

**YENİLENEBİLİR ENERJİ KAYNAKLARINDAN ELEKTRİK ENERJİSİ ÜRETEK
TESİSLERDE KULLANILAN YERLİ AKSAMIN DESTEKLENMESİ
HAKKINDA YÖNETMELİK**

BİRİNCİ BÖLÜM

Amaç, Kapsam, Dayanak ve Tanımlar

Amaç ve kapsam

MADDE 1 – (1) Bu Yönetmeliğin amacı; yurt içinde imal edilerek yenilenebilir enerji kaynaklarından elektrik enerjisi üreten tesislerde kullanılan aksamın ve/veya aksamı oluşturan bütünleştirici parçaların, 10/5/2005 tarihli ve 5346 sayılı Yenilenebilir Enerji Kaynaklarının Elektrik Enerjisi Üretimi Amaçlı Kullanımına İlişkin Kanunun ekinde yer alan II sayılı Cetvele göre ilave fiyatın uygulanabilme koşulları ile her bir başvuru kapsamında uygulanacak ilave fiyat miktarının belirlenmesi, belgelendirilmesi ve denetlenmesi ile ilgili usul ve esasların belirlenmesidir.

Dayanak

MADDE 2 – (1) Bu Yönetmelik, 5346 sayılı Yenilenebilir Enerji Kaynaklarının Elektrik Enerjisi Üretimi Amaçlı Kullanımına İlişkin Kanunun 6/B maddesine dayanılarak hazırlanmıştır.

Tanımlar

MADDE 3 – (1) Bu Yönetmelikte geçen;

a) Aksam: 5346 sayılı Yenilenebilir Enerji Kaynaklarının Elektrik Enerjisi Üretimi Amaçlı Kullanımına İlişkin Kanuna ekli II Sayılı Cetvelde yer alan mekanik ve/veya elektro-mekanik teçhizatı,

b) **(Değişik:RG-9/6/2017-30091)** Aksam ve/veya bütünleştirici parça tedarikçisi: Elektrik üretim şirketine ya da sistem tedarikçisine serbest bölgeler dahil Türkiye Cumhuriyeti sınırları içerisinde kurulu ve Sanayi Sicil Belgesindeki “Üretim Konusu” içeriğinde yer alan aksamı ve/veya bütünleştirici parçaları imal eden sanayi işletmelerini,

c) Bakanlık: Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığını,

ç) Bütünleştirici parça: Aksam imalatında kullanılan ve bu Yönetmeliğin Ek-1’inde belirtilen temel parçaları,

d) Bütünleştirici parçanın aksam içindeki oranı: Bu Yönetmeliğin Ek-1’indeki Yurt İçinde İmal Edilen Aksam ve Bütünleştirici Parçalar Listesinde yer alan ilgili aksama ait bütünleştirici parçanın söz konusu aksam içindeki yüzdelik oranını,

e) Elektrik üretim şirketi: Yenilenebilir enerji kaynaklarından elektrik enerjisi üreten ve Kanunun 6/B maddesinde yer alan hükümden yararlanmak isteyen lisans sahibi tüzel kişiyi,

f) Elektrik üretim tesisi: 14/3/2013 tarihli ve 6446 sayılı Elektrik Piyasası Kanunu uyarınca yenilenebilir enerji kaynaklarına dayalı elektrik üreten tesisi,

g) EPDK: Enerji Piyasası Düzenleme Kurumunu,

ğ) Kanun: 5346 sayılı Yenilenebilir Enerji Kaynaklarının Elektrik Enerjisi Üretimi Amaçlı Kullanımına İlişkin Kanunu,

h) Kayıtlı Elektronik Posta (KEP) adresi: 11/2/1959 tarihli ve 7201 sayılı Tebligat Kanununun 7/a maddesi uyarınca sermaye şirketlerine geçerli tebligata esas elektronik iletilerin gönderimi ve teslimatı da dahil olmak üzere kullanımına ilişkin olarak delil sağlayan, elektronik postanın nitelikli şekli,

ı) Sertifika uygunluk belgesi: TSE tarafından verilen ve bu Yönetmeliğin Ek-1’indeki “Yurt İçinde İmal Edilen Aksam ve Bütünleştirici Parçalar Listesi”nde yer alan aksam ve/veya aksamı oluşturan bütünleştirici parçaların, kapsamında bulunduğu standartlara veya kriterlere uygunluğunu gösteren belgeyi,

i) Sistem tedarikçisi: Elektrik üretim şirketine, imal ettiği ve/veya satın aldığı aksamı ve/veya bütünleştirici parçayı sistem bütünlüğüne monte etmek suretiyle elektrik üretim tesisini kısmen veya tamamen kuran şirketi,

j) TSE: Türk Standardları Enstitüsünü,

k) Ünite: Bağımsız olarak yük alabilen ve yük atabilen her bir üretim grubunu,

l) Yeminli Mali Müşavir (YMM): 1/6/1989 tarihli ve 3568 sayılı Serbest Muhasebeci Mali Müşavirlik ve Yeminli Mali Müşavirlik Kanunu hükümleri uyarınca, yeminli mali müşavir odalarının çalışanlar listesine kayıtlı olan ve fiilen mesleğini icra eden kişileri,

- m) Yerli aksam: Elektrik üretim tesisinde kullanılan aksama ait yurt içinde imal edilen bütünleştirici parçaların aksam içindeki oranlarının toplamının en az % 55 olduğu aksamı,
- n) Yerli imalat durum belgesi: Bu Yönetmeliğin Ek-8’inde yer alan belgeyi,
- o) Yerli imalat tespit heyeti: Yerli ürün desteği talebinde bulunulan aksam ve/veya bütünleştirici parçanın üretim yerinde imal edildiğini ve/veya elektrik üretim tesisinde kullanıldığını kontrol etmek amacıyla Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kurum/kuruluşlar tarafından oluşturulan heyeti,
- ö) Yerli katkı ilave fiyatı: Bu Yönetmeliğin Ek-1’indeki Yurt İçinde İmal Edilen Aksam ve Bütünleştirici Parçalar Listesinde yer alan bir aksamı oluşturan bütünleştirici parçaların yerli aksam içindeki oranlarının ayrı ayrı toplanması sonucu elde edilen oranın, Kanuna ekli II sayılı Cetvelde belirtilen yerli katkı ilavesi ile çarpımı sonucunda elde edilen fiyatı,
- p) (Ek:RG-9/6/2017-30091) Kapasite Artışı: Lisansa derç edilen mekanik kurulu güçteki artış miktarını,
- r) (Ek:RG-9/6/2017-30091) Yenilenebilir Enerji Kaynaklarını Destekleme Mekanizması (YEKDEM): Kanun kapsamındaki yenilenebilir enerji kaynaklarına dayalı üretim faaliyeti gösterenlerin faydalanabileceği fiyat, süreler ve bunlara yapılacak ödemelere ilişkin usul ve esasları içeren destekleme mekanizmasını,
- s) (Ek:RG-9/6/2017-30091) Yerli Katkı Oranı: 13/9/2014 tarihli ve 29118 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Yerli Malı Tebliğinin 5 inci maddesinde geçen oranı,
- ş) (Ek:RG-9/6/2017-30091) Yerli Malı Belgesi: Yerli Malı Tebliği kapsamında düzenlenen ve ürünün yerli katkı oranının en az %51 olduğunu gösteren belgeyi, ifade eder.

İKİNCİ BÖLÜM

Yerli Katkı İlave Fiyatı Başvurusunun Yapılması ve Değerlendirilmesi

Yerli katkı ilave fiyatı başvurusunun yapılması

MADDE 4 – (1) (Değişik:RG-9/6/2017-30091) Kanunun 6/B maddesinde yer alan hükümden bir sonraki takvim yılında ilk kez yararlanmak isteyen lisans sahibi tüzel kişiler, içinde bulunulan yılın 1 Ağustos tarihine kadar Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa başvurmak zorundadır. Aksi takdirde, başvuru değerlendirmeye alınmaz.

(2) 7 nci maddenin birinci fıkrasının (ç) bendi hükmü saklı olmak üzere, birinci fıkra kapsamındaki başvuru sahipleri, başvuru dilekçeleri ekinde aşağıdaki belgelerin asıllarını veya Bakanlıkça onaylanmış örneğini ya da noter onaylı suretini sunmak zorundadır:

- a) Ek-2’de yer alan başvuru formu,
- b) Başvuru yapılan üretim tesisinde kullanılan aksama ve/veya aksamın imalatında kullanılan her bir bütünleştirici parçaya ait Ek-1’deki Yurt İçinde İmal Edilen Aksam ve Bütünleştirici Parçalar Listesinde yer alan isim ile uyumlu olarak hazırlanmış olan Ek-8’deki Yerli İmalat Durum Belgesi,
- c) Başvuru yapılan üretim tesisinde yer alan yerli aksam ve aksam imalatında kullanılan her bir yerli bütünleştirici parça için ayrı ayrı hazırlanan Ek-4’ te yer alan Yerli İmalat Kullanım Belgesi,
- ç) Ek-6’da veya Ek-7’de yer alan TSE tarafından düzenlenen Sertifika Uygunluk Belgesi.

(3) (Değişik:RG-9/6/2017-30091) Yerli katkı ilave fiyatından bir önceki dönem faydalanmış olan elektrik üretim tesisinde kapasite artışı, modernizasyon, yenileme veya kısmi geçici kabuller ile işletmeye giren ünitelerin olması durumunda başvuru sahipleri tarafından yeni ünitelere ilişkin ikinci fıkra kapsamındaki belgeler 1 Ağustos tarihine kadar Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa sunulur. Aksi takdirde, başvuru değerlendirmeye alınmaz.

(4) (Değişik:RG-9/6/2017-30091) Yerli katkı ilave fiyatından bir önceki dönem faydalanmış ve üçüncü fıkra kapsamındaki değişiklikleri yapmamış olan ve bir sonraki dönemde de faydalanmak isteyen başvuru sahipleri tarafından, santrale ait yerli ekipmanlarda veya yerli aksam oranlarında herhangi bir değişiklik olmadığına dair Ek-3’te yer alan beyan yazısı ve beyan yazısında imzası bulunanlara ait imza sirkülerleri her yılın 1 Ağustos tarihine kadar Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa sunulur. Aksi takdirde, beyan yazısı değerlendirmeye alınmaz.

Yerli katkı ilave fiyatı başvurularının değerlendirilmesi

MADDE 5 – (1) (Değişik:RG-9/6/2017-30091) 1 Ağustos tarihine kadar yapılmış olan lisanslı elektrik üretim tesislerine ait başvuruların evrak kontrolü yapılarak, eksik ve/veya yanlış evrak tespit edilen başvurular için en geç 15 Eylül tarihine kadar eksik ve/veya yanlış evraklar Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluş tarafından ilgili başvuru sahiplerinin KEP adreslerine gönderilir. Başvuru sahibi, bu başvurulara ilişkin eksik ve/veya yanlış evrakları doğru bir şekilde yeniden

düzenleyerek 30 Eylül tarihine kadar Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa sunar. Aksi takdirde, başvuru değerlendirmeye alınmaz.

(2) Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluş tarafından oluşturulan Yerli İmalat Tespit Heyeti, bu Yönetmelik kapsamında başvuruya ait yapılan inceleme sürecinde üretim tesisine ait geçici kabul tutanağı, aksam ve/veya bütünleştirici parçaya ait fatura, irsaliye ve benzeri belgeleri başvuru sahibinden gerektiğinde talep edebilir.

(3) Başvuruya ait Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluş tarafından yapılan inceleme neticesinde belirlenen yerli katkı ilave fiyatı, 31 Ekim tarihine kadar EPDK'ya ve başvuru sahiplerine bildirilir.

Yerli katkı ilave fiyatının hesaplanması

MADDE 6 – (1) (Değişik:RG-9/6/2017-30091) Yerli katkı ilave fiyatından faydalanmak isteyen başvuru sahiplerine ödenecek Yerli Katkı İlave Fiyatı, 1/10/2013 tarihli ve 28782 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Yenilenebilir Enerji Kaynaklarının Belgelendirilmesi ve Desteklenmesine İlişkin Yönetmelik kapsamında, ilgili Bakanlar Kurulu Kararı ile belirlenmiş tarihe kadar kısmen veya tamamen işletmeye girmiş veya girecek olan üretim tesislerine ilişkin üretim lisansı sahibi tüzel kişilerin lisansına derç edilen ilk kurulu gücün;

a) Tamamının işletmeye girmesi ve YEKDEM’e katılması halinde, işletmeye giriş tarihinden itibaren,

b) Tamamı işletmeye girmeden YEKDEM’e katılması halinde ise, YEKDEM’e ilk katıldığı tarihten itibaren,

on yıllık YEKDEM süresinin ilk beş yılı için verilir ve aşağıdaki formül uyarınca hesaplanır.

$$YKİF = \left[\sum_{i=1}^n (AİO_i) \right] * YKİ$$

(2) Bu formülde geçen;

YKİF: Yerli Katkı İlave Fiyatını (ABD Doları cent/kWh),

AİO: Yönetmelik Ekindeki Bütünleştirici Parçanın Aksam İçindeki Oranını (%),

YKİ: 5346 Sayılı Kanuna ekli II Sayılı Cetveldeki Yerli Katkı İlavesini (ABD Doları cent/kWh),

n: Aksam İçerisinde Yerli İmal Edilen Bütünleştirici Parça Sayısını, ifade eder.

(3) Tesisin herhangi bir ünitesinde kullanılan herhangi bir aksam için, bütünleştirici parçanın aksam içindeki oranı tesiste kullanılan tüm üniteler için aynı olmak zorundadır. Bütünleştirici parçanın aksam içindeki oranının aynı olmaması durumunda üniteler arasındaki en düşük yerli aksam oranı dikkate alınarak yerli katkı ilave fiyatı hesaplanır.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

Başvuru Belgelerinin Düzenlenmesi

Yerli imalat kullanım belgesinin düzenlenmesi

MADDE 7 – (1) Başvuru yapılan üretim tesisinde yer alan yerli aksam ve aksam imalatında kullanılan her bir yerli bütünleştirici parça için yerli imalat kullanım belgesi, 3568 sayılı Serbest Muhasebeci Mali Müşavirlik ve Yeminli Mali Müşavirlik Kanununa göre işlem yapan Yeminli Mali Müşavir tarafından aşağıdaki şekilde düzenlenir:

a) Elektrik üretim tesisinde kullanılan her bir aksam ve/veya bütünleştirici parça için ayrı ayrı düzenlenir.

b) Her bir aksam ve/veya bütünleştirici parçaya ait fatura ve irsaliye veya irsaliyeli fatura ve Yeminli Mali Müşavir tarafından gerekli görülen diğer belgeler üretici firma tarafından ibraz edilir.

c) Yeminli Mali Müşavir fatura ve irsaliye veya irsaliyeli faturada yer alan ekipmanların sahada kullanıldığını tespit ederek Ek-4 ile “Elektrik Üretim Tesisinde Kullanılan Aksam/Bütünleştirici Parçaya Ait Bilgi Tablosu” başlıklı Ek-4 Lahika-1’i ve “Yerinde Tespit Tutanağı” başlıklı Ek-4 Lahika-2’yi düzenler.

ç) 30 Eylül-31 Ekim tarihleri arasında ilk defa işletmeye girecek olan elektrik üretim tesisleri için 4 üncü maddenin ikinci fıkrası kapsamındaki belgeler aynı maddenin birinci fıkrası kapsamındaki tarihe kadar Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa sunulur. İlgili aksamların kullanıldığı tesislerin kurulumlarının 30 Eylül tarihine kadar gerçekleşmemesi durumunda, EK-4 Lahika-2’deki

YMM tarafından hazırlanacak olan Yerinde Tespit Tutanağı 31 Ekim tarihine kadar Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa sunulmak zorundadır.

d) Başvuru sahibi tarafından, kurulumdan sonra kontrolü mümkün olmayan aksamın ve bütünleştirici parçaların kontrolü için ünitelerin montajı aşamasında YMM bilgilendirilir ve bu parçalar için yerinde tespit yapılır.

e) **(Değişik:RG-9/6/2017-30091)** Yerli İmalat Kullanım Belgesinin ekinde aşağıdaki belgelere yer verilmesi zorunludur:

- 1) Aksam/bütünleştirici parçaya ait irsaliye ve fatura bilgi tablosu,
- 2) YMM Faaliyet Belgesi,
- 3) Yerli İmalat Kullanım Belgesinde imzası olanlara ait imza sirkülerleri,
- 4) Sistem Tedarikçisine ait Ticaret Sicil Belgesi sureti,
- 5) Yerinde Tespit Tutanağı,
- 6) Yerli Malı Belgesi.

Sertifika uygunluk belgesinin alınması

MADDE 8 – (1) Türk Standardları Enstitüsü veya TS EN ISO/IEC 17065 “Ürün, Proses ve Hizmet Belgelendirmesi Yapan Kuruluşlar İçin Şartlar” standardına uygun olarak Uluslararası Akreditasyon Forumu (IAF) ile karşılıklı tanıma anlaşması imzalamış ulusal akreditasyon kurumları tarafından akredite edilmiş kuruluşlarca düzenlenen aksama veya aksama ait standardın olmadığı durumlarda aksamın imalatında kullanılan bütünleştirici parçalara ait uluslararası standartlara veya Türk Standartlarına veya kriterlerine uygunluğunu belirten Tip Sertifikası ve/veya Ürün Sertifikası veya Birim Doğrulama Sertifikası veya benzeri sertifikalar aksam veya bütünleştirici parça tedarikçisi tarafından temin edilir.

(2) Aksam ve bütünleştirici parça tedarikçisi tarafından, aksama ve/veya bütünleştirici parçalara ait bu sertifikalar, kapsamında bulunduğu standartlara uygunluğu değerlendirilmek üzere EK-5’teki başvuru dilekçesi ile birlikte TSE’ye sunulur.

(3) TSE, sunulan ilgili sertifikaların uygunluğunu, standart kapsamını, geçerlilik süresini, sertifikayı düzenleyen kurumun akreditasyon durumlarını bu Yönetmelik kapsamında değerlendirir ve değerlendirme sonucunda uygun bulunanlar için EK-6’da veya EK-7’de yer alan Sertifika Uygunluk Belgesini düzenler.

(4) Başvuru sahibi, “Yurt içinde İmal Edilen Aksam ve Bütünleştirici Parçalar Listesi”nde yer alan ve üretim tesisinde kullanılan aksam ve aksamı oluşturan bütünleştirici parçalara ilişkin TSE tarafından düzenlenen Sertifika Uygunluk Belgesini ilgili aksam ve/veya bütünleştirici parça tedarikçisinden alarak Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa başvuru esnasında sunar.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

Yurt İçi İmalatın Denetlenmesi

Yurt içi imalatın denetlenmesi

MADDE 9 – (1) **(Değişik:RG-9/6/2017-30091)** Kanunun 6/B maddesinde yer alan hükümden yararlanmak isteyen lisans sahibi tüzel kişilere ait elektrik üretim tesislerinde kullanılan aksam/bütünleştirici parçaların üretimi ve/veya montajına ilişkin denetimler, gerekli görülmesi halinde, Yerli İmalat Tespit Heyeti tarafından yapılabilir veya yaptırılabilir. Yerli katkı ilave fiyatından yararlanmak isteyen üretim tesislerinde inşaat ve/veya montaj yapılması sırasında toprak veya su altında kalacak olan ya da dışarıdan tespit yapılamayacak şekilde kapalı hale getirilmesi gereken aksam ve bütünleştirici parçalar, inşa edilmeden veya montajı bitmeden Bakanlık ya da Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa başvuru sahibi tarafından bildirilir. Bunlar fotoğraf, video vb. araçlarla desteklenerek başvuru sahibi tarafından Bakanlık ya da Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa raporlanır. Yerli İmalat Tespit Heyetinin gerekli gördüğü rapor, bilgi ve belgeler, bildirim tarihinden itibaren en geç 20 gün içerisinde Bakanlık ya da Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa sunulur. Aksi takdirde, başvuru değerlendirmeye alınmaz.

(2) Yerli katkı ilave fiyatından yararlanan üretim tesislerinde kurulu gücünde herhangi bir artış olması veya modernizasyon ya da yenileme olması durumunda, bütünleştirici parçanın aksam içindeki oranlarının toplamının azaltılmaması esastır. 30/12/2014 tarihli ve 29221 mükerrer sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Elektrik Tesisleri Proje Yönetmeliğine göre tesislerinde yenileme yapacak lisans sahipleri bu durumu yenileme işlemlerinin başlangıç aşamasında Bakanlığa bildirmekle yükümlüdür.

(3) **(Değişik:RG-9/6/2017-30091)** Bu Yönetmelik kapsamında işlem yapan Yeminli Mali Müşavir, 3568 sayılı Serbest Muhasebeci Mali Müşavirlik ve Yeminli Mali Müşavirlik Kanunu çerçevesinde sorumludur.

(4) Yerli katkı ilave fiyatından yararlanan elektrik üretim tesislerinin ünitelerinde ikinci fıkrada öngörülen usule uyulmadan modernizasyon, yenileme ve tadilatlar yapıldığının tespit edilmesi halinde lisans sahibi tüzel kişiler, bu Yönetmelik kapsamındaki haklardan yararlandırılmaz, ödenmiş tutarlar genel hükümler kapsamında geri alınır.

(5) **(Değişik:RG-9/6/2017-30091)** Bu Yönetmelik hükümleri uyarınca Bakanlık ve/veya Bakanlığın görevlendirdiği kuruluşa sunulan belgelerde, yanıltıcı bilgi ve/veya belge verildiğinin/düzenlendiğinin tespiti halinde, üretim lisansı sahibi tüzel kişiler bu Yönetmelik kapsamındaki haklardan yararlandırılmaz ve ödenmiş tutarların yasal faizleri ile birlikte geri alınması ve bu kapsamdaki ilgili tüzel kişiler hakkında 6446 sayılı Kanunun 16 ncı maddesi hükümleri kapsamında gerekli işlemlerin yapılması amacıyla konu Enerji Piyasası Düzenleme Kurumuna bildirilir.

(6) **(Ek:RG-9/6/2017-30091)** Yerli İmalat Tespit Heyeti, Bakanlık tarafından oluşturulur. Bakanlık, gerekli görmesi halinde bu konuda ihtisas sahibi kurum/kuruluşları görevlendirebilir. Fakat, bu kurum ve kuruluşlar söz konusu faaliyeti bir başka kurum/kuruluş aracılığıyla yaptıramaz.

BEŞİNCİ BÖLÜM

Çeşitli ve Son Hükümler

Yürürlükten kaldırılan yönetmelik

MADDE 10 – (1) 19/6/2011 tarihli ve 27969 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Yenilenebilir Enerji Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Aksamın Yurt İçinde İmalatı Hakkında Yönetmelik yürürlükten kaldırılmıştır. Söz konusu Yönetmeliğe yapılan atıflar bu Yönetmeliğe yapılmış kabul edilir.

Devam eden iş ve işlemler

GEÇİCİ MADDE 1 – (Ek:RG-9/6/2017-30091)

(1) 1/11/2018 tarihine kadar EK-1’de yer alan Jeneratör ve Güç Elektroniği aksamı için EK-8’deki “Yerli İmalat Durum Belgesi” yerine EK-4’teki Yerli İmalat Kullanım Belgesinin Lahikaları içinde yer alan “Yerli Malı Belgesi”; Jeneratör ve Güç Elektroniği aksamı dışındaki aksam ve/veya bütünleştirici parçalar için EK-4’teki Yerli İmalat Kullanım Belgesinin Lahikaları içinde yer alan “Yerli Malı Belgesi” yerine EK-8’deki “Yerli İmalat Durum Belgesi” sunulur.

(2) EK-1’de Rüzgâr Enerjisine Dayalı Üretim Tesisi başlığında yer alan “3.1.Rotor ve Nasel Gruplarını Taşıyan Kule” bütünleştirici parçasının 3.1.(b)’de tanımlanan iç donanım için yerli imalat şartı 1/11/2018 tarihine kadar aranmaz.

Yürürlük

MADDE 11 – (1) Bu Yönetmelik yayımı tarihinde yürürlüğe girer.

Yürütme

MADDE 12 – (1) Bu Yönetmelik hükümlerini Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanı yürütür.

(Değişik:RG-9/6/2017-30091) EK-1

YURT İÇİNDE İMAL EDİLEN AKSAM VE BÜTÜNLEŞTİRİCİ PARÇALAR LİSTESİ

Tesis Tipi	Yurt İçinde İmal Edilen Aksam	Bütünleştirici Parçalar	Bütünleştirici Parçanın Aksam İçindeki Oranı %
A- Hidroelektrik üretim tesisi	1. Türbin	Santral binasındaki giriş vanalarından geçen suyun kinetik enerjisini, bir çarka bağlı güç iletim elemanları üzerinden kontrollü bir şekilde mekanik enerjiye çeviren ve salyangoz, türbin ayar kanatları, ayar kanatları ayarlama çemberi, ayar kanatlarını açma-kapama motorları, türbin çarkı, türbin shaftı ve türbin emme borusundan oluşan makine grubu	
		1.1. Salyangoz veya türbin muhafaza gövdesi ve dağıtıcı boru: Tahrik suyunu türbin çarkının çevresine eşit basınç ve eşit hızlarla dağıtma görevini yaparlar.	15
		1.2. Türbin Çarkı ve varsa Türbin Mili Suyun hidrolik akım enerjisini mekanik enerjiye çeviren döner (dinamik) hidrolik makinalar ile su kuvvetinin türbin çarkında meydana getirdiği döndürme momentini, generatör rotoruna nakletme görevini yaparlar.	35
		1.3. Ayar kanatları veya nozul: Salyangoz içinde, sabit kanatlar ile türbin çarkı arasında olup salyangozun alt ve üst kısımlarından sızdırmazlık sağlanarak yataklanmış olan ve salyangozdan türbine gelen suyun yolunu açıp kapamaya yarayan hareketli kanatlardır. Nozul ise cebri boru vasıtasıyla yüksek basınç ve düşük hız altında türbine iletilmiş suyun basıncını atmosfer basıncına inecek şekilde su hızının yükselmesini temin edecek, su püskürtmesi meydana getirmek ve bu püskürtmenin türbin çarkına pürüzsüz, türbülanssız ve dairesel şekilde yöneltmiş olmasını sağlayan sistemdir.	20
		1.4. Servomotor ve varsa ayar çemberi: Ayar çemberi/nozul mili vasıtasıyla türbin ayar kanatlarını/nozulu açıp kapatabilmek ve ayar kanatları veya nozul açık iken regülasyon işlemini yapabilmek için hidrolik bir kuvvet uygulayan sistemdir. Türbin için gerekli olan su debisinin miktarını ayar kanatları ile ayarlar ve aynı zamanda kapama (vana) görevini de yerine getirir.	10
		1.5. Governor (Hız regülâtörü): Türbinin gücü ne olursa olsun, devir sayısını istenilen ölçülerde sabit tutma işlemi hız regülâtörlerinin ana görevidir.	10

		1.6. Emme borusu veya zemine bağlantı elemanları: Çarktan iş görerek çıkan suyun yön değiştirerek nehir yatağına çıktığı çelik saç ve/veya betonarme bir yapıya sahip olan türbin teçhizatının parçası veya türbin muhafaza gövdesini beton zemine sabitlemek için kullanılan bağlantı elemanlarıdır.	10
	2. Jeneratör ve Güç Elektroniği	2.1. Jeneratör: Mekanik enerjiyi stator ve rotor ekipmanları yardımıyla elektrik enerjisine dönüştüren donanım.	70
		2.2. Güç elektroniği: Jeneratörlerden üretilen elektrik enerjisi karakteristiğinin, tesisin şebekeye bağlantı noktasındaki elektriksel karakteristikler ile uyumlu hale getirilmesinde kullanılan elektrik/elektronik donanım ve bu donanıma ait yazılım (trafo ve şalt ekipmanları hariç).	30
B-Rüzgar enerjisine dayalı üretim tesisi	1. Kanat	Kanat	100
	2. Jeneratör ve Güç Elektroniği	2.1. Jeneratör: Mekanik enerjiyi stator ve rotor ekipmanları yardımıyla elektrik enerjisine dönüştüren donanım.	70
		2.2. Güç elektroniği: Jeneratörlerden üretilen elektrik enerjisi karakteristiğinin, tesisin şebekeye bağlantı noktasındaki elektriksel karakteristikler ile uyumlu hale getirilmesinde kullanılan elektrik/elektronik donanım ve bu donanıma ait yazılım (trafo ve şalt ekipmanları hariç).	30
	3. Türbin kulesi	3.1. Rotor ve Nasel gruplarını taşıyan kule (a)Kule (b)Kule iç donanımı:Yapısında asgari olarak; düşey tırmanma merdiveni, platformlar, kule kapısı ve çerçevesi, varsa servis/yük asansörü ile kule giriş merdiveninden oluşan kule mekanik iç donanımı	80
		3.3. Kule Bağlantı Elemanları Kuleyi-Zemine, Kuleyi-Nasele ve Kule parçalarını birbirine bağlamada kullanılan asgari olarak Çelik Kulelerde; ankraj plakaları, ankraj saplamaları, somunlar, pullar, civatalar ve/veya saplamalardan, Beton kulelerde ise; çelik halat, halat sabitleme parçaları, somunlar, pullar, civatalar ve/veya saplamalardan oluşan elemanlardır.	20
	4. Rotor ve Nasel Gruplarındaki Mekanik Aksamın	4.1. Rotor göbek bloğu (Hub) Asgari olarak kanatların bağlandığı döner tabla dişlileri veya kanat yatakları ile kanat yönlendirme sistemine (pitch system) ait Aksamın monte edilebileceği blok yapı.	15

	Tamamı (Kanat grubu ile jeneratör ve güç elektroniği için yapılan ödemeler hariç)	4.2. Nasel ve varsa Rotor göbek bloğu dış kabinleri Naselin ve Rotor göbek bloğunun içinde bulunan mekanik ve elektro-mekanik aksamın dış ortamdan korunmasını sağlayan ve genellikle cam elyaf, fiberglas veya alüminyum gibi hafif malzemelerden yapılan koruyucu kabin.	5
		4.3. Kanat yönlendirme sistemi (Pitch Sistemi) Kanatların rüzgâr esme hızlarına bağlı olarak açısız hareketini sağlayan sistem	
		4.3.1. Rotor göbek bloğundaki döner tabla Dişlileri veya Kanat Yatağı Kanatların rotor göbek bloğuna monte edildiği ve açısız kanat hareketine yardımcı olan dişli ve mekanik donanım	5
		4.3.2. Kanat yönlendirme sisteminin elektrik /hidrolik motoru, redüktörü ve pinyon dişlisi veya hidrolik donanımı	5
		4.4. Nasel yönlendirme mekanizması(Yaw Sistemi) Naselin rüzgâr esme yönüne doğru hareket etmesini sağlayan sistem	
		4.4.1.Nasel-Kule arasındaki döner tabla dişlisi Elektrik, hidrolik veya pnömatik tahrik üniteleri ile çevresel nasel yönlendirme mekanizmalarından (yaw system) üretilen gücün aktarıldığı ve naselin rüzgâr esme yönüne yönelmesini sağlayan ana dişli.	5
		4.4.2. Nasel yönlendirme sisteminin elektrik / hidrolik motoru, redüktörü ve pinyon dişlisi	5
		4.5. Ana veya sabit mil Doğrudan rotor kanatlarına bağlantılı olan ve rotorun kinetik enerjisinin nasel içindeki güç aktarma organları veya jeneratöre aktarılmasında kullanılan mil.	10
		4.6. Ana mil yatağı ve varsa yatak bloğu Rotor kanatlarına bağlı olan ana milin mesnetlendiği makine elemanıdır.	5
		4.7. Nasel içerisindeki mekanik ve elektro-mekanik Aksamı taşıyan iskelet yapılar (Şase) Nasel içindeki ilgili mekanik ve/veya elektro-mekanik Aksamın monte edildiği ve döküm yöntemleri ve/veya kaynaklı imalat vb. teknikleriyle üretilen taşıyıcı yapılar.	10
		4.8. Mekanik ve aerodinamik fren diskleri ve hidrolik kontrol sistemleri	5
		4.9. Dişli kutulu hız dönüştürücüsü elemanları (Hız dönüştürücü redüktör vb. aksam) veya Doğrudan sürücülü türbinlerde Jeneratör sisteminin tamamının yapılması *	30

		*Dişli kutusunun olmadığı doğrudan sürücülü türbinlerde Jeneratör sistemi bütünleşik tasarlandığından 2.1. de yer alan Jeneratör bütünleştirici parçasının oranını ve ilgili desteğini ve ayrıca bu gruptaki aksamın % 55 oranını sağlamak kaydıyla bu maddede tanımlanan orandaki desteği alır.	
C- Fotovoltaik güneş enerjisine dayalı üretim tesisi	1. PV panel entegrasyonu ve güneş yapısal mekaniği imalatı	PV panellerinin yerleştirildiği sabit veya güneşi takip eden platform, bu platformun zemin ile bağlantısını sağlayan taşıyıcı yapı ve bu yapıya ait her türlü bağlantı elemanlarının imalatı	
		1.1. Taşıyıcı yapı (Mekanik bağlantı elemanları, destek temeli, takipli veya takipsiz destek yapısı, kablo kanalları)	55
		1.2. Elektriksel bağlantılar (Kablo, kablo bağlantı kutuları, sistem koruma devreleri)	45
	2. PV modülleri	Çevresel etkilere karşı dayanıklı bir yüzeye monte edilen ince film, organik veya kristal yapıli PV hücresi veya CPV hücresini içeren yapı.	
		2.1. Kristal esash PV modüller	
		2.1.1. Cam	15
		2.1.2. Çerçeve	15
		2.1.3. Hücresel Koruyucu Sarma/Kaplama Malzemesi (Enkapsulant)	20
		2.1.4. Alt koruyucu Tabaka (Back Sheet)	25
		2.1.5. Kablo bağlantı Kutusu (junction box)	25
		2.2. Odaklayıcı PV modüller(CPV)	
		2.2.1. Hücreleri bir arada tutan yapı	35
		2.2.2. Çerçeve	15
		2.2.3. Soğutucu ünite	50
	3. PV modülünü oluşturan hücreler	Üzerine gelen veya yansıtıcı yüzey levhaları tarafından odaklanan güneş ışınlarını doğrudan elektrik enerjisine dönüştüren en temel fotovoltaik ünite	
		3.1. Kristal esash PV hücreler	
		3.1.1. Saflaştırılmış silisyum	15
		3.1.2. Kütük (ingot)	25
		3.1.3. Dilimlenmiş külçeler (wafer)	30
		3.1.4. Hücresel	30
		3.2. İnce film esash PV hücreler	
		3.2.1. İnce film malzemesi	15
		3.2.2. İnce film malzemeyi taşıyan altlık (cam, vb.)	20
		3.2.3. İnce film hücre	65
		3.3. Odaklayıcı PV hücreler (Çok katmanlı PV eleman)	100

	4. İnvertör	Bir enerji kaynağından üretilen doğru akımın, bağlantı noktasının gerilim ile frekans değerleriyle uyumlu olacak şekilde alternatif akıma dönüştürülmesini sağlayan güç elektroniği ünitesi.	100
	5. PV modülü üzerine güneş ışınını odaklayan malzeme	Güneş ışınlarını, PV modülü üzerinde bulunan bir veya birden fazla sayıdaki PV hücresi üzerine yoğunlaştıran yansıtıcı veya odaklayıcı özellikli optik malzeme.	100
D- Yoğunlaştırılmış güneş enerjisine dayalı üretim tesisi	1.Radyasyon toplama tüpü	İçerisinden ısı transferi akışkanı geçen ve ısı iletkenlik ile emicilik değerleri yüksek olan bir boru ve bu boruyu çevreleyen yüksek radyasyon geçirgenliğine sahip vakumlanmış cam tüp.	
	1.1. Cam tüp		35
	1.2. Vakum contası		15
	1.3. Seçici yüzeyli boru		50
	2.Yansıtıcı yüzey levhası	Güneş ışınlarını, yüksek yansıtıcı özelliğine sahip ve farklı geometrik şekillerde imal edilmiş bir optik yüzey tarafından merkezi bir alıcı veya doğrusal bir hat üzerine yansıtan levha	100
	3.Güneş takip sistemi	Yansıtıcı yüzey levhalarının bir veya birden fazla ekseninde güneşi takip etmesini sağlayan elektro-mekanik aksam	
	3.1. Güneş takibini sağlayan hidrolik pompaları veya elektrik motorları		50
	3.2. Yazılım ve yazılıma bağlı donanım		35
	3.3. Elektriksel donanım		15
	4.İsı enerjisi depolama sisteminin mekanik aksamı	Yoğunlaştırılmış güneş enerjisine dayalı elektrik üretim tesisinden elde edilen ihtiyaç fazlası ısı enerjisinin depolanması	
	4.1. Isı depolama tankları		55
	4.2. Sirkülasyon pompaları, tank bağlantı boruları, vanalar ve ısı değiştirici üniteleri		45
	5.Kulede güneş ışınını toplayarak buhar üretim sisteminin mekanik aksamı	Güneş radyasyonunun yansıtıcı yüzey levhaları tarafından bir kule üzerindeki merkezi bir toplayıcıya odaklanması	
	5.1. Merkezi radyasyon alıcısı (reciever)		55
	5.2. Buhar ısı eşanjörleri, sirkülasyon pompaları, ısı transfer akışkanı iletim boruları		45
	6.Stirling motoru	Hava veya başka bir gazın farklı ısı seviyelerinde oluşan genleşme ve daralma hareketine dayalı dışarıdan ısı kaynaklı motor.	
	6.1. Toplayıcı		35
	6.2. Motor		40
	6.3. Alternatör		15
	6.4. Soğutma ünitesi		10

	7.Panel entegrasyonu ve güneş paneli yapısal mekaniği	Panel entegrasyonu: Güneşi takip eden bir platform üzerine monte edilmiş yansıtıcı yüzey levhaları ile radyasyon toplama tüplerinin birbirlerine elektriksel ve mekanik olarak bağlanması Güneş paneli yapısal mekaniği: Güneş radyasyonunun doğrusal bir hat üzerine yansıtılması prensibine göre elektrik üreten tesislerde yansıtıcı yüzey levhaları ile radyasyon toplama tüplerinin, merkezi odaklayıcı sistemlerde (kule ve çanak gibi) ise yansıtıcı yüzey levhalarının monte edildiği bir platform, bu platformun zemin ile bağlantısını sağlayan taşıyıcı yapı ve bu yapıya ait her türlü bağlantı elemanları	
		7.1. Yansıtıcı levhaları taşıyan platform	55
		7.2. Taşıyıcı platformun yansıtıcı yüzey ile zemin arasındaki her türlü bağlantısını sağlayan elemanlar	45
E- Biyokütle enerjisine dayalı üretim tesisi	1.Akışkan Yataklı Buhar Kazanı	Akışkan yataklı biyokütle yakma teknolojilerinin kullanıldığı buhar üretim sistemi	
		1.1. Hammadde hazırlama ünitesi Hammaddelerin fiziksel olarak hazırlandığı ve yanma ünitesine kadar beslenmesini sağlayan donanımların bütünü	15
		1.2. Yanma ünitesi	35
		1.3. Buhar Kazanı	25
		1.4. Baca gazı temizleme sistemi	25
	2.Sıvı veya Gaz Yakıtlı Buhar Kazanı	Sıvı veya gaz formundaki biyoyakıtların yanma ısısının kullanılması sonucu buhar üreten ünite ve bileşenleri	
		2.1. Buhar kazanı	40
		2.2. Brülör	35
		2.3. Pompa	20
		2.4. Isı ve kazan kontrol paneli	5
	3.Gazlaştırma ve Gaz Temizleme Grubu	Gazlaştırma ünitesi: Biyokütle kaynaklarının sınırlı miktarda oksijenli veya oksijensiz ortamda termokimyasal veya biyolojik bozunumu ile yanabilen gaz bileşimlerinin elde edildiği ünite ve bileşenleri	
		Gaz temizleme ünitesi: Gazlaştırma ünitesinde üretilen yanabilen gaz bileşiminin içerisindeki kirleticilerin fiziksel, kimyasal veya termal işlemlerle bertaraf edilerek kullanılabilir hale getiren ünite ve bileşenleri	
		3.1. Hammadde hazırlama ünitesi Gazlaştırma ünitesine beslenmek üzere hammaddenin fiziksel ve/veya kimyasal olarak hazırlandığı kırıcı/öğütücü/parçalayıcı, karıştırıcı, kurutucu veya şartlandırıcı vb. donanımlar bütünü	10
		3.2. Hammadde besleme ünitesi Hazırlanan hammaddenin gazlaştırma ünitesine kadar iletilmesini sağlayan konveyör vb. donanımlar bütünü	10
		3.3. Gazlaştırma ünitesi	35

		3.4. Gaz temizleme ünitesi Gazlaştırma ünitesinden elde edilen ve yakıt olarak kullanılacak gazın aşamalı olarak temizlendiği ünite	20
		3.5. Gaz yakma ünitesi	25
	4.Buhar veya Gaz Türbini	Biyokütle gazlaştırma grubunda üretilen temizlenmiş gaz bileşimini yakarak veya akışkan yataklı, sıvı veya gaz yakıtlı buhar kazanlarında üretilen buharı kullanarak mekanik enerji üreten ekipman.	
		4.1. Buhar türbini	
		4.1.1. Türbin	55
		4.1.2. Yağlama sistemi	15
		4.1.3. Hız kontrol sistemi	15
		4.1.4. Yoğuşma Sistemi	15
		4.2. Gaz türbini	
		4.2.1. Türbin	55
		4.2.2. Yağlama sistemi	15
		4.2.3. Hız kontrol sistemi	15
		4.2.4. Egzoz sistemi	15
	5.İçten yanmalı motor veya stirling motoru	5.1. İçten yanmalı motor: Biyokütle kaynağından üretilen gaz (Sentez gazı, Metan içerikli gaz vb.) ile çalışabilen motor	
		5.1.1. Motor	55
		5.1.2. Yakıt sistemi	15
		5.1.3. Egzoz sistemi	15
		5.1.4. Soğutma Sistemi	15
		5.2. Stirling motoru: Hava veya başka bir gazın farklı ısı seviyelerinde oluşan genleşme ve daralma hareketine dayalı dışarıdan ısı kaynaklı motor.	
		5.2.1. Motor	55
		5.2.2. Alternatör	25
		5.2.3. Soğutma sistemi	20
	6. Jeneratör ve Güç Elektroniği	6.1. Jeneratör: Mekanik enerjiyi stator ve rotor ekipmanları yardımıyla elektrik enerjisine dönüştüren donanım.	70
		6.2. Güç elektroniği:	

F- Jeotermal enerjisine dayalı üretim tesisi		Jeneratörlerden üretilen elektrik enerjisi karakteristiğinin, tesisin şebekeye bağlantı noktasındaki elektriksel karakteristikler ile uyumlu hale getirilmesinde kullanılan elektrik/elektronik donanım ve bu donanıma ait yazılım (trafo ve şalt ekipmanları hariç).	30
	7.Kojenerasyon Sistemi	Isı, elektrik ve/veya mekanik enerjiyi eş zamanlı olarak aynı ünite de üreten sistem	
		7.1. Atık ısı geri kazanımı sistemi	35
		7.2. Otomasyon sistemi	35
		7.3. Kompansatör ekipmanları	30
	1.Buhar veya Gaz Türbini	Yerkabuğundaki doğal ısı nedeniyle sıcaklığı sürekli olarak bölgesel atmosferik ortalama sıcaklığın üzerinde olan, erimiş madde ve gaz içerebilen doğal su, buhar ve gazlar ile kızgın kuru kayalardan elde edilen su, buhar ve gazları sayesinde mekanik enerji üreten ekipman.	
		1.1. Buhar türbini	
		1.1.1. Türbin	55
		1.1.2. Yağlama sistemi	15
		1.1.3. Hız kontrol sistemi	15
		1.1.4. Yoğuşma sistemi	15
		1.2. Gaz türbini	
		1.2.1. Türbin	55
		1.2.2. Yağlama sistemi	15
		1.2.3. Hız kontrol sistemi	15
		1.2.4. Egzoz sistemi	15
	2.Jeneratör ve Güç Elektroniği	2.1. Jeneratör: Mekanik enerjiyi stator ve rotor ekipmanları yardımıyla elektrik enerjisine dönüştüren donanım.	70
		2.2 Güç elektroniği: Jeneratörlerden üretilen elektrik enerjisi karakteristiğinin, tesisin şebekeye bağlantı noktasındaki elektriksel karakteristikler ile uyumlu hale getirilmesinde kullanılan elektrik/elektronik donanım ve bu donanıma ait yazılım (trafo ve şalt ekipmanları hariç).	30
	3. Buhar ejektörü veya vakum kompresörü	Buhar ejektörü: Jeotermal kaynaklara dayalı flaş buharıyla üretim yapılan tesislerde kullanılan akışkanların bünyesinde bulunabilen düşük oranlardaki yoğuşmayan gazların sistemden uzaklaştırılmasında kullanılan ve venturi prensibine göre çalışan gaz alma sistemleri Veya	100

		Vakum kompresörü: Jeotermal kaynaklara dayalı flaş buharıyla üretim yapılan tesislerde kullanılan akışkanların bünyesinde bulunabilen yüksek oranlardaki yoğuşmayan gazların sistemden uzaklaştırılmasında kullanılan gaz alma sistemleri	
--	--	---	--

BAŞVURU FORMU

Elektrik Üretim Tesisinin Adı	
Elektrik Üretim Tesisi Yetkilisi ve İletişim Adresi	
Başvuru Sahibi Firmanın KEP Adresi	
Elektrik Üretim Tesisinin Bulunduğu İl/İlçe	
Üretim Lisans Numarası	
Elektrik Üretim Tesisinin İşletmeye Giriş Tarihi	
Tesis Tipi ve Mekanik Kurulu Gücü	
Öngörülen Yıllık Elektrik Üretim Miktarı (kWh)	

İşbu belgede verilen tüm bilgiler tarafımızca doğru bir şekilde doldurulmuştur. “Yenilenebilir Enerji Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Yerli Aksamın Desteklenmesi Hakkında Yönetmelik” kapsamında elektrik üretim tesisimizde kullanılan ve EK-2/ Lahika-1’de verilen tabloda belirtilen aksam ve/veya aksamı oluşturan bütünleştirici parçalar için Yerli Katkı İlave Fiyatından faydalanılması hususunda bilgilerinizi ve gereğini arz ederim.

Elektrik Üretim Tesisi Yetkilisi

İmza

Ad-Soyad

Kaşe

Tarih

**YERLİ KATKI İLAVE FİYATINDAN FAYDALANILMAK İSTENEN AKSAMLAR
VE/VEYA AKSAMI OLUŞTURAN BÜTÜNLEŞTİRİCİ PARÇALAR LİSTESİ**

Sıra No	Aksam Adı	Bütünleştirici Parça Adı	İmalatçı Firma Ticaret Unvanı

Elektrik Üretim Tesisi Yetkilisi

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

BEYANNAME

Şirketimize ait lisans numaralı ili ilçesinde yer alan ve tarihinde işletmeye girmiş olan elektrik üretim tesisimizde kullanılan aksam/bütünleştirici parçalar için yerli katkı ilave fiyatından faydalanmak amacı ile yılında başvuru yapılmış ve tarafınızca uygun bulunmuştur.

Tesisimizin aşağıdaki tabloda belirtilen yıllar kapsamında Yerli İlave Katkı Fiyatından faydalanılan aksam/bütünleştirici parçalarında ve bütünleştirici parçaların aksam içindeki oranlarında herhangi bir değişiklik olmadığını ve beyanımızla ilgili yanıltıcı bilgi ve/veya belge verildiğinin/düzenlendiğinin tespiti halinde 6446 sayılı Kanunun 16 ıncı maddesi hükümlerinin uygulanacağını kabul ve beyan ederim.

Aşağıdaki tabloda yerli katkı ilave fiyatından faydalandığımız yıllar ve aksamlara ait bilgiler yer almakta olup, bu kapsamda bir sonraki takvim yılında yerli katkı ilave fiyatından faydalanmamız hususunda gereğini arz ederim.

Aksam Adı	Bütünleştirici Parça Adı	İmalatçı Firma Ticaret Unvanı	Faydalanılan Yıl/Yıllar	Faydalanılan Yıla/Yıllara ait Toplam Mekanik Kurulu Güç

İşbu belgede verilen tüm bilgiler tarafımızca doğru bir şekilde doldurulmuştur.

Elektrik Üretim Tesisi Yetkilisi

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

YERLİ İMALAT KULLANIM BELGESİ

Elektrik Üretim Tesisinin Adı / Tipi	
Elektrik Üretim Tesisi Yetkilisi ve İletişim Adresi	
Elektrik Üretim Tesisinin Bulunduğu İl/İlçe	
Üretim Lisans Numarası/Lisanstaki Mekanik Kurulu Güç	
İşletmedeki Toplam Ünite Sayısı/ Mekanik Kurulu Gücü	
Aksamın Adı	
Aksama ait Bütünleştirici Parçanın Adı	
Yerli Malı Belgesi Son Geçerlilik Tarihi / No	
Aksamın Kullanıldığı Ünite Sayısı ve Kullanılan Aksam Miktarı	

İşbu belge ile “Yenilenebilir Enerji Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Yerli Aksamın Desteklenmesi Hakkında Yönetmelik” kapsamındaki aksam ve bütünleştirici parçalara ait fatura, irsaliye vb. belgeleri esas alarak yerinde yapılan inceleme neticesinde, adı geçenaksamın/aksama aitadlı bütünleştirici parçanın..... elektrik üretim tesisinin tüm ünitelerinde kullanıldığını beyan ederiz.

LAHİKALAR:

- 1-Elektrik Üretim Tesisinde Kullanılan Aksam / Bütünleştirici Parçaya Ait Bilgi Tablosu
- 2-Yerinde Tespit Tutanağı
- 3-YMM Faaliyet Belgesi
- 4-Belgede imzası olanlara ait İmza Sirkülerleri
- 5-Sistem Tedarikçisi için Ticaret Sicil Belgesi Sureti
- 6-Yerli Malı Belgesi (Marka, Seri numaraları, Modeli, Cinsi kısmı doldurulmalıdır)

Sistem Tedarikçisi Adına

Elektrik Üretim Tesisi Yetkilisi

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

Belgeyi Hazırlayan:

Aksam/Bütünleştirici Parça Tedarikçisi Adına

Yeminli Mali Müşavir

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

İmza
Ad-Soyad
Mühür
Tarih

Not: Bu belge başvuruya esas her bir Aksam/Aksama ait bütünleştirici parça için ayrı ayrı düzenlenecektir.

ELEKTRİK ÜRETİM TESİSİNDE KULLANILAN AKSAM / BÜTÜNLEŞTİRİCİ PARÇAYA AİT BİLGİ TABLOSU

Elektrik Üretim Tesisinin Adı							
Yurt İçinde İmal Edilen Aksam Adı							
Bütünleştirici Parça Adı							
Ünite No	Tedarikçi Firma Ticaret Unvanı	Seri No	Model / Boyut Kodu	İrsaliye No / İrsaliyeli Fatura No	Fatura No	Sevk Tarihi	Kullanılan Parça Sayısı

Elektrik Üretim Tesisi Yetkilisi

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

Sistem Tedarikçisi Adına

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

Yeminli Mali Müşavir

İmza
Ad-Soyad
Mühür
Tarih

YERİNDE TESPİT TUTANAĞI

..... ili ilçesinde yer alan sayılı üretim lisansına sahip
..... Şirketine ait
..... elektrik üretim tesisinde “Yenilenebilir Enerji
Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Yerli Aksamın Desteklenmesi
Hakkında Yönetmelik” kapsamında yerinde incelemeler yapılmıştır. Bu incelemeler
neticesinde EK-4/Lahika-1’de yer alan “**Elektrik Üretim Tesisinde Kullanılan Aksam /
Bütünleştirici Parçaya Ait Bilgi Tablosu’nda** belirtilen ekipmanların elektrik üretim tesisinde
kullanıldığı tespit edilmiştir.

Elektrik Üretim Tesis Adına

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

Yeminli Mali Müşavir

İmza
Ad-Soyad
Mühür
Tarih

Sistem Tedarikçisi Adına

İmza
Ad-Soyad
Kaşe
Tarih

SERTİFİKA UYGUNLUK BELGESİ BAŞVURU DİLEKÇESİ**TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ BAŞKANLIĞINA**

Firmamız tarafından üretilmiş olan ... aksamının ve/veya ...bütünleştirici parçalarının kapsamında olduğu standart veya kriterlerine uygunluğunu gösteren ve ekte yer alan sertifikanın “*Yenilenebilir Enerji Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Yerli Aksamın Desteklenmesi Hakkında Yönetmelik*” kapsamında değerlendirilerek Sertifika Uygunluk Belgesi’nin tarafımıza verilmesi hususunda bilgilerinizi ve gereğini arz ederim.

LAHİKALAR:

1. SERTİFİKANIN ASLI VEYA NOTER ONAYLI SURETİ
2. AKSAM VE/VEYA BÜTÜNLEŞTİRİCİ PARÇALARIN KAPSAMINDA BULUNDUĞU STANDARDA/KRİTERE GÖRE DÜZENLENMİŞ MUAYENE VE DENEY RAPORU
3. ÜRÜNÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİNİ İÇEREN TEKNİK DOKÜMAN
4. UYGUNLUK BEYANLARI

Not: Ekte yer alan belgelerin Türkçe veya İngilizce olarak sunulması zorunludur.

SERTİFİKA UYGUNLUK BELGESİ

Üretici Firma Adı	
Üretici Firma İletişim Adresi	
Telefon, Faks ve E-Posta	
Aksamın Adı	
Bütünleştirici Parçanın Adı	
Aksamın / Bütünleştirici Parçanın Markası	
Aksam/Bütünleştirici Parçanın Kullanıldığı Elektrik Üretim Tesisinin Adı	
Ürün Seri No	
İlgili Standart	
Belge Veren Kuruluş	
Sertifikanın Veriliş Tarihi	
Sertifikanın Geçerlilik Süresi	
.....firması tarafından enstitümüze sunulan sertifikalar incelenmiş olup, “Yenilenebilir Enerji Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Yerli Aksamın Desteklenmesi Hakkında Yönetmelik” kapsamında ilgili standardın kapsamı, sertifikanın uygunluğu, geçerlilik süresi, sertifikayı düzenleyen kurumun akreditasyon durumları ilgili yönetmelik kapsamında değerlendirilmiş olup uygun bulunmuştur. ONAY: Mühür İmza Tarih	

***Not:** Bu belgenin geçerlilik süresi, sertifikanın geçerlilik süresi ile sınırlıdır.

SERTİFİKA UYGUNLUK BELGESİ (TİP SERTİFİKASI İÇİN)

Üretici Firma Adı	
Üretici Firma İletişim Adresi	
Telefon, Faks ve E-Posta	
Tip	
Model Adı	
Aksamın / Bütünleştirici Parçanın Markası	
İlgili Standart	
Belge Veren Kuruluş	
Sertifikanın Veriliş Tarihi	
Sertifikanın Geçerlilik Süresi	
.....firması tarafından enstitümüze sunulan tip sertifikası incelenmiş olup, “Yenilenebilir Enerji Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Yerli Aksamın Desteklenmesi Hakkında Yönetmelik” kapsamında ilgili standardın kapsamı, sertifikanın uygunluğu, geçerlilik süresi, sertifikayı düzenleyen kurumun akreditasyon durumları ilgili yönetmelik kapsamında değerlendirilmiş olup uygun bulunmuştur. ONAY Mühür İmza Tarih	

***Not:** Bu belgenin geçerlilik süresi, sertifikanın geçerlilik süresi ile sınırlıdır.

YERLİ İMALAT DURUM BELGESİ

Belgenin düzenlenme tarihi	
Belge numarası (ilgili Oda tarafından verilen)	
Firma unvanı	
İşyeri adresi	
Telefon, faks ve e-posta	
Ticaret sicil no	
Sanayi Odası veya Ticaret ve Sanayi Odası sicil no	
Tesis tipi	
Aksamın adı	
Aksama ait bütünleştirici parçanın adı	

İşbu belge “Yenilenebilir Enerji Kaynaklarından Elektrik Enerjisi Üreten Tesislerde Kullanılan Yerli Aksamın Desteklenmesi Hakkında Yönetmelik” kapsamında/...../..... tarihinde düzenlenmiş olup, adı geçen aksamın/aksama ait adlı bütünleştirici parçanın yurt içi katma değerle üretildiğini göstermektedir.

Bu belge, düzenlenme tarihinden itibaren 1 yıl süreyle geçerlidir.

LAHİKALAR:
1-YMM Faaliyet Belgesi
2-İmza Sirküleri

Belgeyi Hazırlayanlar:

Yeminli Mali Müşavir

Üretici Firma

Mühür
İmzaMühür
İmza**ONAYLAYAN**Sanayi Odası veya Ticaret ve Sanayi OdasıMühürİmza