

DIREKTĪVAS

EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA 2009/105/EK

(2009. gada 16. septembris)

par vienkāršām spiedtvertnēm

(kodificēta versija)

(Dokuments attiecas uz EEZ)

EIROPAS PARLAMENTS UN EIROPAS SAVIENĪBAS PADOME,

ņemot vērā Eiropas Kopienas dibināšanas līgumu un jo īpaši tā 95. pantu,

ņemot vērā Komisijas priekšlikumu,

ņemot vērā Eiropas Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu ⁽¹⁾,

saskaņā ar Līguma 251. pantā noteikto procedūru ⁽²⁾,

tā kā:

(1) Padomes Direktīva 87/404/EEK (1987. gada 25. jūnijs) par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz vienkāršām spiedtvertnēm ⁽³⁾ ir vairākkārt būtiski grozīta ⁽⁴⁾. Skaidrības un praktisku iemeslu labad būtu lietderīgi veikt minētās direktīvas kodifikāciju.

(2) Dalībvalstis savā teritorijā atbild par cilvēku, mājdzīvnieku un īpašuma drošību sakarā ar vienkāršo spiedtvertņu noplūdes vai plīsumu radīto apdraudējumu.

⁽¹⁾ OV C 27, 3.2.2009., 41. lpp.

⁽²⁾ Eiropas Parlamenta 2008. gada 21. oktobra Atzinums (Oficiālajā Vēstnesī vēl nav publicēts) un Padomes 2009. gada 13. jūlija Lēmums.

⁽³⁾ OV L 220, 8.8.1987., 48. lpp.

⁽⁴⁾ Skatīt IV pielikuma A daļu.

(3) Katrā dalībvalstī obligātie noteikumi definē īpašas drošības prasības vienkāršām spiedtvertnēm, norādot konstrukcijas un darbības parametrus, montāžas nosacījumus un lietošanas un pārbaudes procedūras pirms un pēc laišanas tirgū. Šie obligātie noteikumi neizbēgami nerada atšķirīgas drošības prasības dažādās dalībvalstīs, bet to būtiskas atšķirības kavē tirdzniecību Kopienā.

(4) Tāpēc šajā direktīvā būtu jāiekļauj tikai obligātās un būtiskās prasības. Lai atvieglotu pārbaudi, vai ražojumi atbilst būtiskajām prasībām, ir vajadzīgi saskaņoti standarti Kopienas līmenī, īpaši attiecībā uz vienkāršo spiedtvertņu konstrukciju, darbību un montāžu, lai varētu uzskatīt, ka šiem standartiem atbilstīgiem ražojumiem ir ievērotas drošības prasības. Šos Kopienas līmenī saskaņotos standartus izstrādā privātas organizācijas, un tiem būtu jāpaliek neobligātiem. Šā iemesla dēļ Eiropas Standartizācijas komiteja (CEN), Eiropas Elektrotehnikas standartizācijas komiteja (Cenelec) un Eiropas Telekomunikāciju standartu institūts (ETSI) ir atzīti par kompetentajām iestādēm, kas pieņem saskaņotus standartus atbilstīgi 2003. gada 28. martā parakstītajām vispārējām pamatnostādnēm ⁽⁵⁾ sadarbībai starp Komisiju, Eiropas Brīvās tirdzniecības asociāciju (EBTA) un šīm trijām organizācijām.

(5) Padome ir jau pieņēmusi virkni direktīvu, kas paredzētas tehnisko šķēršļu atcelšanai tirdzniecībā saskaņā ar principiem, kas noteikti 1985. gada 7. maija Rezolūcijā par jaunu pieeju tehniskajai saskaņošanai un standartiem ⁽⁶⁾; katra no šīm direktīvām paredz CE marķējumu. 1989. gada 15. jūnija Paziņojumā par vispārēju pieeju sertifikācijai un testēšanai ⁽⁷⁾ Komisija izvirzīja priekšlikumu par kopīgu noteikumu izstrādi attiecībā uz CE marķējumu

⁽⁵⁾ OV C 91, 16.4.2003., 7. lpp.

⁽⁶⁾ OV C 136, 4.6.1985., 1. lpp.

⁽⁷⁾ OV C 267, 19.10.1989., 3. lpp.

pēc vienota parauga. Padome 1989. gada 21. decembra Rezolūcijā par vispārēju pieeju atbilstības vērtējumam⁽¹⁾ par galveno principu apstiprināja konsekventas pieejas pieņemšanu attiecībā uz CE marķējuma lietošanu. Divi jaunās pieejas pamatelementi, kas būtu jāpiemēro, ir galvenās prasības un atbilstības izvērtēšanas procedūras.

- (6) Jāpārbauda atbilstība attiecīgām tehniskām prasībām, lai nodrošinātu lietotāju un trešo personu efektīvu aizsardzību. Pārbaudes procedūras dažādās dalībvalstīs atšķiras. Lai izvairītos no vairākkārtējas pārbaudes, kas rada šķēršļus tvertņu brīvai aprītei, būtu jāpanāk pārbaudes savstarpēja atzīšana dalībvalstīs. Lai atvieglotu pārbaudes procedūru savstarpēju atzīšanu, būtu jāparedz Kopienas procedūras un kritēriji, pēc kuriem izvēlas iestādes, kas atbild par pārbaudi, uzraudzības un verifikācijas veikšanu.
- (7) CE marķējumam uz vienkāršās spiedtvertnes būtu jānorāda, ka tas atbilst šīs direktīvas noteikumiem, un tādēļ, tvertni ievēdot un sākot to izmantot, nebūtu jāatkārto jau veiktās pārbaudes. Vienkāršās spiedtvertnes tomēr var apdraudēt drošību. Tādēļ būtu jāizstrādā šā riska samazināšanas procedūra.
- (8) Šī direktīva nedrīkstētu skart dalībvalstu pienākumus attiecībā uz termiņiem IV pielikuma B daļā minēto direktīvu transponēšanai valsts tiesību aktos un to piemērošanai,

IR PIEŅĒMUŠI ŠO DIREKTĪVU.

I NODAĻA

DARBĪBAS JOMA, DEFINĪCIJAS, LAIŠANA TIRGŪ UN BRĪVA APRĪTE

1. pants

1. Šī direktīva attiecas uz vienkāršām spiedtvertnēm, kas ražotas sērijās.
2. Šī direktīva neattiecas uz:
- a) tvertnēm, kas īpaši paredzētas lietošanai kodolenerģētikā, kuru bojājumi var radīt radioaktivitātes noplūdi;
 - b) tvertnēm, kas īpaši paredzētas kuģu un lidmašīnu gāzes iekārtām vai dzinējiem;
 - c) ugunsdzēsējajiem aparātiem.
3. Šajā direktīvā lieto šādas definīcijas:

- a) "vienkāršā spiedtvertne" vai "tvertne" ir jebkura metināta tvertne, kam iekšējais spiediens ir lielāks par 0,5 bāriem, ko ir paredzēts piepildīt ar gaisu vai slāpekli un nav paredzēts karsēt.

Detaļas, kas nodrošina tvertnes izturību pret spiedienu, ir izgatavotas vai nu no nelegēta tērauda, vai nelegēta alumīnija, vai nenovecojoša alumīnija sakausējumiem.

Tvertne ir izgatavota:

- i) vai nu no apaļa šķērsriezuma cilindriskās daļas, ko noslēdz uz āru vērsti puslodes veida vai plakani gali, kuru rotācijas asis sakrīt ar cilindriskās daļas rotācijas asi;
- ii) vai no diviem puslodes veida galiem, kuru rotācijas asis sakrīt.

Tvertnes maksimālais darba spiediens nepārsniedz 30 bārus, un spiediena reizinājums ar tvertnes tilpumu litros ($PS \times V$) nepārsniedz 10 000 bāru uz litru.

Minimālā darba temperatūra nedrīkst būt zemāka par mīnus 50 °C, un maksimālā darba temperatūra tērauda traukiem nedrīkst būt augstāka par 300 °C un 100 °C alumīnija vai alumīnija sakausējumu traukiem;

- b) "saskaņoti standarti" nozīmē tehnisku specifikāciju (Eiropas standarti vai saskaņošanas dokuments), ko Komisijas uzdevumā apstiprinājusi Eiropas Standartizācijas komiteja (CEN), Eiropas Elektrotehnikas standartizācijas komiteja (Cenelec) vai Eiropas Telekomunikāciju standartu institūts (ETSI) vai arī divas vai trīs no šīm iestādēm, saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu 98/34/EK (1998. gada 22. jūnijs), kas nosaka informācijas sniegšanas kārtību tehnisko standartu un noteikumu, un Informācijas sabiedrības pakalpojumu noteikumu sfērā⁽²⁾, un 2003. gada 28. martā parakstītajām vispārējām pamatnostādnēm sadarbībai starp Komisiju, Eiropas Brīvās tirdzniecības asociāciju (EBTA) un šīm trijām organizācijām.

2. pants

1. Dalībvalstis veic vajadzīgos pasākumus, lai nodrošinātu, ka tvertnes varētu laist tirgū un nodot ekspluatācijā tikai tad, ja, pareizi uzstādot un uzturot kārtībā, kā arī lietojot paredzētajiem mērķiem, tās neapdraud cilvēku, mājdzīvnieku un īpašuma drošību.

⁽¹⁾ OV C 10, 16.1.1990., 1. lpp.

⁽²⁾ OV L 204, 21.7.1998., 37. lpp.

2. Šīs direktīvas noteikumi neskar dalībvalstu tiesības, attiecīgi ievērojot Līgumu, noteikt prasības, ko tās uzskata par vajadzīgām, lai nodrošinātu darbinieku aizsardzību, tvertnes lietojot, ar noteikumu, ka tvertnes netiek pārveidotas tā, kā šajā direktīvā nav paredzēts.

3. pants

1. Tvertnēm, kam reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 50 bāru/l, jāatbilst būtiskajām drošības prasībām, kuras izklāstītas I pielikumā.

2. Tvertnes, kam reizinājums $PS \times V$ nepārsniedz 50 bāru/l, jāražo vienā dalībvalstī saskaņā ar labu inženierijas praksi, un tās jāmarķē tā, kā paredzēts II pielikuma 1. punktā, izņemot 16. pantā minēto CE marķējumu.

4. pants

Dalībvalstis savā teritorijā nekavē laist tirgū un nodot ekspluatācijā tvertnes, kuras atbilst šīs direktīvas prasībām.

5. pants

1. Dalībvalstis pieņem, ka tvertnes, uz kurām ir CE marķējums, atbilst visiem šīs direktīvas noteikumiem.

Tvertņu atbilstība valsts standartiem, kas transponē saskaņotos standartus, kuru atsauces numuri ir publicēti *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, nosaka atbilstības prezumpciju I pielikumā izklāstītajām galvenajām drošības prasībām.

Dalībvalstis publicē šo valsts standartu atsauces numurus.

2. Dalībvalstis paļaujas uz to, ka tvertnes, kurām nav 1. punkta otrajā daļā minēto standartu vai kuru ražotājs nav ievērojis šos standartus vai ievērojis tos tikai daļēji, atbilst I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām, ja pēc EK tipa pārbaudes sertifikāta saņemšanas to atbilstība apstiprinātajam modelim ir apliecināta ar piestiprinātu CE marķējumu.

3. Ja uz tvertnēm attiecas citas direktīvas, kas nosaka citus aspektus un kas arī paredz CE marķējuma piestiprināšanu, tad pēdējais liecina arī par attiecīgo tvertņu atbilstības prezumpciju šīm citām direktīvām.

Tomēr, ja viena vai vairākas no šīm direktīvām pārejas periodā ļauj izgatavotājam izvēlēties piemērojamos noteikumus, tad CE marķējums liecina par atbilstību tikai tām direktīvām, kuras

izgatavotājs ir piemērojis ražojumam. Šajā gadījumā informācijai par piemērotajām direktīvām, kā tās ir publicētas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, jābūt direktīvas noteiktajos dokumentos, paziņojumos vai instrukcijās, ko pievieno šīm tvertnēm.

6. pants

Ja dalībvalsts vai Komisija uzskata, ka 5. panta 1. punktā minētie saskaņotie standarti pilnībā neatbilst I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām, tad Komisija vai šī dalībvalsts ar šo jautājumu, izklāstot šādas rīcības iemeslus, vēršas pie Pastāvīgās komitejas (turpmāk "komiteja"), kas izveidota saskaņā ar Direktīvas 98/34/EK 5. pantu.

Komiteja nekavējoties sniedz atzinumu.

Saņemot komitejas atzinumu, Komisija informē dalībvalstis par to, vai ir jāatsauc publicētās norādes uz šiem standartiem, kas minētas 5. panta 1. punktā.

7. pants

1. Ja dalībvalsts konstatē, ka tvertnes ar CE marķējumu, kas izmantotas atbilstīgi paredzētajam mērķim, var apdraudēt cilvēku, mājdzīvnieku vai īpašuma drošību, tā veic visus vajadzīgos pasākumus, lai atsauktu šos ražojumus no tirgus vai arī aizliegtu vai ierobežotu to laišanu tirgū.

Attiecīgā dalībvalsts tūlīt informē Komisiju par visiem šādiem pasākumiem, norādot sava lēmuma iemeslus un, jo īpaši, vai neatbilstību rada:

- neatbilstība I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām, ja tvertne neatbilst 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem standartiem;
- nepareiza 5. panta 1. punktā minēto saskaņoto standartu piemērošana;
- pašu 5. panta 1. punktā minēto saskaņoto standartu nepilnības.

2. Komisija apspriežas ar iesaistītajām pusēm cik drīz vien iespējams. Ja pēc šīm apspriedēm Komisija atzīst, ka kāds no 1. punktā minētajiem pasākumiem ir pamatots, tā tūlīt par to informē dalībvalsti, kas veikusi šos pasākumus, un pārējās dalībvalstis.

Ja 1. punktā minētais lēmums pieņemts sakarā ar trūkumiem standartos, tad Komisija, apspriedusies ar attiecīgām pusēm, divu mēnešu laikā iesniedz šo jautājumu komitejai, ja dalībvalsts ir nolēmusi tās uzsāktos pasākumus turpināt, kā arī piemēro 6. pantā minēto procedūru.

3. Ja tvertnei, kas neatbilst prasībām, ir CE marķējums, tad attiecīgā dalībvalsts atbilstīgi rīkojas pret jebkuru personu, kura devusi šo marķējumu, un dara to zināmu Komisijai un pārējām dalībvalstīm.

4. Komisija nodrošina, lai dalībvalstis tiktu informētas par 1., 2. un 3. punktā minēto procedūras norisi un rezultātiem.

II NODAĻA

SERTIFIKĀCIJA

1. IEDAĻA

Sertifikācija

8. pants

1. Pirms tādu spiedtvertņu, kam reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 50 bāru/l, ražošanas atbilstoši 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem standartiem ražotājs vai viņa pilnvarots Kopienā reģistrēts pārstāvis pēc paša izvēles:

a) informē 9. pantā minēto apstiprināto pārbaudes iestādi, kas pēc II pielikuma 3. punktā minētās konstrukcijas un ražošanas apraksta izpētes sastāda sertifikātu par atbilstību, ar kuru apliecina, ka grafiks ir apmierinošs; vai

b) iesniedz tvertnes paraugu 10. pantā minētajai EK tipa pārbaudei.

2. Pirms tādu spiedtvertņu ražošanas, kam reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 50 bāru/l, kas nav izgatavotas vai ir daļēji izgatavotas atbilstīgi 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem standartiem, ražotājam vai viņa pilnvarotam Kopienā reģistrētam pārstāvim jāiesniedz tvertnes paraugs 10. pantā minētajai EK tipa pārbaudei.

3. Tvertnēm, ko ražo atbilstīgi 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem standartiem, vai apstiprinātam paraugam pirms laišanas tirgū:

a) jāveic 11. pantā minētā EK verifikācija, ja reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 3 000 bāru/l;

b) pēc ražotāja izvēles, ja reizinājums $PS \times V$ nepārsniedz 3 000 bāru/l, bet pārsniedz 50 bāru/l;

i) vai nu jāveic 12. pantā minētā EK atbilstības deklarēšana; vai

ii) jāveic 11. pantā minētā EK verifikācija.

4. Dokumentāciju un korespondenci, kas attiecas uz sertifikācijas procedūrām, kas minētas 1., 2. un 3. punktā, sastāda tās valsts oficiālajā valodā, kurā apstiprinātā pārbaudes iestāde ir reģistrēta, vai citā iestādei pieņemamā valodā.

9. pants

1. Dalībvalstis informē Komisiju un pārējās dalībvalstis par apstiprinātajām pārbaudes iestādēm, ko tās izvirzījušas 8. panta 1., 2., un 3. punktā minēto procedūru izpildei, un par konkrētiem uzdevumiem, kuru izpilde šīm iestādēm ir uzticēta, kā arī par identifikācijas numuriem, ko tām iepriekš piešķīrusi Komisija.

Komisija Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī publicē izziņoto iestāžu sarakstu kopā ar to identifikācijas numuriem un uzdevumiem, kuru izpildei tās ir pilnvarotas. Komisija nodrošina šā saraksta atjaunināšanu.

2. Attiecībā uz 1. punktā minēto iestāžu apstiprināšanu dalībvalstis atbilst III pielikumā minētajiem obligātajiem kritērijiem.

3. Dalībvalsts, kas apstiprinājusi pārbaudes iestādi, apstiprinājumu atsauc, ja konstatē, ka šī iestāde vairs neatbilst III pielikumā minētajiem obligātajiem kritērijiem.

Dalībvalsts tūlīt par to informē Komisiju un pārējās dalībvalstis.

2. IEDAĻA

EK tipa pārbaude

10. pants

1. EK tipa pārbaude ir procedūra, ar ko apstiprināta pārbaudes iestāde konstatē un apliecina, ka tvertnes paraugs atbilst šīs direktīvas noteikumiem, kuri uz to attiecas.

2. EK tipa pārbaudes pieteikumu attiecībā uz tvertnes vai viena tipa tvertņu paraugu ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis iesniedz vienai apstiprinātai pārbaudes iestādei. Pilnvarotais pārstāvis jāreģistrē Kopienā.

Pieteikumā iekļauj:

a) ražotāja vai tā pilnvarota pārstāvja vārdu vai nosaukumu un adresi, kā arī tvertnes ražošanas vietu;

- b) konstrukcijas un ražošanas aprakstu, kas minēts II pielikuma 3. punktā.

Tam pievieno tvertni, kas ir plānotās produkcijas paraugs.

3. Apstiprinātā pārbaudes iestāde veic EK tipa pārbaudi otrajā un trešajā daļā minētajā kārtībā.

Tā izpēta ne tikai konstrukcijas un ražošanas aprakstu, lai pārbaudītu tā atbilstību, bet arī iesniegto tvertni.

Izpētot tvertni, iestāde:

- a) pārliecinās, ka tvertne ir ražota saskaņā ar konstrukcijas un ražošanas aprakstu un to var droši lietot paredzētajos darba apstākļos;
- b) veic attiecīgās pārbaudes un izmēģinājumus, lai noskaidrotu, vai tvertne atbilst būtiskajām prasībām, kas uz to attiecas.

4. Ja paraugs atbilst tam piemērojamiem noteikumiem, tad apstiprinātā pārbaudes iestāde sastāda EK tipa pārbaudes sertifikātu, ko nosūta pieteikuma iesniedzējam. Sertifikātā norāda pārbaudes slēdzienu, visus iespējamās sertifikāta izdošanas nosacījumus, kā arī pievieno rasējumus un aprakstus, kas vajadzīgi, lai identificētu apstiprināto paraugu.

Komisija, citas apstiprinātās pārbaudes iestādes un citas dalībvalstis pēc pieprasījuma var saņemt sertifikāta kopiju un pēc pamatota pieprasījuma – konstrukcijas un ražošanas aprakstu, kā arī ziņojumus par veiktajām pārbaudēm un izmēģinājumiem.

5. Apstiprinātā pārbaudes iestāde, kura atsaka izdot EK tipa pārbaudes sertifikātu, par to informē pārējās apstiprinātās pārbaudes iestādes.

Apstiprinātā pārbaudes iestāde, kura atsauc EK tipa pārbaudes sertifikātu, par to informē dalībvalsti, kura šo iestādi ir apstiprinājusi. Šī dalībvalsts, pamatojot lēmumu, par to informē pārējās dalībvalstis un Komisiju.

3. IEDAĻA

EK verifikācija

11. pants

1. EK verifikācija ir procedūra, ar kuru izgatavotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis Kopienā nodrošina un deklarē saskaņā ar 3.

punktu pārbaudīto tvertņu atbilstību EK tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam vai II pielikuma 3. punktā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam, par kuru ir sastādīts atbilstības sertifikāts.

2. Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process nodrošinātu tvertņu atbilstību EK tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam vai II pielikuma 3. punktā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas ir reģistrēts Kopienā, veic katras tvertnes CE marķējumu un sastāda atbilstības deklarāciju.

3. Apstiprinātā pārbaudes iestāde izdara attiecīgās pārbaudes un testus, lai noteiktu tvertņu atbilstību šīs direktīvas prasībām, pārbaudot un testējot tvertnes saskaņā ar otro līdz desmito daļu:

Izgatavotājs nodod izgatavotās tvertnes vienādās partijās un veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas procesā nodrošinātu izgatavoto partiju vienādību.

Šīm partijām pievieno 10. pantā minēto EK tipa pārbaudes sertifikātu vai gadījumā, ja tvertnes nav izgatavotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, pēc II pielikuma 3. punktā minētā projektēšanas un izgatavošanas grafika. Šajā gadījumā apstiprinātā pārbaudes iestāde pirms EK verifikācijas pārbauda grafiku, lai apliecinātu tā atbilstību.

Partiju pārbaudot, apstiprinātā pārbaudes iestāde pārliecinās, ka tvertnes ir izgatavotas un pārbaudītas saskaņā ar projektēšanas un izgatavošanas grafiku, un izdara partijas katras tvertnes hidrostatisko testu vai līdzvērtīgu pneimatisko testu ar spiedienu Ph, kas līdz 1,5 reizēm pārsniedz projektēto spiedienu, lai pārbaudītu tās drošību. Pneimatisko testu pakļauj drošības procedūrām, kādas pieņemtas dalībvalstī, kurā testu veic.

Turklāt apstiprinātā pārbaudes iestāde testē testa gabalus, kas ņemti no reprezentatīvās produkcijas testa gabaliem vai tvertnēm, pēc izgatavotāja izvēles, lai noteiktu metinājuma kvalitāti. Pārbauda garenvirziena metinājumus. Tomēr, ja garenvirziena un riņķveida metinājumu tehnika atšķiras, pārbauda arī riņķveida metinājumus.

I pielikuma 2.1.2. punktā minētajām tvertnēm šīs testa gabalu pārbaudes vietā izpilda no katras partijas piecu nejauši izlasītu tvertņu hidrostatisko pārbaudi, lai noteiktu to atbilstību I pielikuma 2.1.2. punktā izklāstītajām būtiskajām prasībām.

Partijas pieņemšanas gadījumā apstiprinātā pārbaudes iestāde piestiprina tās identifikācijas numuru vai nodrošina tā piestiprināšanu pie katras pārbaudītās tvertnes un sastāda rakstisku atbilstības sertifikātu, kas attiecas uz izdarītajiem testiem. Visas pārbaudītās tvertnes partijā var piedāvāt tirgū, izņemot tās, kuras nav sekmīgi izturējušas hidrostatisko testu vai pneimatisko testu.

Ja partiju nepieņem, apstiprinātā pārbaudes iestāde veic attiecīgus pasākumus, lai novērstu šīs partijas laišanu tirgū. Biežu atteikumu gadījumā apstiprinātā pārbaudes iestāde var pārtraukt statistisko verifikāciju.

Izgatavotājs drīkst uz apstiprinātās pārbaudes iestādes atbildību piestiprināt tās identifikācijas numuru izgatavošanas procesā.

Izgatavotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim jābūt gatavam pēc pieprasījuma iesniegt septītajā daļā minētos apstiprinātās pārbaudes iestādes atbilstības sertifikātus.

4. IEDAĻA

EK atbilstības deklarācija

12. pants

1. Izgatavotājs, kurš izpilda saistības, ko uzliek 13. pants, piestiprina 16. pantā minēto CE marķējumu pie tvertnēm, kuras viņš deklarē par atbilstīgām:

a) II pielikuma 3. punktā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam, par kuru ir sastādīts atbilstības sertifikāts; vai

b) apstiprinātam paraugam.

2. Ar šo EK atbilstības deklarēšanas procedūru ražotājs tiek pakļauts EK uzraudzībai gadījumos, kad reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 200 bāru/l.

EK uzraudzības mērķis ir nodrošināt, kā prasīts 14. panta otrajā daļā, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no 13. panta 2. punkta. Uzraudzību veic apstiprinātā pārbaudes iestāde, kas izsniedz 10. panta 4. punkta pirmajā daļā minēto EK tipa pārbaudes sertifikātu, ja tvertnes ir ražotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, vai, ja tas tā nav, tad apstiprinātā iestāde, kurai nosūtīts konstrukcijas un ražošanas apraksts saskaņā ar 8. panta 1. punkta a) apakšpunktu.

13. pants

1. Ja ražotājs paredz izmantot 12. pantā minēto procedūru, tad viņš pirms ražošanas sākšanas nosūta apstiprinātajai pārbaudes iestādei, kas izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, dokumentu, kurā aprakstīti ražošanas procesi un visi noteiktie sistemātiskie pasākumi, kas veikti, lai nodrošinātu spiedtvertņu atbilstību 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem vai apstiprinātajam paraugam.

2. Šā panta 1. punktā minētajā dokumentā iekļauj:

a) to ražošanas un pārbaudes līdzekļu aprakstus, kas piemēroti konstrukcijai;

b) pārbaudes dokumentus, kuros aprakstīti ražošanas laikā veicamie testi un pārbaudes kopā ar to procedūrām un biežumu;

c) uzņēmumu, kas veic pārbaudes un testus saskaņā ar b) apakšpunktā minētajiem pārbaudes dokumentiem un hidrostatisko testu vai ar dalībvalsts piekrišanu veic pneimatisko testu katrai ražotajai tvertnei ar testa spiedienu, kurš līdz 1,5 reizēm pārsniedz aprēķina spiedienu.

Atbildīgi kvalificēti darbinieki, kas ir pietiekami neatkarīgi no ražojošā personāla, veic šīs pārbaudes un testus un sagatavo par to ziņojumu;

d) ražošanas un uzglabāšanas vietu adreses un ražošanas sākšanas datumu.

3. Gadījumos, kad reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 200 bāru/l, ražotāji papildus nodrošina minēto ražošanas un uzglabāšanas vietu pieejamību iestādei, kas atbild par EK uzraudzību, pārbaudes nolūkā un ļauj šai iestādei atlasīt parauga tvertnes, kā arī sniedz tai visu vajadzīgo informāciju, un jo īpaši:

a) konstrukcijas un ražošanas aprakstu;

b) pārbaudes ziņojumu;

c) EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, ja vajadzīgs;

d) ziņojumu par veiktajiem testiem un pārbaudēm.

14. pants

Ja tvertnes netiek ražotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, tad līdz dienai, kad uzsāk ražošanu, apstiprinātā pārbaudes iestāde, kas izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, pārbauda dokumentu, kurš minēts 13. panta 1. punktā, un konstrukcijas un ražošanas aprakstu, kas minēts II pielikuma 3. punktā, lai apstiprinātu tā atbilstību.

Gadījumos, kad reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 200 bāru/l, apstiprinātā pārbaudes iestāde ražošanas laikā papildus:

- a) pārlicinās, ka ražotājs faktiski pārbauda sērijveidā ražotās tvertnes saskaņā ar 13. panta 2. punkta c) apakšpunktu;
- b) pārbaudes vajadzībām ņem tvertņu izvēles paraugus ražošanas vai uzglabāšanas vietās.

Pārbaudes iestāde nosūta pārbaudes ziņojuma kopiju dalībvalstij, kura to apstiprinājusi, un pēc lūguma citām apstiprinātām pārbaudes iestādēm, pārējām dalībvalstīm un Komisijai.

III NODAĻA

CE MARĶĒJUMS UN UZRAKSTI

15. pants

Neskarot 7. pantu:

- a) ja kāda dalībvalsts konstatē, ka CE marķējums ir piestiprināts nepamatoti, ražotāja vai viņa pilnvarotā Kopienā reģistrētā pārstāvja pienākums ir nodrošināt ražojuma atbilstību noteikumiem par CE marķējumu un izbeigt pārkāpumu saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts nosacījumiem;
- b) ja neatbilstība turpinās, dalībvalstij jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai ierobežotu vai aizliegtu attiecīgā ražojuma laišanu tirgū vai nodrošinātu tā izņemšanu no tirgus saskaņā ar 7. pantā paredzēto procedūru.

16. pants

1. CE marķējumu un uzrakstus, kas paredzēti II pielikuma 1. punktā, piestiprina pie tvertnes vai datu plāksnītes, kura piestiprināta pie tvertnes tā, ka to nevar noņemt, labi saskatāmā, viegli izlasāmā un neizdzēšamā veidā.

CE marķējums sastāv no lielajiem burtiem "CE" tādā formā, kā parādīts paraugā II pielikuma 1.1. punktā. CE marķējumam seko 9. panta 1. punktā minētais tās apstiprinātās pārbaudes iestādes identifikācijas numurs, kura atbild par EK verifikāciju vai EK uzraudzību.

2. Marķējumu, kuri pēc nozīmes un formas ir līdzīgi CE marķējumam un var maldināt trešās personas, piestiprināšana pie tvertnēm ir aizliegta. Jebkurus citus marķējumus drīkst piestiprināt pie tvertnēm vai datu plāksnēm, ja tie neierobežo CE marķējuma redzamību un salasāmību.

IV NODAĻA

NOBEIGUMA NOTEIKUMI

17. pants

Jebkuru lēmumu, ko pieņem, ievērojot šo direktīvu, un kas ierobežo tvertnes laišanu tirgū vai nodošanu ekspluatācijā, precīzi motivē. Šādu lēmumu cik vien drīz iespējams paziņo attiecīgajai pusei, ko reizē informē par tai pieejamiem tiesiskās aizsardzības līdzekļiem atbilstīgi spēkā esošajiem tiesību aktiem konkrētajā dalībvalstī un par termiņiem, kādos šāda aizsardzība ir pieejama.

18. pants

Dalībvalstis dara Komisijai zināmus to tiesību aktu galvenos noteikumus, ko tās pieņēmušas jomā, uz kuru attiecas šī direktīva.

19. pants

Direktīvu 87/404/EEK, kurā grozījumi izdarīti ar IV pielikuma A daļā minētajām direktīvām, ar šo atceļ, neskarot dalībvalstu pienākumus attiecībā uz termiņiem IV pielikuma B daļā minēto direktīvu transponēšanai valsts tiesību aktos un to piemērošanai.

Atsauces uz atcelto direktīvu uzskata par atsaucēm uz šo direktīvu un lasa saskaņā ar atbilstības tabulu V pielikumā.

20. pants

Šī direktīva stājas spēkā divdesmitajā dienā pēc tās publicēšanas Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī.

21. pants

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.

Strasbūrā, 2009. gada 16. septembrī

Eiropas Parlamenta vārdā –
priekšsēdētājs
J. BUZEK

Padomes vārdā –
priekšsēdētāja
C. MALMSTRÖM

I PIELIKUMS

BŪTISKĀS DROŠĪBAS PRASĪBAS

(minētas 3. panta 1. punktā)

1. MATERIĀLI

Materiāli jāizvēlas saskaņā ar tvertņu paredzamo izmantošanu un atbilstīgi 1.1. līdz 1.4. punktam.

1.1. Spiedienam pakļautās daļas

Materiāliem, kas minēti 1. pantā un izmantoti spiedienam pakļauto daļu ražošanā, jābūt:

- a) metināmiem;
- b) elastīgiem un izturīgiem, lai minimālajā darba temperatūrā pārrāvuma rezultātā nerastos plisumi vai saplaisājumi;
- c) tādiem, kas nenoveco.

Tērauda tvertņu materiāliem papildus jāatbilst 1.1.1. punktā minētajām prasībām, un alumīnija vai alumīnija sakausējumu tvertņu materiāliem – tām, kas minētas 1.1.2. punktā.

Tiem jāpievieno pārbaudes apliecība, ko noformē materiālu ražotājs, kā aprakstīts II pielikumā.

1.1.1. Tērauda tvertnes

Nelegētais tērauds atbilst šādām prasībām:

- a) tam jābūt neverdošam un piegādātam pēc normalizācijas vai līdzvērtīgā stāvoklī;
- b) oglekļa saturam jābūt mazākam par 0,25 %, un sēra un fosfora saturam katram jābūt mazākam par 0,05 %;
- c) tam jābūt šādām mehāniskajām īpašībām:

— maksimālajai stiepes izturībai $R_{m, \max}$ jābūt zemākai par 580 N/mm^2 ,

— pagarinājumam pēc pārrāvuma jābūt:

— ja testam izmantojamus gabalus ņem paralēli velmēšanas virzienam:

biezums $\geq 3 \text{ mm}$: $A \geq 22 \%$,

biezums $< 3 \text{ mm}$: $A_{80 \text{ mm}} \geq 17 \%$,

— ja testam izmantojamus gabalus ņem perpendikulāri velmēšanas virzienam:

biezums $\geq 3 \text{ mm}$: $A \geq 20 \%$,

biezums $< 3 \text{ mm}$: $A_{80 \text{ mm}} \geq 15 \%$,

— trijiem testam izmantojamiem gabaliem no garenvirziena šuvēm vidējā pārrāvuma enerģija KCV minimālajā darba temperatūrā nedrīkst būt zemāka par 35 J/cm^2 . Ne vairāk kā viens no trim skaitļiem var būt mazāks par 35 J/cm^2 , bet ne mazāks kā 25 J/cm^2 .

Tēraudam, ko izmanto tādu tvertņu ražošanai, kuru minimālā darba temperatūra ir zem -10°C un sienīņu biežums pārsniedz piecus mm, šī īpašība ir jāpārbauda.

1.1.2. Alumīnija tvertnes

Nelegētam alumīnijam alumīnija saturam jābūt vismaz 99,5 %, un šiem sakausējumiem, kas aprakstīti 1. panta 3. punkta a) apakšpunktā, maksimālajā darba temperatūrā jāizrāda pretestība starpkristālu korozijai.

Bez tam šiem materiāliem jāatbilst šādiem kritērijiem:

a) tiem jānodrošina atdzesēšana; un

b) tiem jābūt šādām mehāniskajām īpašībām:

— maksimālā stiepes izturība $R_{m, max}$ nedrīkst pārsniegt 350 N/mm^2 ,

— pagarinājumam pēc pārrāvuma jābūt:

— $A \geq 16 \%$, ja testam izmantojamus gabalus ņem paralēli velmēšanas virzienam,

— $A \geq 14 \%$, ja testam izmantojamus gabalus ņem perpendikulāri velmēšanas virzienam.

1.2. Metināšanas materiāli

Metināšanas materiāliem, ko izmanto vienkāršo spiedtvertņu šuvju iegūšanai, jābūt piemērotiem un saderīgiem ar metināmajiem materiāliem.

1.3. Palīgierīces tvertņu stiprināšanai

Šīs palīgierīces (piemēram, skrūves un uzgriežņi) jāizgatavo no materiāliem, kas norādīti 1.1. punktā, vai no cita veida tērauda, alumīnija vai piemērotiem alumīnija sakausējumiem, kuri ir saderīgi ar materiālu, ko izmanto spiedienam pakļautās daļu izgatavošanai.

Šiem materiāliem minimālajā darba temperatūrā jābūt atbilstošam pagarinājumam pēc pārrāvuma un stingrībai.

1.4. Spiedienam nepakļautās daļas

Visas spiedienam nepakļautās daļas jāizgatavo no materiāliem, kas ir saderīgi ar to detaļu materiāliem, pie kurām tās piemetina.

2. TVERTNES PROJEKTĒŠANA

Projektējot tvertni, ražotājam jānosaka tās izmantošana un jāizvēlas:

a) minimālā darba temperatūra T_{min} ;

b) maksimālā darba temperatūra T_{max} ;

c) maksimālais darba spiediens PS.

Tomēr, ja izvēlas minimālo darba temperatūru, kas zemāka par -10°C , tad materiālu vajadzīgajai kvalitātei jāatbilst temperatūrai -10°C .

Ražotājam jāņem vērā arī šādi noteikumi:

— jābūt iespējamam pārbaudīt tvertņu iekšpusi,

— jābūt iespējamam tvertnes iztukšot,

— mehāniskajām īpašībām jā saglabājas visā paredzētajā tvertnes izmantošanas laikā,

— ņemot vērā tām noteikto izmantošanu, tvertnes ir pienācīgi jā aizsargā pret koroziju,

un tas, ka paredzētajos lietošanas nosacījumos:

— tvertnes lietošanas laikā nedrīkst pārslogot, kaitējot to drošībai,

— iekšējais spiediens nedrīkst pastāvīgi pārsniegt maksimālo darba spiedienu PS. Tomēr īslaicīgi to var pārsniegt līdz 10 %.

Apļveida šuves un garenšuves sametina ar pilnīgi cauri ejošu vai līdzīgu metināšanas paņēmieni. Izliektam galam, kas nav puslodes veida, ir cilindriskā mala.

2.1. Sieniņu biezums

Ja reizinājums $PS \times V$ nepārsniedz 3 000 bāru/l, tad tvertnes sieniņu biezuma noteikšanai ražotājam jāizvēlas viena no metodēm, kas aprakstītas 2.1.1. un 2.1.2. punktā; ja reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 3 000 bāru/l vai maksimālā darba temperatūra pārsniedz 100 °C, tad minētais biezums jānosaka ar 2.1.1. punktā aprakstīto metodi.

Faktiskais cilindriskās daļas sieniņu biezums un galu sieniņu biezums tomēr nedrīkst būt mazāks par 2 mm tērauda tvertnēm un mazāks par 3 mm alumīnija vai alumīnija sakausējumu tvertnēm.

2.1.1. Aprēķina metode

Spiedienam pakļauto daļu minimālais biezums jāaprēķina, ņemot vērā spriegumu intensitāti un šādus noteikumus:

- aprēķinā ņemtais spiediens nedrīkst būt zemāks par izvēlēto maksimālo darba spiedienu PS ;
- pieļaujamais vispārējais apvalka spriegums nedrīkst pārsniegt zemāko no $0,6 R_{ET}$ vai $0,3 R_m$ vērtībām. Lai noteiktu pieļaujamo spriegumu, ražotājam jāizmanto materiāla ražotāja garantētās R_{ET} un R_m minimālās vērtības.

Tomēr, ja tvertnes cilindriskajā daļā ir viena vai vairākas garenšuves, kas iegūtas ar neautomātisku metināšanas paņēmieni, tad ar pirmajā daļā minēto paņēmieni aprēķinātais biezums jāreizina ar koeficientu 1,15.

2.1.2. Eksperimentālā metode

Sieniņu biezums jānosaka tā, lai apkārtējās vides temperatūrā tvertne spētu izturēt spiedienu, kas līdzvērtīgs vismaz pieckārtējam maksimālajam darba spiedienam, ar paliekošo riņķa līnijas deformācijas koeficientu ne lielāku par 1 %.

3. RAŽOŠANAS PROCESI

Tvertnes projektē un veic to ražošanas pārbaudes saskaņā ar konstruēšanas un ražošanas dokumentu, kas norādīts II pielikuma 3. punktā.

3.1. Sastāvdaļu sagatavošana

Sastāvdaļu sagatavošana (piemēram, veidošana un fāzēšana) nedrīkst radīt virsmas defektus vai plaisas, vai mehānisko īpašību izmaiņas, kas varētu mazināt tvertņu drošumu.

3.2. Spiedienam pakļauto daļu metināšana

Sametināto šuvju un blakuszonu īpašībām jābūt līdzīgām metināto materiālu īpašībām, un tām nedrīkst būt nekādi ārēji vai iekšēji defekti, kas varētu mazināt tvertņu drošumu.

Metināšana jāveic kvalificētiem metinātājiem vai darbiniekiem ar attiecīgu pieredzi atbilstīgi apstiprinātiem metināšanas procesiem. Apstiprināšanu un kvalifikācijas testus veic apstiprinātas pārbaudes iestādes.

Ražošanas laikā ražotājam pastāvīgi jānodrošina metināto šuvju kvalitāte, veicot attiecīgus testus ar atbilstošām procedūrām. Šie testi jāiekļauj ziņojumā.

4. TVERTŅU NODOŠANA EKSPLOATĀCIJĀ

Tvertnēm jāpievieno ražotāja sastādītas instrukcijas, kā norādīts II pielikuma 2. punktā.

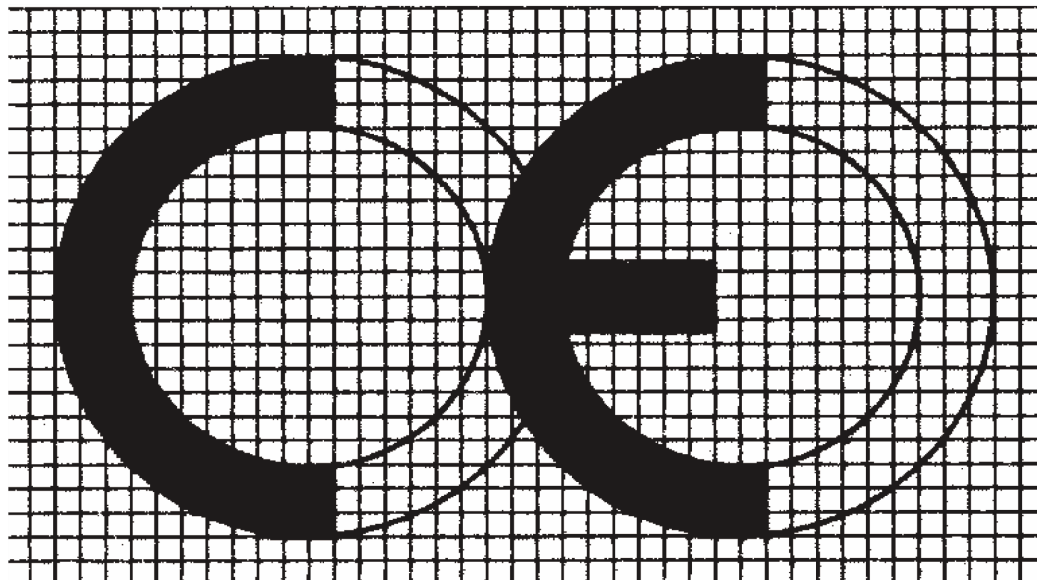
II PIELIKUMS

CE MARĶĒJUMS UN UZRAKSTI, INSTRUKCIJAS, KONSTRUKCIJAS UN RAŽOŠANAS APRAKSTI, DEFINĪCIJAS UN SIMBOLI

1. CE MARĶĒJUMS UN UZRAKSTI

1.1. CE marķējums

CE marķējums sastāv no lielajiem burtiem "CE" šādā formā:



Ja CE marķējumu samazina vai palielina, šajā punktā sniegtajā graduētajā zīmējumā norādītās proporcijas jāsaglabā.

CE marķējuma komponentu vertikālajam izmēram jābūt vienādam, un tas nedrīkst būt mazāks par 5 mm.

1.2. Uzraksti

Uz tvertnes vai datu plāksnes jābūt vismaz šādām ziņām:

- a) maksimālajam darba spiedienam (PS bar);
- b) maksimālajai darba temperatūrai ($T_{\max}$ °C);
- c) minimālajai darba temperatūrai ($T_{\min}$ °C);
- d) tvertnes tilpumam (V l);
- e) izgatavotāja nosaukumam vai markai;
- f) tvertnes tipa un sērijas vai partijas identifikācijai;
- g) CE marķējuma piestiprināšanas gadskaitļa pēdējiem diviem cipariem.

Ja lieto datu plāksni, tā jāprojektē tā, lai to nevar lietot atkārtoti, un tajā jāatstāj brīva vieta papildu ziņām.

2. INSTRUKCIJAS

Instrukcijās jānorāda šāda informācija:

- a) dati, kas norādīti 1. punktā, izņemot tvertnes sērijas identifikāciju;
- b) tvertnes paredzētā izmantošana;
- c) apkalpes un uzstādīšanas prasības tvertnes drošībai.

Tām jābūt galamērķa valsts oficiālajā valodā vai valodās.

3. KONSTRUKCIJAS UN RAŽOŠANAS APRAKSTI

Konstrukcijas un ražošanas aprakstos jāiekļauj to metožu un paņēmieni apraksti, ko izmanto, lai nodrošinātu atbilstību I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām vai 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem standartiem, un jo īpaši:

- a) precīzs tvertnes tipa ražošanas rasējums;
- b) instrukcijas;
- c) dokuments, kurā aprakstīti:
 - izvēlētie materiāli,
 - izvēlētie metināšanas procesi,
 - izvēlētās pārbaudes,
 - jebkuras derīgas sīkākas ziņas par tvertnes konstrukciju.

Piemērojot procedūras, kas paredzētas no 11. līdz 14. pantam, grafikā jāiekļauj arī:

- a) sertifikāti par metināšanas darbību un metinātāju vai darbinieku piemērotu kvalifikāciju;
- b) to materiālu pārbaudes apliecība, kas izmantoti, ražojot detaļas, kuras nodrošina tvertnes izturību pret spiedienu;
- c) ziņojums par veiktajiem testiem un pārbaudēm vai ierosināto pārbaudžu apraksts.

4. DEFINĪCIJAS UN SIMBOLI

4.1. Definīcijas

- a) Aprēķina spiediens "P" ir ražotāja izvēlētais spiediens, ko izmanto, lai noteiktu spiedienam pakļauto tvertnes daļu biežumu;
- b) maksimālais darba spiediens "PS" ir maksimālais spiediens normālos tvertnes izmantošanas apstākļos;
- c) minimālā darba temperatūra " $T_{\min}$ " ir tvertnes sienīņu zemākā stabilā temperatūra normālos izmantošanas apstākļos;
- d) maksimālā darba temperatūra " $T_{\max}$ " ir augstākā stabilā temperatūra, kuru tvertnes sienīņas var sasniegt normālos izmantošanas apstākļos;
- e) materiāla tecēšanas robeža " R_{ET} " ir vērtība maksimālajā darba temperatūrā $T_{\max}$:
 - augšējai tecēšanas robežai R_{eH} materiālam ar abām tecēšanas robežām – zemāko un augšējo,
 - vai pagarinājuma spriegumam $R_{p0,2}$,
 - vai pagarinājuma spriegumam $R_{p1,0}$ nelegētam alumīnijam;
- f) viena tipa tvertnes:

tvertnes ir viena tipa, ja tās no parauga atšķiras tikai diametrā, ar noteikumu, ka tās atbilst prasībām, kas minētas I pielikuma 2.1.1. un 2.1.2. punktā, vai to cilindriskās daļas atšķiras garumā ar šādiem nosacījumiem:

- ja paraugam papildus galos ir viens vai vairāki aptveroši gredzeni, viena tipa tvertnēm jābūt vismaz vienam aptverošam gredzenam,
- ja paraugam ir tikai divi puslodes veida gali, viena tipa tvertnēm nav jābūt aptverošam gredzenam.

Atšķirības garumā, kas rada modificējamus caurumus un/vai iespaidumus, jāparāda katra varianta rasējumā;

- g) tvertņu partija sastāv vismaz no 3 000 viena veida tipa tvertnēm;
- h) šīs direktīvas nozīmē sērijveida ražošana ir tad, ja noteiktā laika posmā ar nepārtrauktu ražošanas procesu ir saražotas vairākas viena tipa tvertnes saskaņā ar kopīgo projektu un pielietojot vienu ražošanas procesu;
- i) pārbaudes apliecība: dokuments, ar kuru ražotājs apliecina, ka piegādātie izstrādājumi atbilst noteiktajām prasībām, un kurā viņš izklāsta parastā rūpnīcas testa rezultātus, un jo īpaši ķīmisko sastāvu un mehāniskās īpašības izstrādājumiem no viena ražošanas procesa kā piegādātie, bet ne obligāti piegādātajiem izstrādājumiem.

4.2. Simboli

A	pagarinājums pēc pārrāvuma ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	pagarinājums pēc pārrāvuma ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	pārrāvuma enerģija	J/cm ²
P	aprēķina spiediens	bāri
PS	maksimālais darba spiediens	bāri
P _h	hidrostatiskais vai pneimatiskais testa spiediens	bāri
R _{p0,2}	spriegums pagarinājumam par 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	tecēšanas robeža maksimālajā darba temperatūrā	N/mm ²
R _{eH}	augšējā tecēšanas robeža	N/mm ²
R _m	stiepes izturība	N/mm ²
R _{m, max}	maksimālā stiepes izturība	N/mm ²
R _{p1,0}	spriegums pagarinājumam par 1,0 %	N/mm ²
T _{max}	maksimālā darba temperatūra	°C
T _{min}	minimālā darba temperatūra	°C
V	tvertnes tilpums	l

III PIELIKUMS

PĀRBAUDES IESTĀŽU APSTIPRINĀŠANAS OBLIGĀTIE KRITĒRIJI, KAS JĀIEVĒRO DALĪBVALSTĪM

(minēti 9. panta 2. punktā)

1. Apstiprinātā pārbaudes iestāde, tās direktors un darbinieki, kas atbild par verifikācijas testiem, nav nedz tvertņu projektētāji, ražotāji, piegādātāji vai uzstādītāji, nedz minēto pušu pilnvaroti pārstāvji. Tie nedrīkst būt tieši iesaistīti tvertņu projektēšanā, ražošanā, tirdzniecībā vai apkalpošanā, tāpat tie nevar pārstāvēt šajās darbībās iesaistītās personas. Tas neizslēdz tehniskās informācijas apmaiņu starp ražotāju un pārbaudes iestādi.
2. Apstiprinātā pārbaudes iestāde un tās darbinieki veic verifikācijas testus ar visaugstāko profesionālo godīgumu un tehnisko kompetenci neatkarīgi no jebkāda spiediena un pamudinājumiem, galvenokārt finansiāliem, kas var ietekmēt lēmumu vai pārbaudes rezultātus, īpaši no to personu vai personu grupu puses, kuras ir ieinteresētas pārbaudes rezultātos.
3. Apstiprinātās pārbaudes iestādes rīcībā jābūt vajadzīgajiem darbiniekiem un nodrošinājumam, kas ļautu kārtīgi veikt administratīvos un tehniskos uzdevumus saistībā ar pārbažu veikšanu; tai jābūt pieejamām arī iekārtām, kas vajadzīgas noteiktu pārbažu veikšanai.
4. Darbiniekiem, kas ir atbildīgi par pārbaudi, jābūt ar:
 - a) atbilstošu tehnisko un profesionālo sagatavotību;
 - b) pietiekamu veicamo testu prasību izpratni un attiecīgo pieredzi to izpildē;
 - c) prasmi sastādīt sertifikātus, protokolus un ziņojumus, kas ir nepieciešami veikto testu apstiprināšanai.
5. Pārbaudes iestāde garantē darbinieku objektivitāti. Darbinieku atalgojums nedrīkst būt atkarīgs no izdarīto testu skaita vai to rezultātiem.
6. Apstiprinātajai pārbaudes iestādei jāapdrošina atbildība, ja atbildību saskaņā ar valsts tiesību aktiem neuzņemas valsts vai pati dalībvalsts tieši neatbild par testiem.
7. Apstiprinātās pārbaudes iestādes darbiniekiem ir pienākums saskaņā ar šo direktīvu vai jebkuru valsts tiesību aktu, kas nosaka tās piemērošanu, glabāt profesionālos noslēpumus, kas attiecas uz informāciju, kuru iegūst, izpildot iestādes uzdevumus, izņemot attiecībā pret tās valsts kompetentajām iestādēm, kurā šos uzdevumus izpilda.

IV PIELIKUMS

A DAĻA

Atceltā direktīva ar turpmāko grozījumu sarakstu

(minēti 19. pantā)

Padomes Direktīva 87/404/EEK
(OV L 220, 8.8.1987., 48. lpp.)

Padomes Direktīva 90/488/EEK
(OV L 270, 2.10.1990., 25. lpp.)

Padomes Direktīva 93/68/EEK
(OV L 220, 30.8.1993., 1. lpp.)

tikai 1. panta 1. punkts un 2. pants

B DAĻA

Termiņi transponēšanai valsts tiesību aktos un piemērošanai

(minēti 19. pantā)

Direktīva	Termiņš transponēšanai	Piemērošanas datums
87/404/EEK	1989. gada 31. decembris	1990. gada 1. jūlijs ⁽¹⁾
90/488/EEK	1991. gada 1. jūlijs	—
93/68/EEK	1994. gada 30. jūnijs	1995. gada 1. janvāris ⁽²⁾

⁽¹⁾ Saskaņā ar 18. panta 2. punkta trešo daļu dalībvalstis laikā līdz 1992. gada 1. jūlijam ļauj laist tirgū un/vai ekspluatācijā tvertnes atbilstīgi noteikumiem, kas to teritorijā ir spēkā līdz 1990. gada 1. jūlijam.

⁽²⁾ Saskaņā ar 14. panta 2. punktu dalībvalstis laikā līdz 1997. gada 1. janvārim ļauj laist tirgū un/vai ekspluatācijā tvertnes atbilstīgi noteikumiem, kas to teritorijā ir spēkā līdz 1995. gada 1. janvārim.

V PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS TABULA

Direktīva 87/404/EEK	Šī direktīva
5. apsvēruma piektais teikums	1. panta 3. punkta b) apakšpunkts
1. panta 1. punkts	1. panta 1. punkts
1. panta 2. punkta pirmā daļa	1. panta 3. punkta a) apakšpunkta pirmā daļa
1. panta 2. punkta otrās daļas pirmais ievilkums	1. panta 3. punkta a) apakšpunkta otrā daļa
1. panta 2. punkta otrās daļas otrā ievilkuma pirmais un otrais apakšievilkums	1. panta 3. punkta a) apakšpunkta trešās daļas i) un ii) punkts
1. panta 2. punkta otrās daļas trešais ievilkums	1. panta 3. punkta a) apakšpunkta ceturtda daļa
1. panta 2. punkta otrās daļas ceturtais ievilkums	1. panta 3. punkta a) apakšpunkta piektā daļa
1. panta 3. punkta pirmais, otrais un trešais ievilkums	1. panta 2. punkta a), b) un c) apakšpunkts
2., 3. un 4. pants	2., 3. un 4. pants
5. panta 1. punkts	5. panta 1. punkts
5. panta 2. punkts	5. panta 2. punkts
5. panta 3. punkta a) un b) apakšpunkts	5. panta 3. punkta pirmā un otrā daļa
6. pants	6. pants
7. panta 1. punkts	7. panta 1. punkts
7. panta 2. punkta pirmais un otrais teikums	7. panta 2. punkta pirmā daļa
7. panta 2. punkta trešais teikums	7. panta 2. punkta otrā daļa
7. panta 3. punkts	7. panta 3. punkts
7. panta 4. punkts	7. panta 4. punkts
8. panta 1. punkta ievadteikums un a) apakšpunkta ievadteikums	8. panta 1. punkta ievadteikums
8. panta 1. punkta a) apakšpunkta pirmais un otrais ievilkums	8. panta 1. punkta a) un b) apakšpunkts
8. panta 1. punkta b) apakšpunkts	8. panta 2. punkts
8. panta 2. punkta a) apakšpunkts	8. panta 3. punkta a) apakšpunkts
8. panta 2. punkta b) apakšpunkta pirmais un otrais ievilkums	8. panta 3. punkta b) apakšpunkta i) un ii) punkts
8. panta 3. punkts	8. panta 4. punkts
9. pants	9. pants
10. panta 1. punkts	10. panta 1. punkts
10. panta 2. punkta pirmā daļa	10. panta 2. punkta pirmā daļa

Direktīva 87/404/EEK	Šī direktīva
10. panta 2. punkta otrās daļas pirmais un otrais ievilkums	10. panta 2. punkta otrās daļas a) un b) apakšpunkts
10. panta 2. punkta trešā daļa	10. panta 2. punkta trešā daļa
10. panta 3. punkta pirmā daļa	10. panta 3. punkta pirmā daļa
10. panta 3. punkta otrā daļa	10. panta 3. punkta otrā daļa
10. panta 3. punkta trešās daļas a) un b) apakšpunkts	10. panta 3. punkta trešās daļas a) un b) apakšpunkts
10. panta 4. punkts	10. panta 4. punkts
10. panta 5. punkta pirmais teikums	10. panta 5. punkta pirmā daļa
10. panta 5. punkta otrais un trešais teikums	10. panta 5. punkta otrā daļa
11. panta 1. un 2. punkts	11. panta 1. un 2. punkts
11. panta 3. punkta ievadvārdi	11. panta 3. punkta pirmā daļa
11. panta 3. punkta 3.1. apakšpunkts	11. panta 3. punkta otrā daļa
11. panta 3. punkta 3.2. apakšpunkts	11. panta 3. punkta trešā daļa
11. panta 3. punkta 3.3. apakšpunkta pirmā daļa	11. panta 3. punkta ceturtdā daļa
11. panta 3. punkta 3.3. apakšpunkta otrā daļa	11. panta 3. punkta piektā daļa
11. panta 3. punkta 3.3. apakšpunkta trešā daļa	11. panta 3. punkta sestā daļa
11. panta 3. punkta 3.4. apakšpunkta pirmā daļa	11. panta 3. punkta septītā daļa
11. panta 3. punkta 3.4. apakšpunkta otrā daļa	11. panta 3. punkta astotā daļa
11. panta 3. punkta 3.4. apakšpunkta trešā daļa	11. panta 3. punkta devītā daļa
11. panta 3. punkta 3.5. apakšpunkts	11. panta 3. punkta desmitā daļa
12. panta 1. punkta pirmās daļas pirmais un otrais ievilkums	12. panta 1. punkta a) un b) apakšpunkts
12. panta 1. punkta otrā daļa	12. panta 2. punkta pirmā daļa
12. panta 2. punkts	12. panta 2. punkta otrā daļa
13. panta 1. punkta pirmā daļa	13. panta 1. punkts
13. panta 1. punkta otrā daļa	13. panta 2. punkts
13. panta 2. punkta pirmais līdz ceturtais ievilkums	13. panta 3. punkta a) līdz d) apakšpunkts
14. panta 1. punkts	14. panta pirmā daļa
14. panta 2. punkta pirmās daļas pirmais un otrais ievilkums	14. panta otrās daļas a) un b) apakšpunkts

Direktīva 87/404/EEK	Šī direktīva
14. panta 2. punkta otrā daļa	14. panta trešā daļa
15., 16. un 17. pants	15., 16. un 17. pants
18. panta 1. punkts	—
18. panta 2. punkts	18. pants
—	19. pants
—	20. pants
19. pants	21. pants
I pielikuma 1. punkts	I pielikuma 1. punkts
I pielikuma 1.1. punkta pirmās daļas pirmais, otrais un trešais ievilkums	I pielikuma 1.1. punkta pirmās daļas a), b) un c) apakšpunkts
I pielikuma 1.1. punkta otrā un trešā daļa	I pielikuma 1.1. punkta otrā un trešā daļa
I pielikuma 1.1.1. un 1.1.2. punkts	I pielikuma 1.1.1. un 1.1.2. punkts
I pielikuma 1.2., 1.3. un 1.4. punkts	I pielikuma 1.2., 1.3. un 1.4. punkts
I pielikuma 2. punkta pirmās daļas pirmais, otrais un trešais ievilkums	I pielikuma 2. punkta pirmās daļas a), b) un c) apakšpunkts
I pielikuma 2. punkta otrā, trešā un ceturtā daļa	I pielikuma 2. punkta otrā, trešā un ceturtā daļa
I pielikuma 2.1., 3. un 4. punkts	I pielikuma 2.1., 3. un 4. punkts
II pielikuma 1. punkts	II pielikuma 1. punkts
II pielikuma 1.a) punkta pirmais, otrais un trešais ievilkums	II pielikuma 1.1. punkta pirmā, otrā un trešā daļa
II pielikuma 1.b) punkta pirmās daļas pirmais līdz septītais ievilkums	II pielikuma 1.2. punkta pirmās daļas a) līdz g) apakšpunkts
II pielikuma 1.b) punkta otrā daļa	II pielikuma 1.2. punkta otrā daļa
II pielikuma 2. punkta pirmās daļas pirmais, otrais un trešais ievilkums	II pielikuma 2. punkta pirmās daļas a), b) un c) apakšpunkts
II pielikuma 2. punkta otrā daļa	II pielikuma 2. punkta otrā daļa
II pielikuma 3. punkta pirmā daļa	II pielikuma 3. punkta pirmā daļa
II pielikuma 3. punkta otrās daļas i), ii) un iii) apakšpunkts	II pielikuma 3. punkta otrās daļas a), b) un c) apakšpunkts
II pielikuma 4. punkts	II pielikuma 4. punkts
III pielikuma 1., 2. un 3. punkts	III pielikuma 1., 2. un 3. punkts
III pielikuma 4. punkta pirmais, otrais un trešais ievilkums	III pielikuma 4. punkta a), b) un c) apakšpunkts
III pielikuma 5., 6. un 7. punkts	III pielikuma 5., 6. un 7. punkts
—	IV pielikums
—	V pielikums