onaylanmış kuruluşundan alınan belgeler.

6. Her onaylanmış kuruluş, yayınlanan ve geri çekilen kalite güvence sistem onaylarına dair ilgili bilgileri diğer onaylanmış kuruluşlara vermelidir.

Ek- IX
(Madde 11(1))

ONAYLANMIŞ KURULUŞLARIN GÖREVLENDİRİLMESİNDE
DİKKATE ALINACAK ASGARİ KRİTERLER

1. Doğrulama işlemlerini yerine getirmekten sorumlu kuruluş, yöneticisi ve personeli; teçhizatın tasarımcısı, yapımıcısı, tedarikçisi veya montajcısı ya da bu taraflardan birinin yetkili temsilcisi olamaz. Bunlar, bu tür teçhizatın tasarımında, yapımında, pazarlanmasında veya bakımında doğrudan ya da yetkili temsilci olarak bulunamazlar veya bu faaliyetlerle uğraşan tarafları temsil edemezler.
2. Kuruluş ve personeli, değerlendirme ve doğrulamaları, en yüksek derecede mesleki bütünlük ve teknik yeterlilik ile yerine getirmeli ve doğrulama sonuçlarıyla ilgili çalışma, karar veya sonuçlarını etkileyebilecek bilhassa kişiler veya grupların özellikle mali yönden, tüm baskı ve etkilerinden arındırılmalıdır.
3. Kuruluş, tetkik ve gözetim faaliyetleriyle bağlantılı olarak, teknik ve idari konuların düzgün olarak yapılmasını sağlayacak gerekli personel ve imkânlara sahip olmalıdır. Kuruluş aynı zamanda gerekli herhangi özel bir doğrulama için teçhizata ulaşabilmelidir.
4. Denetimden sorumlu personel aşağıda belirtilenlere sahip olmalıdır;
 - İyi bir teknik ve mesleki eğitime,
 - Teknik belgelerin değerlendirmesi için şartlar ile ilgili yeterli bilgiye,
 - Personelin yaptığı deneylere ait şartlar konusunda bilgiye ve bu tür deneylere ilişkin yeterli pratik deneyime,
 - Deney performanslarının doğruluğunu değerlendirebilmek için gerekli belgeleri, kayıtları ve raporları düzenleyebilme yeteneğine.
5. Denetim personelinin tarafsızlığı garanti edilmelidir. Bu personelin ücreti, yapılan deney veya bu deney sonuçlarının sayısına bağlı olmamalıdır.
6. Kuruluş, kendi faaliyetlerinin sorumluluğunu sorumluluk sigortası ile üstlenir.
7. Kuruluşun personeli, bu Tüzüğe göre yaptığı deney sırasında elde ettiği bilgiler açısından mesleki gizliliğe riayet eder. Bu kuralDaire yetkilileri haricinde uygulanır.

Ek-X
(Madde 11 (3)(A))

UYGUNLUK BELGESİ ÖRNEĞİ

AT UYGUNLUK BELGESİ	
1. İMALATÇI	2. AT UYGUNLUK BELGESİ No'SU:
3. BELGE SAHİBİ	4. GEÇERLİ VE YAYIMDA OLAN YÖNETMELİK
5. LABORATUVAR RAPORU No : Tarih : Ölçülen ses güç seviyesi: dB	6. GEÇERLİ OLAN YÖNETMELİK .../.../AT
7. TEÇHİZATIN TANITIMI	
Teçhizatın tipi : Kategorisi: Ticari adı : Tip No : Tanıtım Numarası: Motor (Motorların) tipi: İmalatçı : Enerji tipi : Güç/devir: Diğer gerekli teknik özellikler:	
8. KUTU(2)'DE GÖSTERİLEN NUMARAYI TAŞIYAN AŞAĞIDAKİ DÖKÜMANLARA BU BELGE EKLENMİŞTİR:	
9. BELGENİN GEÇERLİLİĞİ	
(Mühür) Yer (İmza) Tarih /.../....	

Ek-XI
(Madde 5(1))

Teçhizat için müsaade edilen ses gücü seviyeleri

Teçhizatın tipi	Net kurulu güç P (kW), Elektrik gücü P _{el} (¹) (kW), Uygulama kütlesi m (kg), Kesme genişliği L (cm)	Müsaade edilen ses gücü seviyesi dB/1 pW
Sıkıştırma makineleri (titreşimli silindirler, titreştirici levhalar, titreşimli çekiciler)	$P \leq 8$	105 ⁽²⁾
	$8 < P \leq 70$	106 ⁽²⁾
	$P > 70$	$86 + 11 \log P^{(2)}$
Paletli dozerler, paletli yükleyiciler, paletli kazıcı yükleyiciler	$P \leq 55$	103 ⁽²⁾
	$P > 55$	$84 + 11 \log P^{(2)}$
Tekerlekli dozerler, tekerlekli yükleyiciler, tekerlekli kazıcı-yükleyiciler, damperli kamyonlar, greyderler, yükleyici tipli toprak doldurmalı sıkıştırıcılar, içten yanmalı motor tahrikli karşı ağırlıklı hidrolik kaldırmalı kamyonlar, hareketli vinçler, sıkıştırma makineleri (titreşimsiz silindirler), kaldırım perdah makineleri, hidrolik güç oluşturma makineleri	$P \leq 55$	101 ⁽²⁾ ⁽³⁾
	$P > 55$	$82 + 11 \log P^{(2)}(3)$
Kazıcılar, eşya taşımak için yük asansörleri, yapı (konstrüksiyon) vinçleri, motorlu çapalama makineleri	$P \leq 15$	93
	$P > 15$	$80 + 11 \log P$
Elle tutulan beton kırıcıları ve deliciler	$m \leq 15$	105
	$15 < m < 30$	$92 + 11 \log m^{(2)}$
	$m \geq 30$	$94 + 11 \log m$
Kule vinçleri		$96 + \log P$
Kaynak ve güç jeneratörleri	$P_{el} \leq 2$	$95 + \log P_{el}$
	$2 < P_{el} \leq 10$	$96 + \log P_{el}$
	$P_{el} > 10$	$95 + \log P_{el}$
Kompresörler	$P \leq 15$	97
	$P > 15$	$95 + 2 \log P$
Çim biçme makineleri, çim düzeltme/çim kenar düzeltme makineleri	$L \leq 50$	94 ⁽²⁾
	$50 < L \leq 70$	98
	$70 < L \leq 120$	98 ⁽²⁾
	$L > 120$	103 ⁽²⁾

- (1) Kaynak jeneratörleri için P_{el} : İmalatçı tarafından verilen faktörün en küçük değeri için bilinen yük gerilimi ile çarpılan klasik kaynak akımı.
Güç jeneratörleri için P_{el} : ISO 8528-1: 1993 standardının madde 13. 3. 2'sine göre ana güç.
- (2) Bu değerler aşağıdaki ekipman tipleri için tamamen örnek niteliğindedir:
- arkasından yürünen titreşimli silindirler,
 - titreşimli plakalar ($> 3 \text{ kW}$)
 - titreşimli çekiciler
 - dozerler (çelik raylı)
 - yükleyiciler (çelik raylı $> 55 \text{ kW}$)
 - içten yanmalı motorla çalışan karşı ağırlıklı hidrolik kaldırmalı kamyonlar
 - sıkıştırma parçalı kaldırım perdah makineleri
 - elle tutulan içten yanmalı motorlu beton kırıcılar ve kazmalar ($15 < m < 30$)
 - çim biçme makineleri, çim düzeltme makineleri / çim kenar düzeltme makineleri
- İzin verilen ses gücü seviyesi en yakın tamsayıya yuvarlanmalıdır (0,5'ten küçükler için küçük sayı, 0,5'e eşit veya büyükler için büyük sayı kullanılır).

1983

