

Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT)		
Ürün Grubu	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü/Modülü	Eki
<p>1) Ahşap ya da benzeri fiziki özelliklerdeki malzemeleri veya et ya da benzeri fiziki özelliklerde malzemeleri işlemek amacıyla kullanılan aşağıdaki tiplerde (tek ya da çok bıçaklı) dairesel testereleler:</p> <p>1.1) Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, sabit bir yataklı veya destekli, iş parçasının el ile veya sökülebilir bir güç sürücüsü ile beslendiği testere makinaları,</p> <p>1.2) Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, el ile işletilen ileri geri hareketli testere arabası veya sehpa bulunan testere makinaları,</p> <p>1.3) Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, iş parçasının beslenmesi için birleşik bir mekanik tertibatı olan, yüklemesi ve/veya boşaltması el ile yapılan testere makinaları,</p> <p>1.4) Kesme sırasında hareketli bıçak/bıçaklara sahip, bıçağın hareketi mekanik olan, yüklemesi ve/veya boşaltması el ile yapılan testere makinaları,</p> <p>2) Ahşap işleme için, el ile beslemeli, planya tezgâhları,</p> <p>3) Ahşap işleme için, mekanik bir birleşik besleme tertibatı olan, el ile yükleme ve/veya boşaltmalı, tek taraftan yüzey işleyen kalınlık planya tezgâhları,</p> <p>4) Ahşap ve benzeri fiziki özelliklere sahip malzemeleri veya et ve benzeri fiziki özelliklere sahip malzemeleri işlemek için, el ile yüklemeli ve/veya boşaltmalı, aşağıdaki tiplerde şerit testere tezgâhları:</p> <p>4.1) Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, iş parçası için sabit ya da ileri geri hareket ettirilebilen bir yatak veya desteği olan testere tezgâhları,</p> <p>4.2) İleri geri hareketli bir arabaya monte edilmiş bıçak/bıçakları olan testere tezgâhları,</p> <p>5) Ahşap ve benzeri fiziki özelliklere sahip malzemeleri işlemek için kullanılan, yukarıdaki 1'den 4'e kadar olan paragraflarda ve 7 numaralı paragrafta atıfta bulunulan birleştirilmiş makina tipleri,</p> <p>6) Ahşap işlemek için çeşitli takım tutucularına sahip, el ile beslemeli zıvana tezgâhları,</p> <p>7) Ahşap ve benzeri fiziki özelliklere sahip malzemeleri işlemek için, dikey millî kalıpcı frezeleri,</p> <p>8) Ahşap işlemek için taşınabilir zincirli testereleler,</p> <p>9) Metal malzemelerin soğuk işlenmesi için kullanılan, el ile yüklemeli ve/veya boşaltmalı, hareketli çalışma parçalarının kursu 6 mm'den, hızı 30 mm/s'den yüksek olan, abkant presler de dâhil olmak üzere, presler,</p> <p>10) El ile yüklemeli veya boşaltmalı, enjeksiyon (püskürtmeli) veya sıkıştırma (preslemeli) plastik kalıplama tezgâhları,</p> <p>11) El ile yüklemeli veya boşaltmalı, enjeksiyon (püskürtmeli) veya sıkıştırma (preslemeli) kauçuk kalıplama tezgâhları,</p> <p>13) El ile yüklemeli, evsel atıkların toplanması için kullanılan, sıkıştırma mekanizmalı çöp kamyonları</p>	AT Tip İncelemesi	Ek IX, Madde 13 (3)(b) ve (4)(a)

Asansör Yönetmeliği (2014/33/AB)

Ürün Grubu	Uygunluk Değerlendirme Prosedürü / Modülü	Eki
Asansörler	Asansörlerin Ürün Kalite Güvencesine Dayalı Tip Uygunluğu (Modül E)	Ek X
	Asansörlerin Tam Kalite Güvencesi ile Tasarım İncelemesine Dayalı Uygunluğu (Modül H1)	Ek XI
	Asansörlerin İmalat Kalite Güvencesine Dayalı Tip Uygunluğu (Modül D)	Ek XII
	Asansörlerin AB Tip İncelemesi (Modül B)	Ek IV-B
	Asansörlerin Son Muayenesi	Ek V
	Asansörlerin Birim Doğrulamaya Dayalı Uygunluğu (Modül G)	Ek VIII