

Šis dokuments ir izveidots vienīgi dokumentācijas nolūkos, un iestādes neuzņemas nekādu atbildību par tā saturu

► **B** **EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA 97/23/EK**
(1997. gada 29. maijs)
par dalībvalstu normatīvo un administratīvo aktu tuvināšanu attiecībā uz spiediena iekārtām
(OV L 181, 9.7.1997., 1. lpp.)

Grozīta ar:

Oficiālais Vēstnesis

	Nr.	Lappuse	Datums
► <u>M1</u> Eiropas parlamenta un padomes regula (EK) Nr. 1882/2003 (2003. gada 29. septembris)	L 284	1	31.10.2003.

Labota ar:

► **C1** Kļūdu labojums, OV L 93, 7.4.2011., 38. lpp. (97/23/EK)

▼B**EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA 97/23/EK****(1997. gada 29. maijs)****par dalībvalstu normatīvo un administratīvo aktu tuvināšanu attiecībā uz spiediena iekārtām**

EIROPAS PARLAMENTS UN EIROPAS SAVIENĪBAS PADOME,

ņemot vērā Eiropas Kopienas dibināšanas līgumu un jo īpaši tā 100.a pantu,

ņemot vērā Komisijas priekšlikumus ⁽¹⁾,ņemot vērā Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu ⁽²⁾,ņemot vērā Līguma ⁽³⁾ 189.b pantā paredzētajā kārtībā saskaņā ar Samierināšanas komitejas 1997. gada 4. februārī apstiprināto kopīgo dokumentu,

1. Tā kā iekšējais tirgus ir teritorija bez iekšējām robežām, kurā ir nodrošināta brīva preču, personu, pakalpojumu un kapitāla aprīte;
2. Tā kā dalībvalstīs spēkā esošajos normatīvajos un administratīvajos aktos attiecībā uz cilvēku un mājdzīvnieku veselību un drošību vai īpašuma drošību ir atšķirības saturā un darbības jomā, aplūkojot spiediena iekārtas, kas nav iekļautas pašreizējos Kopienas tiesību aktos; tā kā šo iekārtu sertifikācijas un pārbaudes procedūras dažādās dalībvalstīs atšķiras; tā kā šādas atšķirības var radīt šķēršļus tirdzniecībai Kopienā;
3. Tā kā valstu tiesību aktu saskaņošana ir vienīgais līdzeklis tirdzniecības šķēršļu noņemšanai; tā kā atsevišķas dalībvalstis nevar veiksmīgi sasniegt šādu mērķi; tā kā šī direktīva nosaka tikai obligātas prasības tās iekārtas brīvai apgrozībai, kurai to piemēro;
4. Tā kā iekārta, kurā spiediens nepārsniedz 0,5 bar, spiediena dēļ nevar radīt nopietnas briesmas; tā kā tāpēc nevarētu būt nekādu šķēršļu tās brīvai pārvadāšanai Kopienā; tā kā šī direktīva attiecas uz iekārtām, kurās maksimālais pieļaujamais spiediens PS pārsniedz 0,5 bar;
5. Tā kā šī direktīva attiecas arī uz kompleksiem, kas sastāv no vairākām spiediena iekārtām, kuras ir samontētas, lai izveidotu apvienotu un funkcionālu iekārtu; tā kā šie kompleksi var būt, kā vienkārši kompleksi, tādi kā vārkatli, tā arī sarežģīti kompleksi, tādi kā ūdenscauruļu katli; tā kā, ja kompleksa ražotājs grasās to piedāvāt tirgū un nodot ekspluatācijā kā kompleksu,

⁽¹⁾ OV C 246, 9.9.1993., 1. lpp. un OV C 207, 27.7.1994., 5. lpp.⁽²⁾ OV C 52, 19.2.1994., 10. lpp.⁽³⁾ Eiropas Parlamenta 1994. gada 19. aprīļa Atzinums (OV C 128, 9.5.1994., 61. lpp.), Padomes 1996. gada 29. marta Kopējā nostāja (OV C 147, 21.5.1996., 1. lpp.), Eiropas Parlamenta 1996. gada 17. jūlija Lēmums (OV C 261, 9.9.1996., 68. lpp.). Padomes 1997. gada 17. aprīļa Lēmums.

▼B

nevis kā atsevišķas nesavienotas sastāvdaļas, tad šim kompleksam jāatbilst šīs direktīvas prasībām; tā kā, no otras puses, šī direktīva neattiecas uz spiediena iekārtas kompleksa novietojumu un lieto-tāja atbildību, kā tas ir rūpniecisku iekārtu gadījumos;

6. Tā kā ar šo direktīvu saskaņo valstu noteikumus par spiediena radītiem apdraudējumiem; tā kā citi šo iekārtu radītie apdraudē-jumi var ietilpt jomās, uz kurām attiecas citas direktīvas par tādiem apdraudējumiem; tā kā spiediena iekārta tomēr var būt iekļauta to izstrādājumu vidū, uz kuriem atbilstīgi Līguma 100.a pantam attiecas citas direktīvas; tā kā dažu šo direktīvu noteikumi attiecas uz spiediena radītām briesmām; tā kā šos noteikumus uzskata par pietiekamiem, lai nodrošinātu aizsar-dzību, ja apdraudējums, kuru rada šo iekārtu spiediens, paliek mazs; tā kā tādēļ ir iemesls šo direktīvu nepiemērot šādai iekārtai;
7. Tā kā spiediena iekārtu, uz ko attiecas starptautiskās konvencijas, transporta un spiediena apdraudējumu jautājums pēc iespējas ātrāk jārisina ar turpmākām Kopienas direktīvām, kuras pama-totos uz šīm konvencijām, vai esošo direktīvu papildinājumiem; tā kā tādēļ šī direktīva neattiecas uz tādu iekārtu;
8. Tā kā dažu veidu spiediena iekārtas, kaut gan to maksimālais pieļaujamais spiediens PS pārsniedz 0,5 bar, spiediena dēļ nerada nekādu būtisku apdraudējumu, un tāpēc nebūtu jākavē tādu iekārtu aprites brīvība Kopienā, ja tās ir likumīgi izgatavotas vai piedāvātas pārdošanā dalībvalstī; tā kā, lai nodrošinātu tādu iekārtu brīvu pārvadāšanu, tām nav jāpiemēro šī direktīva; tā kā tās ir īpaši izslēgtas no šīs direktīvas darbības jomas;
9. Tā kā citas spiediena iekārtas, kuru maksimālais pieļaujamais spiediens pārsniedz 0,5 bar un kuras spiediena dēļ rada būtisku apdraudējumu, bet kurām ir garantēta brīva aprīte un attiecīga līmeņa drošība, ir izslēgtas no šīs direktīvas darbības jomas; tā kā šādas izslēgšanas tomēr būtu regulāri jāpārskata, lai pārlieci-nātos, vai nav jārikojas Savienības līmenī;
10. Tā kā, lai novērstu tehniskos šķēršļus tirdzniecībai, noteikumus jāievēro jauna pieeja, kas paredzēta Padomes 1985. gada 7. maija Rezolūcijā par jaunu pieeju tehniskai saskaņošanai un standar-tiem ⁽¹⁾, prasot noteikt būtiskās prasības attiecībā uz drošību un citas sabiedrības prasības, nepazeminot dalībvalstīs pamatoti

⁽¹⁾ OV C 136, 4.6.1985., 1. lpp.

▼B

pieņemto aizsardzības līmeni; tā kā minētā rezolūcija paredz uz ļoti lielu skaitu izstrādājumu attiecināt vienu direktīvu, lai novērstu biežus grozījumus un direktīvu skaita palielināšanos;

11. Tā kā esošās Kopienas direktīvas par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz spiediena iekārtām ir labi pasākumi tirdzniecības šķēršļu novēršanai šajā jomā; tā kā minētās direktīvas šo nozari aptver tikai nelielā mērā; tā kā Padomes 1987. gada 25. jūnija Direktīva 87/404/EEK par to, kā saskaņojami dalībvalstu tiesību akti par vienkāršām spiedtvertnēm⁽¹⁾ ir pirmais jaunās pieejas lietojums spiediena iekārtu nozarē; tā kā šo direktīvu nepiemēros jomā, uz kuru attiecas Direktīva 87/404/EEK; tā kā ne vēlāk kā trīs gadus pēc šīs direktīvas stāšanās spēkā izskatīs to, kā piemēro Direktīvu 87/404/EEK, lai pārliecinātos par vajadzību to iekļaut šajā direktīvā;
12. Tā kā pamatdirektīva – Padomes 1976. gada 27. jūlija Direktīva 76/767/EEK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā kopīgiem spiediena trauku un to pārbaudes metožu noteikumiem⁽²⁾ – nav obligāta; tā kā tā paredz procedūru spiediena iekārtu testēšanas un sertifikācijas divpusējai atzīšanai, kas nenoris apmierinoši, un tāpēc to jāaizstāj ar efektīviem Kopienas pasākumiem;
13. Tā kā šīs direktīvas darbības jomai jābalstās uz termina “spiediena iekārta” vispārīgu definīciju, lai nodrošinātu ražojumu tehnisko attīstību;
14. Tā kā atbilstība būtiskajām drošības prasībām ir vajadzīga, lai nodrošinātu spiediena iekārtas drošību; tā kā prasības, kurām jāatbilst spiediena iekārtai ir iedalītas vispārīgās un īpašās prasībās; tā kā īpašās prasības ir paredzētas, lai ņemtu vērā spiediena iekārtu īpašos veidus; tā kā dažu veidu III un IV kategorijas spiediena iekārtām jāveic galīgais novērtējums, kas ietver galīgo pārbaudi un stiprības testus;
15. Tā kā dalībvalstīm vajadzētu spēt atļaut tirdzniecības izstādēs parādīt spiediena iekārtu, kas vēl neatbilst šīs direktīvas prasībām; tā kā demonstrējumu laikā saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts vispārīgās drošības noteikumiem jāveic atbilstīgi drošības pasākumi, lai nodrošinātu cilvēku drošību;

⁽¹⁾ OV L 220, 8.8.1987., 48. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Direktīvu 93/68/EEK (OV L 220, 30.8.1993., 1. lpp.).

⁽²⁾ OV L 262, 27.9.1976., 153. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar 1994. gada Pievienošanās aktu.

▼B

16. Tā kā, lai atvieglotu uzdevumu parādīt atbilstību būtiskajām prasībām, ir lietderīgi Eiropas līmenī saskaņoti standarti, īpaši attiecībā uz spiediena iekārtu projektēšanu, ražošanu un testēšanu, atbilstība kuriem dod iespēju uzskatīt, ka attiecīgais ražojums atbilst minētajām būtiskajām prasībām; tā kā Eiropas līmenī saskaņotos standartus ir izstrādājušas privātas organizācijas, un tiem jāpaliek neobligātiem; šajā nolūkā Eiropas Standartizācijas komiteja (CEN) un Eiropas Elektrotehniskās standartizācijas komiteja (Cenelec) atzītas kā iestādes, kas ir kompetentas noteikt saskaņotus standartus, ievērojot pamatnostādnes sadarbībai starp Komisiju un šīm divām iestādēm, kuras parakstītas 1984. gada 13. novembrī;
17. Tā kā šajā direktīvā saskaņoti standarti ir tehniska specifikācija (Eiropas standarti vai saskaņošanas dokuments), ko Komisijas uzdevumā apstiprinājusi viena vai abas šīs iestādes, balstoties uz vispārējām pamatnorādēm, kā arī saskaņā ar Padomes 1983. gada 28. marta Direktīvu 83/189/EEK, ar ko nosaka kārtību, kā sniegt informāciju tehnisko standartu un noteikumu jomā⁽¹⁾; tā kā attiecībā uz standartizāciju būtu vēlams, lai Komisijai palīdz komiteja, kas izveidota saskaņā ar Direktīvu 83/189/EEK; tā kā komiteja vajadzības gadījumā konsultēs tehniskos ekspertus;
18. Tā kā spiediena iekārtas ražošanai vajadzīgi droši materiāli; tā kā saskaņotu standartu trūkuma dēļ ir lietderīgi noteikt to materiālu īpašības, kas paredzēti atkārtotai izmantošanai; tā kā tās ir noteiktas Eiropas materiālu apstiprinājumā, tad šos apstiprinājumus izsniedz viena no pilnvarotajām iestādēm, kas īpaši izraudzīta šim nolūkam; tā kā uzskata, ka materiāli, kas iekļauti Eiropas apstiprinājumos, atbilst šīs direktīvas būtiskajām prasībām;
19. Tā kā, ņemot vērā ar spiediena iekārtu izmantošanu saistīto apdraudējumu raksturu, jānosaka procedūras, lai izvērtētu atbilstību direktīvas pamatprasībām; tā kā šīs procedūras jāizstrādā, ņemot vērā spiediena iekārtai piemītošo apdraudējuma līmeni; tā kā tāpēc katras kategorijas spiediena iekārtām jābūt atbilstīgai procedūrai vai izvēlei starp dažādām līdzvērtīgas stingrības procedūrām; tā kā pieņemtās procedūras atbilst Padomes 1993. gada 22. jūlija Lēmumam 93/465/EEK par atbilstības novērtējuma procedūru dažādu stadiju moduļiem un noteikumiem par to, kā piestiprināt un izmantot CE atbilstības zīmi, ko paredzēts izmantot tehniskas saskaņošanas direktīvās⁽²⁾; tā kā šo procedūru precizēšana ir pamatota ar spiediena iekārtai vajadzīgo pārbaužu būtību;

⁽¹⁾ OV L 109, 26.4.1983., 8. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar 1994. gada Pievienošanās aktu.

⁽²⁾ OV L 220, 30.8.1993., 23. lpp.

▼B

20. Tā kā dalībvalstīm būtu jāpilnvaro lietotāju inspektori, lai veiktu konkrētus uzdevumus atbilstības novērtēšanā saskaņā ar šo direktīvu; tā kā šim nolūkam direktīvā izklāstīti kritēriji dalībvalstīm lietotāju inspektoru pilnvarošanai;
21. Tā kā saskaņā ar šīs direktīvas nosacījumiem dažās atbilstības novērtēšanas procedūrās kā daļu no spiediena iekārtas galīgās novērtēšanas var noteikt, ka katru iekārtu pārbauda un testē pilnvarotā iestāde vai lietotāju inspektors; tā kā citos gadījumos būtu jāizstrādā noteikumi, lai nodrošinātu, ka galīgo novērtēšanu var uzraudzīt pilnvarotā iestāde, veicot negaidītus apmeklējumus;
22. Tā kā spiediena iekārtai parasti ir CE marķējums, ko uzliek vai nu ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kurš atzīts Kopienā; tā kā CE marķējums liecina, ka spiediena iekārta atbilst šīs direktīvas noteikumiem, kā arī pārējām attiecīgajām Kopienas direktīvām par CE marķējumu; tā kā šajā direktīvā definētām spiediena iekārtām, kuras spiediena dēļ nerada būtisku apdraudējumu un kurām tāpēc nav pamatotas sertifikācijas procedūras, nav jāuzliek CE marķējums;
23. Tā kā ir lietderīgi, kā paredzēts Līguma 100.a pantā, ka dalībvalstis var veikt pagaidu pasākumus, lai ierobežotu vai aizliegtu piedāvāt tirgū, nodot ekspluatācijā un lietot spiediena iekārtu, ja tā īpaši apdraud cilvēku un attiecīgos gadījumos mājdzīvnieku un īpašuma drošību, ar noteikumu, ka uz šiem pasākumiem attiecas Kopienas kontroles procedūras;
24. Tā kā jebkura saskaņā ar šo direktīvu pieņemta lēmuma adresāts jāinformē par lēmuma pieņemšanas motīviem un viņam pieejamiem pārsūdzības līdzekļiem;
25. Tā kā jānosaka pārejas režīms, ļaujot piedāvāt tirgū un nodot ekspluatācijā spiediena iekārtas, kas ražotas saskaņā ar valsts noteikumiem, kuri ir spēkā dienā, kad stājas spēkā šī direktīva;
26. Tā kā pielikumos noteiktās prasības būtu jāizstrādā iespējami skaidri, ļaujot tās viegli piemērot visiem lietotājiem, ieskaitot mazus un vidējus uzņēmumus (MVU);
27. Tā kā 1994. gada 20. decembrī ir panākts nolīgums par *modus vivendi* starp Eiropas Parlamentu, Padomi un Komisiju par izpildes pasākumiem tiesību aktiem, kas ir pieņemti saskaņā ar Līguma 189.b pantā noteikto kārtību ⁽¹⁾,

⁽¹⁾ OV C 102, 4.4.1996., 1. lpp.

▼B

IR PIENĒMUŠI ŠO DIREKTĪVU.

*1. pants***Piemērošanas joma un definīcijas**

1. Šī direktīva attiecas uz spiediena iekārtu un kompleksu, kuru maksimālais pieļaujamais spiediens PS lielāks nekā 0,5 bar, projektēšanu, ražošanu un atbilstības novērtēšanu.

2. Šajā direktīvā:

2.1. “spiediena iekārta” ir tvertnes, cauruļvadi, drošības ierīces un spiedienierīces.

Vajadzības gadījumā spiediena iekārtai ir detaļas, kas pievienotas pie spiedienam pakļautām daļām, tādi kā atloki, uzgaļi, uzmavas, atbalsti, cilpas pacelšanai utt.;

2.1.1. “tvertne” ir tilpne, kas projektēta un izgatavota, lai saturētu plūstošas vielas zem spiediena, ieskaitot tās tiešos piestiprinājumus līdz savienojuma punktam, kurā tā pievienota pie citas iekārtas. Tvertne var sastāvēt no vairākām kamerām;

2.1.2. “cauruļvadi” ir vadu sistēma, kas paredzēta plūstošu vielu transportēšanai, kad savienotas kopā izveido spiediena sistēmu. Cauruļvadi ietver cauruļvadu vai cauruļu sistēmu, cauruļvadu, cauruļu piederumus, paplašinošus savienojumus, šļūtenes, vai, ja vajadzīgs, citas spiedienu izturošas sastāvdaļas. Siltumapmainītājus, kas sastāv no caurulēm gaisa dzesēšanai vai sildīšanai, uzskata par cauruļvadiem;

2.1.3. “drošības ierīces” ir ierīces, kas projektētas, lai pasargātu spiediena iekārtu no pieļaujamo ierobežojumu pārsniegšanas. Šādas ierīces ietver:

— ierīces tiešai spiediena ierobežošanai, tādas kā drošības ventiļi, plīstošo plākšņu (membrānu) drošības ierīces, liekuma stieņi, vadāmas spiediena samazināšanas drošības sistēmas (VSSDS), un

— ierobežojošas ierīces, kas vai nu aktivizē korekcijas līdzekļus, vai nodrošina izslēgšanu vai izslēgšanu un bloķēšanu, tādi kā spiediena slēdži vai temperatūras slēdži, vai šķidruma līmeņa slēdži un “ar drošību saistītas mērījumu kontroles un regulēšanas (ADSMKR)” ierīces;

2.1.4. “spiedienierīces” ir ierīces ar operatīvu funkciju un spiedienu izturošām tilpnēm;

2.1.5. “kompleksi” ir vairākas spiediena iekārtas, ko ražotājs ir savienojis, izveidojot vienu apvienotu un funkcionālu;

▼B

- 2.2. “spiediens” ir spiediena attiecība pret atmosfēras spiedienu, t.i., manometriskais spiediens. Vakuumu tādēļ apzīmē ar negatīvu skaitli;
- 2.3. “maksimālais pieļaujamais spiediens PS” ir maksimālais spiediens, kādam iekārta ir projektēta, kā norādījis ražotājs.
- Tas ir noteikts vietā, kuru norādījis ražotājs. Tam jābūt drošības un/vai ierobežojošās ierīces pievienošanas vietā vai iekārtas augšā, vai arī jebkurā norādītajā punktā;
- 2.4. “maksimālā/minimālā pieļaujamā temperatūra TS” ir maksimālā/-minimālā temperatūra, kādai iekārta ir projektēta, kā norādījis ražotājs;
- 2.5. “tūlums (V)” ir kameru iekšējais tūlums līdz pirmajam savienojumam vai metinātajai šuvei, ieskaitot uzgaļu tūlumu un izņemot iekšējo daļu tūlumu;
- 2.6. “nominālais izmērs (DN)” ir kopīgs cauruļvada sistēmas visu to sastāvdaļu izmēra skaitlisks apzīmējums, kuras nav norādītas ar sastāvdaļu ārējiem diametriem vai vītnes izmēru. Tas ir piemērots vesels skaitlis norādei un ir tikai brīvi saistīts ar izgatavošanas dimensijām. Nominālo izmēru apzīmē ar DN, kam seko skaitlis;
- 2.7. “plūstošas vielas” ir gāzes, šķidrums un tvaiki tūrā fāzē un to maisījumi. Plūstoša viela var saturēt cietu vielu suspensiju;
- 2.8. “pastāvīgi savienojumi” ir savienojumi, kurus nevar atdalīt, izņemot sagraujošas metodes;
- 2.9. “Eiropas materiālu apstiprinājums” ir tehnisks dokuments, kas nosaka īpašības materiāliem, kuri paredzēti atkārtotai izmantošanai tādu spiediena iekārtu ražošanā, uz ko neattiecas nekādi harmonizētie standarti.
3. Šī direktīva neattiecas uz:
- 3.1. cauruļvadiem, kas ir cauruļvadi vai cauruļvadu sistēmas, kas ir projektēti, lai transportētu jebkuru plūstošu vielu uz iekārtu vai no tās (ārpus uzņēmuma teritorijas vai uzņēmuma robežās) no sākuma līdz pēdējai noslēgierīcei iekārtā, ietverot visas papildiekārtas, kuras īpaši projektētas cauruļvadam. Šis izņēmums neattiecas uz standarta spiediena iekārtām, ar kurām var būt aprīkotas spiediena samazināšanas stacijas vai kompresoru stacijas;
- 3.2. ūdens piegādes, sadales un aizgādes tīkliem un pievienotām iekārtām un ūdensvadiem, tādiem kā hidroelektrisko iekārtu un ar tām saistīto īpašo piederumu spiedvadi, spiedtuneļi, spiedstobri hidroelektrostacijās;
- 3.3. iekārtām, uz ko attiecas Direktīva 87/404/EEK par vienkāršām spiedvertņēm;
- 3.4. iekārtām, uz ko attiecas Padomes 1975. gada 20. maija Direktīva 75/324/EEK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz aerosola flakoniem ⁽¹⁾;

⁽¹⁾ OV L 147, 9.6.1975., 40. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Komisijas Direktīvu 94/1/EK (OV L 23, 28.1.1994., 28. lpp.).

▼B

3.5. iekārtām, kas paredzētas to transportlīdzekļu darbībai, kuru nosaka šādas direktīvas un to pielikumi:

— Padomes 1970. gada 6. februāra Direktīva 70/156/EEK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz mehānisko transportlīdzekļu un to piekabju modeļa apstiprināšanu ⁽¹⁾,

— Padomes 1974. gada 4. marta Direktīva 74/150/EEK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz lauksaimniecībā un mežsaimniecībā izmantojamo riteņtraktoru modeļa apstiprināšanu ⁽²⁾,

— Padomes 1992. gada 30. jūnija Direktīva 92/61/EEK par divriteņu vai trīsriteņu mehānisko transportlīdzekļu modeļa apstiprināšanu ⁽³⁾;

3.6. iekārtām, kas saskaņā ar šīs direktīvas 9. pantu nav klasificētas augstāk par I kategoriju un uz ko attiecas viena no šīm direktīvām:

— Padomes 1989. gada 14. jūnija Direktīva 89/392/EEK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz mašīnām ⁽⁴⁾,

— Eiropas Parlamenta un Padomes 1995. gada 29. jūnija Direktīva 95/16/EK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz liftiem ⁽⁵⁾,

— Padomes 1973. gada 19. februāra Direktīva 73/23/EEK par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz elektriskām ierīcēm, kas paredzētas lietošanai noteiktās sprieguma robežās ⁽⁶⁾,

— Padomes 1993. gada 14. jūnija Direktīva 93/42/EEK par medicīniskām ierīcēm ⁽⁷⁾,

— Padomes 1990. gada 29. jūnija Direktīva 90/396/EEK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz ierīcēm, kurās izmanto gāzveida kurināmo ⁽⁸⁾,

— Eiropas Parlamenta un Padomes 1994. gada 23. marta Direktīva 94/9/EK par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz aizsargiekārtām un drošības sistēmām, kas paredzēti lietošanai sprādzienbīstamā vidē ⁽⁹⁾;

⁽¹⁾ OV L 42, 23.2.1970., 1. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Komisijas Direktīvu 95/54/EK (OV L 266, 8.11.1995., 1. lpp.).

⁽²⁾ OV L 84, 28.3.1974., 10. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar 1994. gada Pievienošanās aktu.

⁽³⁾ OV L 225, 10.8.1992., 72. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar 1994. gada Pievienošanās aktu.

⁽⁴⁾ OV L 183, 29.6.1989., 9. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Direktīvu 93/68/EEK (OV L 220, 30.8.1993., 1. lpp.).

⁽⁵⁾ OV L 213, 7.9.1995., 1. lpp.

⁽⁶⁾ OV L 77, 26.3.1973., 29. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Direktīvu 93/68/EEK (OV L 220, 30.8.1993., 1. lpp.).

⁽⁷⁾ OV L 169, 12.7.1993., 1. lpp.

⁽⁸⁾ OV L 196, 26.7.1990., 15. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Direktīvu 93/68/EEK (OV L 220, 30.8.1993., 1. lpp.).

⁽⁹⁾ OV L 100, 19.4.1994., 1. lpp.

▼B

- 3.7. iekārtām, uz ko attiecas Līguma 223. panta 1. punkta b) apakšpunkts;
- 3.8. priekšmetiem, kas īpaši projektēti lietošanai radioaktīvā vidē, kur bojājumi var radīt radioaktivitātes noplūdi;
- 3.9. šahtu kontroles iekārtām, ko izmanto naftas, gāzes vai ģeotermālajā pētniecībā un ieguves rūpniecībā, kā arī pazemes glabātuvēs, un kas paredzētas, lai noturētu un/vai kontrolētu spiedienu šahtā. Tajās ietilpst šahtas kontroles pieslēgumu iekārtas, izplūdes novēršēji (BOP), cauruļvadu kolektori un visas pretplūsmas iekārtas;
- 3.10. iekārtām, kas satur apvalkus vai mehānismus, kur izmēri, materiālu izvēle un ražošanas noteikumi galvenokārt pamatoti ar pietiekamas izturības, neelasīguma un stabilitātes prasībām, lai pārvarētu statisko un dinamisko iedarbību vai citas darbības raksturīgās pazīmes, un spiediens nav nozīmīgs faktors attiecībā uz konstrukciju. Pie tādām iekārtām var pieskaitīt:
 - dzinējus, tostarp turbīnas un iekšdedzes dzinējus,
 - tvaika dzinējus, gāzes/tvaika turbīnas, turboģeneratorus, kompresorus, sūkņus un iedarbināšanas ierīces;
- 3.11. domnām, ietverot krāsns dzesēšanas sistēmu, karstpūšamos rekueratorus, putekļu nosūcējus un domnu krāšņu izplūdes gāzu tīrītājus un tiešās redukcijas kupolus, ietverot krāšņu dzesētājus, gāzes konvertorus un kausus tērauda un neferrometālu kausēšanai, atkārtotai kausēšanai, degazācijai un liešanai;
- 3.12. iebūvētām iekārtām augstsprieguma elektriskajās iekārtās, piemēram, slēdžu mehānismiem, kontrolmehānismiem, transformatoriem un rotējošām mašīnām;
- 3.13. sakaru sistēmu caurulēm, kas pakļautas spiedienam, piem., elektriskie un telefona kabeļi;
- 3.14. kuģiem, raķetēm, lidmašīnām un dabas resursu ieguves platformām, kā arī iekārtām, kuras speciāli paredzētas iekārtām uz borta vai dzinējiem;
- 3.15. spiediena iekārtām, kas sastāv no elastīga apvalka, piem., riepas, gaisa spilveni, bumbas sporta spēlēm, piepūšamās laivas, un citas līdzīgas spiediena iekārtas;
- 3.16. izplūdes un ieplūdes trokšņa slāpētājiem;
- 3.17. pudelēm vai kārbām gāzētiem dzērieniem tiešai lietošanai;
- 3.18. tvertnēm tādu dzērienu transportēšanai un sadalei, kuru PS×V nepārsniedz 500 bar l un maksimāli pieļaujama spiediens nepārsniedz 7 bar;
- 3.19. iekārtām, uz ko attiecas ADR ⁽¹⁾, RID ⁽²⁾, IMDG ⁽³⁾ un ICAO ⁽⁴⁾ konvencija;

⁽¹⁾ ADR = Eiropas līgums par starptautiskiem bīstamu kravu autopārvadājumiem.

⁽²⁾ RID = Bīstamo kravu starptautisko dzelzceļa pārvadājumu noteikumi.

⁽³⁾ IMDG = Starptautiskais jūras bīstamo kravu kodekss.

⁽⁴⁾ ICAO = Starptautiskā civilās aviācijas organizācija.

▼B

- 3.20. radiatoriem un caurulēm karsta ūdens sildīšanas sistēmās;
- 3.21. tvertnēm, kas projektētas, lai saturētu šķidrums ar gāzes spiedienu virs šķidrums ne lielāku par 0,5 bar.

*2. pants***Tirdzniecības uzraudzība**

1. Dalībvalstis veic visus pasākumus, kas vajadzīgi, lai nodrošinātu 1. pantā minēto spiediena iekārtu un kompleksu piedāvāšanu tirgū un nodošanu ekspluatācijā tikai tad, ja, pareizi uzstādot un uzturot kārtībā, kā arī lietojot paredzētajiem mērķiem, tie neapdraud cilvēku un attiecīgā gadījumā arī mājdzīvnieku veselību un drošību, kā arī neapdraud īpašuma drošību.

2. Šī direktīva neskar dalībvalstu tiesības, pienācīgi ievērojot Līgumu, noteikt prasības, ko tās uzskata par vajadzīgām, lai nodrošinātu cilvēku, un jo īpaši darbinieku aizsardzību minēto spiediena iekārtu vai kompleksu lietošanas laikā, ar noteikumu, ka tas nenozīmē, ka šīs iekārtas vai kompleksi ir pārveidoti tā, kā šajā direktīvā nav paredzēts.

3. Tirdzniecības izstādēs, izstādēs, īpašās skatēs utt., dalībvalstis neaizliedz rādīt 1. pantā minētās spiediena iekārtas vai kompleksus, kas neatbilst šīs direktīvas noteikumiem, ja par to neatbilstību skaidri informē redzama zīme, kura turklāt norāda, ka tie nav paredzēti pārdošanai, kamēr ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, nebūs nodrošinājis atbilstību. Demonstrējumu laikā jāveic atbilstīgi drošības pasākumi saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts kompetentās iestādes noteiktām prasībām, lai nodrošinātu cilvēku drošību.

*3. pants***Tehniskās prasības**

1. Spiediena iekārtām, kas norādītas 1.1., 1.2., 1.3. un 1.4. apakšpunktā, jāatbilst I pielikumā izklāstītām būtiskajām prasībām.

1.1. Izņemot 1.2. apakšpunktā minētās, tvertnes:

- a) gāzēm, sašķidrinātām gāzēm, zem spiediena izšķīdinātām gāzēm, tvaikiem un arī tiem šķidrums, kuru tvaiku spiediens maksimālajā pieļaujamajā temperatūrā ir par 0,5 bar lielāks par normālu atmosfēras spiedienu (1 013 mbar), ar šādiem ierobežojumiem:

— plūstošām vielām no 1. grupas, kuru tilpums ir lielāks par 1 litru un PS un V reizinājums pārsniedz 25 bar l, vai spiediens PS pārsniedz 200 bar (II pielikuma 1. tabula),

— plūstošām vielām no 2. grupas, kuru tilpums ir lielāks par 2 litriem un PS un V reizinājums pārsniedz 50 bar l, vai

▼B

spiediens PS pārsniedz 1 000 bar, un visiem pārnēsājamiem ugunsdzēsamajiem aparātiem un elpošanas aparātu baloniem (II pielikuma 2. tabula);

- b) šķidrumiem, kuru tvaiku spiediens maksimālajā pieļaujamajā temperatūrā nav par 0,5 bar lielāks par normālu atmosfēras spiedienu (1 013 mbar), ar šādiem ierobežojumiem:

— plūstošām vielām no 1. grupas, kuru tilpums ir lielāks par 1 litru un PS un V reizinājums pārsniedz 200 bar l, vai spiediens PS pārsniedz 500 bar (II pielikuma 3. tabula),

— plūstošām vielām no 2. grupas, kuru spiediens PS pārsniedz 10 bar un PS un V reizinājums pārsniedz 10 000 bar l, vai spiediens PS pārsniedz 1 000 bar (II pielikuma 4. tabula).

- 1.2. Ar liesmu vai citādi karsējamas spiediena iekārtas ar pārkaršanas risku, kuras paredzētas, lai ražotu tvaiku vai pārkarsētu ūdeni par 110 °C augstākās temperatūrās, un kuru tilpums pārsniedz 2 litrus, un visi vārkatli (II pielikuma 5. tabula).

- 1.3. Cauruļvadi, kas paredzēti:

- a) gāzēm, sašķidrinātām gāzēm, zem spiediena izšķīdinātām gāzēm, tvaikiem un tiem šķidrumiem, kuru tvaiku spiediens maksimālajā pieļaujamajā temperatūrā ir par 0,5 bar lielāks par normālu atmosfēras spiedienu (1 013 mbar), ar šādiem ierobežojumiem:

— plūstošām vielām no 1. grupas, kurām DN pārsniedz 25 (II pielikuma 6. tabula),

— plūstošām vielām no 2. grupas, kurām DN pārsniedz 32 un PS un DN reizinājums pārsniedz 1 000 bar (II pielikuma 7. tabula);

- b) šķidrumiem, kuru tvaiku spiediens maksimālajā pieļaujamajā temperatūrā nav par 0,5 bar lielāks par normālu atmosfēras spiedienu (1 013 mbar), ar šādiem ierobežojumiem:

— plūstošām vielām no 1. grupas, kurām DN pārsniedz 25 un PS un DN reizinājums pārsniedz 2 000 bar (II pielikuma 8. tabula),

— plūstošām vielām no 2. grupas, kurām PS pārsniedz 10 bar, DN pārsniedz 200, un PS un DN reizinājums pārsniedz 5 000 bar (II pielikuma 9. tabula).

- 1.4. Drošības un spiedienierīces, kas paredzētas iekārtām, uz kurām attiecas 1.1., 1.2. un 1.3. apakšpunkts, to skaitā kompleksu ražošanā izmantotām iekārtām.

▼B

2. Kompleksi, kas definēti 1. panta 2.1.5. iedaļā un satur vismaz vienu spiediena iekārtu no uzskaitītajām šā panta 2.1., 2.2. un 2.3. apakšpunktā, uz kuru attiecas šā panta 1. iedaļa, jāatbilst I pielikumā izklāstītām būtiskajām prasībām.

2.1. Kompleksi, kas paredzēti, lai ražotu tvaiku vai pārkarētu ūdeni par 110 °C augstākās temperatūrās, un ko veido vismaz viena ar liesmu vai citādi karsējama spiediena iekārta ar pārkaršanas risku.

2.2. Kompleksi, kas nav minēti 2.1. apakšpunktā, ja ražotājs grasās tos piedāvāt tirgū un nodot ekspluatācijā kā kompleksus.

2.3. Atkāpjoties no šīs iedaļas ievada daļas, kompleksi, kas paredzēti silta ūdens ražošanai temperatūrās līdz 110 °C, ko kurina ar rokām ar cieto kurināmo un kam PS×V pārsniedz 50 bar l, jāatbilst I pielikuma 2.10., 2.11., 3.4., 5. a) un 5. d) iedaļā izklāstītām būtiskajām prasībām.

3. Spiediena iekārtas un/vai kompleksi, kas nepārsniedz attiecīgi 1.1., 1.2., 1.3. un 2. iedaļā norādītos ierobežojumus, jāprojektē un jāražo saskaņā ar dalībvalsts labu tehnoloģijas praksi, lai nodrošinātu drošu lietošanu. Spiediena iekārtām un/vai kompleksi jāpievieno atbilstīgas lietošanas instrukcijas un jābūt marķētiem, lai varētu identificēt ražotāju vai viņa pilnvaroto pārstāvi, kurš atzīts Kopienā. Šādām iekārtām un/vai kompleksi nedrīkst būt 15. pantā minētais CE marķējums.

*4. pants***Brīva aprīte**

1. 1.1. Dalībvalstis neliedz, neierobežo un nekavē spiediena radīto apdraudējumu dēļ piedāvāt tirgū vai nodot ekspluatācijā, ievērojot ražotāja norādītos nosacījumus, tādas 1. pantā minētās spiediena iekārtas vai kompleksus, kas atbilst šīs direktīvas prasībām un kam ir CE marķējums, kurš norāda, ka saskaņā ar 10. pantu tiem veikta atbilstības novērtēšana.

1.2. Dalībvalstis neliedz, neierobežo un nekavē spiediena radīto apdraudējumu dēļ piedāvāt tirgū vai nodot ekspluatācijā spiediena iekārtas vai kompleksus, kas atbilst 3. panta 3. punktam.

2. Ciktāl tas ir vajadzīgs spiediena iekārtu un kompleksu drošai un pareizai izmantošanai, dalībvalstis var pieprasīt I pielikuma 3.3. un 3.4. iedaļā minēto informāciju sniegt Kopienas oficiālajā(-s) valodā(-s), ko saskaņā ar Līgumu var noteikt dalībvalsts, kurā iekārtu vai kompleksu nodod galīgajam lietotājam.

▼B*5. pants***Atbilstības prezumpcija**

1. Dalībvalstis uzskata par atbilstīgiem visiem šīs direktīvas noteikumiem, to skaitā 10. pantā noteiktajai atbilstības novērtēšanai, spiediena iekārtas un kompleksus ar 15. pantā paredzēto CE marķējumu, un pievienotu VII pielikumā minēto EK atbilstības deklarāciju.

2. Uzskata, ka 3. pantā minētajām būtiskajām prasībām atbilst spiediena iekārtas un kompleksi, kas atbilst valsts standartiem, kuri transponē saskaņotos standartus, atsauce uz ko publicēta *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī*. Dalībvalstis publicē savu iepriekšminēto standartu atsauču numurus.

3. Dalībvalstis nodrošina attiecīgu pasākumu veikšanu, lai abas rūpniecības nozares darba līguma puses varētu valsts līmenī ietekmēt saskaņoto standartu sagatavošanu un pārraudzību.

*6. pants***Tehnisko standartu un noteikumu komiteja**

Ja dalībvalsts vai Komisija uzskata, ka 5. panta 2. punktā minētie standarti tikai daļēji atbilst 3. pantā minētajām būtiskajām prasībām, tad Komisija vai attiecīgā dalībvalsts, motivējot iesniegumu, informē Pastāvīgo komiteju, kas izveidota saskaņā ar Direktīvas 83/189/EEK 5. pantu. Komiteja steidzami nāk klajā ar atzinumu.

Ņemot vērā komitejas atzinumu, Komisija informē dalībvalstis par to, vai ir, vai nav jāatsauc publicētās norādes uz šiem standartiem, kā minēts 5. panta 2. punktā.

*7. pants***Spiediena iekārtu komiteja**

1. Komisija var veikt jebkādus atbilstīgus pasākumus, lai ieviestu turpmākos noteikumus.

Ja dalībvalsts uzskata, ka nopietnu iemeslu dēļ:

- spiediena iekārtām, kas minētas 3. panta 3. punktā, vai to grupām būtu jāpiemēro 3. panta 1. punkta prasības, vai
- kompleksi, kas minēti 3. panta 3. punktā, vai to grupām būtu jāpiemēro 3. panta 2. punkta prasības, vai
- spiediena iekārtas vai to grupas būtu jāklasificē citā kategorijā, atkāpjoties no II pielikuma prasībām,

tā iesniedz pienācīgi pamatotu lūgumu Komisijai un lūdz veikt vajadzīgos pasākumus. Pasākumus pieņem saskaņā ar 3. punktā noteikto procedūru.

▼M1

2. Komisijai palīdz Pastāvīgā komiteja (turpmāk tekstā – “Komiteja”).

Komiteja izstrādā savu reglamentu.

3. Ja ir atsauce uz šo pantu, piemēro Lēmuma 1999/468/EK ⁽¹⁾ 3. un 7. pantu, ņemot vērā minētā lēmuma 8. panta noteikumus.

▼B

4. Komiteja pēc priekšsēdētāja ierosinājuma var pārbaudīt jebkuru jautājumu attiecībā uz šīs direktīvas piemērošanu vai nu pēc viņa paša iniciatīvas, vai pēc kādas dalībvalsts lūguma.

*8. pants***Drošības klauzula**

1. Ja dalībvalsts pārliecinās, ka 1. pantā minētās spiediena iekārtas vai kompleksi ar CE marķējumu, ko lieto atbilstīgi paredzētajam mērķim, var apdraudēt cilvēku un, atkarībā no apstākļiem, mājdzīvnieku vai īpašuma drošību, tā veic vajadzīgos pasākumus, lai šādas iekārtas vai kompleksus izņemtu no tirgus, aizliegtu to piedāvāšanu tirgū, nodotānu ekspluatācijā vai lietošanu, vai ierobežotu to brīvu apriti.

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

- a) 3. pantā minēto būtisko prasību neievērošana;
- b) nepareiza 5. panta 2. punktā minēto standartu piemērošana;
- c) pašu 5. panta 2. punktā minēto standartu nepilnības;
- d) nepilnības spiediena iekārtu materiālu Eiropas apstiprinājumā, kas minēts 11. pantā.

2. Komisija tūlīt apspriežas ar attiecīgajām pusēm. Ja pēc šīs apspriedes Komisija uzskata, ka pasākumi ir pamatoti, tā tūlīt par to informē dalībvalsti, kura šos pasākumus ir veikusi, kā arī pārējās dalībvalstis.

Ja pēc šīm konsultācijām Komisija uzskata, ka pasākumi ir nepamatoti, tā tūlīt par to informē dalībvalsti, kura šos pasākumus ir veikusi, kā arī ražotāju vai viņa pilnvarotu pārstāvi Kopienā. Ja 1. punktā minētais lēmums pamatojas uz standartu vai materiālu Eiropas apstiprinājuma nepilnībām un ja dalībvalsts, kura pieņēmusi lēmumu, nemaina savu nostāju, tad Komisija tūlīt informē 6. pantā minēto komiteju, lai ierosinātu 6. panta pirmajā daļā minēto procedūru.

3. Ja spiediena iekārtai vai kompleksam, kas neatbilst prasībām, ir CE marķējums, tad atbildīgā dalībvalsts atbilstīgi rīkojas pret jebkuru(-ām) personu(-ām), kura(-s) uzlikusi(-šas) šo marķējumu, un dara to zināmu Komisijai un pārējām dalībvalstīm.

⁽¹⁾ Padomes Lēmums 1999/468/EK (1999. gada 28. jūnijs), ar ko nosaka Komisijai piešķirto ieviešanas pilnvaru īstenošanas kārtību (OV L 184, 17.7.1999., 23. lpp.).

▼B

4. Komisija nodrošina, lai dalībvalstis tiktu informētas par šīs procedūras norisi un rezultātiem.

*9. pants***Spiediena iekārtu klasifikācija**

1. Spiediena iekārtas, kas minētas 3. panta 1. punktā, klasificē kategorijās saskaņā ar II pielikumu, atbilstīgi pieaugošam apdraudējuma līmenim.

Šajā klasifikācijā plūstošas vielas sadala divās grupās saskaņā ar 2.1. un 2.2. apakšpunktu.

2.1. Bīstamās plūstošās vielas ietvertas 1. grupā. Bīstama plūstoša viela ir viela vai preparāts, uz ko attiecas definīcijas 2. panta 2. punktā Padomes 1967. gada 27. jūnija Direktīvā 67/548/EEK par normatīvo un administratīvo aktu tuvināšanu attiecībā uz bīstamu vielu klasifikāciju, iesaiņojumu un marķēšanu ⁽¹⁾.

Plūstošās vielas, kas ietvertas 1. grupā, noteiktas kā:

- eksplozīvas,
- ārkārtīgi viegli uzliesmojošas,
- viegli uzliesmojošas,
- uzliesmojošas (ja maksimālā pieļaujamā temperatūra ir augstāka par uzliesmošanas punktu),
- ļoti toksiskas,
- toksiskas,
- oksidējošas.

2.2. Plūstošās vielas, kas nav minētas 2.1. apakšpunktā, ir ietvertas 2. grupā.

3. Ja tvertne sastāv no vairākām kamerām, to iedala augstākajā kategorijā, kas noteikta atsevišķai kamerai. Ja kamerā ir dažādas plūstošas vielas, to klasificē atbilstīgi plūstošajai vielai ar augstāko kategoriju.

*10. pants***Atbilstības novērtēšana**

1. 1.1. Pirms spiediena iekārtas piedāvāšanas tirgū katrai iekārtas sastāvdaļai ražotājs veic vienu no III pielikumā aprakstītām atbilstības novērtēšanas procedūrām saskaņā ar šā panta nosacījumiem.

1.2. Atbilstības novērtēšanas procedūras, ko piemēro spiediena iekārtas sastāvdaļai ar nolūku uzlikt CE marķējumu, nosaka 9. pantā paredzētā kategorija, kurā iekārta ir klasificēta.

1.3. Dažādām kategorijām piemēro šādas atbilstības novērtēšanas procedūras:

— I kategorija:

A modulis

— II kategorija:

⁽¹⁾ OV 196, 16.8.1967., 1. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Komisijas Direktīvu 94/69/EK (OV L 381, 31.12.1994., 1. lpp.).

▼B

A1 modulis

D1 modulis

E1 modulis

— III kategorija:

B1 + D modulis

B1 + F modulis

B + E modulis

B + C1 modulis

H modulis

— IV kategorija:

B + D modulis

B + F modulis

G modulis

H1 modulis

- 1.4. Spiediena iekārtām pēc ražotāja izvēles veic kādu no atbilstības novērtēšanas procedūrām, kas paredzētas attiecīgai kategorijai, kurā tās ir klasificētas. Ražotājs var izvēlēties piemērot arī kādu no procedūrām, kuras piemēro augstākai kategorijai, ja pieejams.
- 1.5. Kvalitātes nodrošināšanas procesu sakarā III un IV kategorijas iekārtām, kas minētas 3. panta 1.1. a) iedaļā, 1.1. b) iedaļas pirmajā ievilkumā un 1.2. iedaļā, pilnvarotā iestāde veic apmeklējumu bez brīdinājuma, ņem iekārtas paraugu no ražošanas vai noliktavu telpām, lai veiktu galīgo novērtēšanu, kā norādīts I pielikuma 3.2.2. iedaļā. Šajā sakarā ražotājs informē pilnvaroto iestādi par paredzēto ražošanas grafiku. Pirmajā ražošanas gadā pilnvarotā iestāde veic vismaz divas vizītes. Turpmāko apmeklējumu biežumu pilnvarotā iestāde nosaka, pamatojoties uz kritērijiem, kas noteikti attiecīgo moduļu 4.4. iedaļā.
- 1.6. Pa vienai ražojot III kategorijas tvertnes un iekārtas, kas minētas 3. panta 1.2. iedaļā, ievērojot H moduļa procedūru, pilnvarotā iestāde veic katra objekta galīgo novērtējumu, kā norādīts I pielikuma 3.2.2. iedaļā. Šajā sakarā ražotājs informē pilnvaroto iestādi par paredzēto ražošanas grafiku.

2. Kompleksiem, kas minēti 3. panta 2. punktā, veic vispārēju atbilstības novērtēšanas procedūru, kurā ietver:

- a) novērtējumu katrai tās spiediena iekārtas sastāvdaļai, kas veido kompleksu, ir minētas 3. panta 1. punktā un kam iepriekš nav veikta atbilstības novērtēšanas procedūra un speciāla CE marķēšana; novērtēšana procedūru nosaka atbilstīgi katras iekārtas sastāvdaļas kategorijai;

▼B

b) novērtējumu tam, kā dažādas sastāvdaļas izveido I pielikuma 2.3., 2.8. un 2.9. iedaļā minēto kompleksu, novērtēšanu nosakot atbilstīgi augstākajai attiecīgo iekārtu kategorijai, kas atšķiras no drošības ierīču kategorijām;

c) novērtējumu kompleksa aizsardzībai pret to pieļaujamo darbības robežu pārsniegšanu, kas minētas I pielikuma 2.10. un 3.2.3. iedaļā, ņemot vērā aizsargājamās iekārtas sastāvdaļām piemēroto augstāko kategoriju.

3. Atkāpjoties no 1. un 2. punkta, gadījumā, kad tas ir pamatoti, kompetentās iestādes var atļaut piedāvāt tirgū un nodot ekspluatācijā attiecīgās dalībvalsts teritorijā, kā arī izmantot eksperimentēšanā atsevišķas spiediena iekārtas sastāvdaļas un kompleksus, kas minēti 1. panta 2. punktā, kuriem nav piemērotas šā panta 1. un 2. punktā minētās procedūras.

4. Dokumentāciju un korespondenci, kas attiecas uz atbilstības novērtēšanu, sastāda Kopienas oficiālajā(-s) valodā(-s), kuru saskaņā ar Līgumu var noteikt dalībvalsts, kur reģistrēta iestāde, kas ir atbildīga par šo procedūru veikšanu, vai citā iestādei pieņemamā valodā.

*11. pants***Eiropas materiālu apstiprinājums**

1. Viena no 12. pantā minētām pilnvarotajām iestādēm, kas īpaši izraudzīta šim nolūkam, izsniedz Eiropas materiālu apstiprinājumu, kā minēts 1. panta 2.9. iedaļā, pēc viena vai vairāku materiālu vai iekārtu ražotāju lūguma. Pilnvarotā iestāde nosaka un veic vai organizē attiecīgās pārbaudes un testus, lai apstiprinātu to, ka materiālu veidi atbilst šīs direktīvas prasībām; apstiprinot atbilstību materiāliem, kuri līdz 1999. gada 29. novembrim atzīti par drošiem izmantošanai, pilnvarotā iestāde ņem vērā esošos datus.

2. Pirms Eiropas materiālu apstiprinājuma izsniegšanas pilnvarotā iestāde informē dalībvalstis un Komisiju, nosūtot tiem atbilstīgo informāciju. Triju mēnešu laikā dalībvalsts vai Komisija, norādot iemeslu, var nodot šo jautājumu izskatīšanai Pastāvīgajā komitejā, kas izveidota saskaņā ar Direktīvas 83/189/EEK 5. pantu. Komiteja steidzami nāk klajā ar atzinumu.

Pilnvarotā iestāde izsniedz Eiropas materiālu apstiprinājumu, vajadzības gadījumā ņemot vērā komitejas atzinumu un iesniegtās piezīmes.

3. Spiediena iekārtas materiālu Eiropas apstiprinājuma kopiju nosūta dalībvalstīm, pilnvarotajām iestādēm un Komisijai. Komisija publicē Eiropas materiālu apstiprinājumu sarakstu *Eiropas Kopienų Oficiālajā Vēstnesī* un atjaunina to.

4. Spiediena iekārtu ražošanā izmantotos materiālus, kas atbilst Eiropas materiālu apstiprinājumam, par kuru norādes ir publicētas *Eiropas Kopienų Oficiālajā Vēstnesī*, uzskata par atbilstīgiem I pielikuma būtiskajām prasībām.

▼B

5. Pilnvarotā iestāde, kas izsniedz Eiropas apstiprinājumu spiediena iekārtu materiāliem, atsauc šo apstiprinājumu, ja tā konstatē, ka tas piešķirts nepamatoti, vai uz šo materiālu veidu attiecas saskaņoti standarti. Tā tūlīt informē pārējās dalībvalstis, pilnvarotās iestādes un Komisiju par visiem apstiprinājuma atsaukumiem.

*12. pants***Pilnvarotās iestādes**

1. Dalībvalstis ziņo Komisijai un pārējām dalībvalstīm par iestādēm, ko tās ir izvirzījušas 10. un 11. pantā minēto procedūru veikšanai, un identifikācijas numuriem, kurus tām iepriekš piešķīrusi Komisija, kopā ar tpašiem uzdevumiem, kas iestādēm jāveic.

Komisija *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī* publicē pilnvaroto iestāžu sarakstu, norādot to identifikācijas numurus, kā arī uzdevumus, kuru izpildei tās ir pilnvarotas. Komisija nodrošina šā saraksta atjaunināšanu.

2. Iestāžu izraudzīšanai dalībvalstis piemēro IV pielikumā izklāstītos kritērijus. Iestādes, kuras atbilst attiecīgos saskaņotajos standartos noteiktajiem vērtēšanas kritērijiem, uzskata par atbilstīgām IV pielikumā noteiktajiem kritērijiem.

3. Dalībvalsts, kas pilnvarojusi kādu iestādi, pilnvarojumu atsauc, ja konstatē, ka iestāde vairs neizpilda 2. punktā minētos kritērijus.

Tā tūlīt informē Komisiju un pārējās dalībvalstis par visiem šādiem pilnvarojuma atsaukumiem.

*13. pants***Atzītās trešo personu organizācijas**

1. Dalībvalstis paziņo Komisijai un pārējām dalībvalstīm trešo personu organizācijas, kuras tās ir atzinušas, ►C1 lai veiktu I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. iedaļā minētos uzdevumus. ◄

Komisija *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī* publicē atzīto organizāciju sarakstu, kā arī uzdevumus, kuru izpildei tās ir atzītas. Komisija nodrošina šā saraksta atjaunināšanu.

2. Organizāciju izraudzīšanai dalībvalstis piemēro IV pielikumā izklāstītos kritērijus. Organizācijas, kuras atbilst attiecīgos saskaņotajos standartos noteiktajiem kritērijiem, uzskata par atbilstīgām IV pielikumā noteiktajiem kritērijiem.

3. Dalībvalsts, kas atzinusi kādu organizāciju, šo atzinumu atsauc, ja konstatē, ka organizācija vairs neizpilda 2. punktā minētos kritērijus.

Tā tūlīt informē pārējās dalībvalstis un Komisiju par visiem šādiem atzinumu atsaukumiem.



14. pants

Lietotāju inspektori

1. Atkāpjoties no noteikumiem attiecībā uz pilnvaroto iestāžu veicamiem uzdevumiem, dalībvalstis var atļaut savā teritorijā piedāvāt tirgū un nodot lietotāju ekspluatācijā 1. pantā minētās spiediena iekārtas vai kompleksus, kā atbilstību būtiskajām prasībām ir novērtējuši lietotāju inspektori, kuri iecelti saskaņā ar 8. punktā minētajiem kritērijiem.
2. Pēc tam kad dalībvalsts ir iecēlusi lietotāju inspektoru saskaņā ar šajā pantā izklāstītiem kritērijiem, tā nedrīkst ar spiedienu saistītu apdraudējumu dēļ aizliegt, ierobežot vai kavēt piedāvāt tirgū vai nodot ekspluatācijā saskaņā ar šajā pantā paredzētiem nosacījumiem spiediena iekārtas vai kompleksus, kā atbilstību ir novērtējis lietotāju inspektors, kuru iecēlusi cita dalībvalsts saskaņā ar šajā pantā izklāstītiem kritērijiem.
3. Spiediena iekārtām un kompleksiem, kuru atbilstību ir novērtējuši lietotāju inspektori, nav *CE* marķējuma.
4. Minētās spiediena iekārtas un kompleksus var lietot tikai uzņēmumos, ko vada grupa, kurā darbojas inspektori. Attiecībā uz tehniskajām specifikācijām spiediena iekārtu un kompleksu projektēšanā, ražošanā, pārbaudē, apkopē un izmantošanā grupa piemēro kopēju drošības politiku.
5. Lietotāju inspektori darbojas vienīgi savas grupas labā.
6. Atbilstības novērtēšanas procedūras, ko piemēro lietotāju inspektori, ir A1, C1, F un G moduļi, kuri aprakstīti III pielikumā.
7. Dalībvalstis informē citas dalībvalstis un Komisiju par lietotāju inspektoriem, ko tās ir iecēlušas, tiem paredzētiem uzdevumiem un katra inspektora to uzņēmumu sarakstu, kuri atbilst 4. punkta noteikumiem.
8. Lietotāju inspektoru iecelšanā dalībvalstis piemēro V pielikumā uzskaitītos kritērijus un nodrošina, ka grupa, kurā inspektori darbojas, piemēro 4. punkta otrā teikuma kritērijus.
9. Dalībvalsts, kas pilnvarojusi lietotāju inspektoru, atsauc šādu pilnvarojumu, ja konstatē, ka lietotāju inspektors vairs neatbilst 8. punktā minētajiem kritērijiem. Par to tā informē pārējās dalībvalstis un Komisiju.
10. Komisija uzrauga šā panta sekas un novērtē trīs gadus pēc 20. panta 3. punktā norādītās dienas. Šim nolūkam dalībvalstis nosūta Komisijai visu noderīgo informāciju par šā panta īstenošanu. Vajadzības gadījumā novērtējumu papildina ar priekšlikumu šīs direktīvas grozīšanai.

▼B*15. pants***CE marķējums**

1. CE marķējums sastāv no lielajiem burtiem “CE” saskaņā ar modeli VI pielikumā.

CE marķējumam pievieno identifikācijas numuru tai 12. panta 1. punktā minētajai pilnvarotajai iestādei, kas iesaistīta ražojuma kontroles posmā.

2. CE marķējumu piestiprina redzamā, viegli izlasāmā un neizdzēšamā veidā pie:

— katras 3. panta 1. punktā minētās spiediena iekārtas vai

— katra 3. panta 2. punktā minētā kompleksa,

kas ir sakomplektēts vai stāvoklī, kad pieļauta galīgā novērtēšana, kā aprakstīts I pielikuma 3.2. iedaļā.

3. CE marķējums nav jāpiestiprina pie katras spiediena iekārtas, kas veido 3. panta 2. punktā minēto kompleksu. CE marķējumu nenonem no atsevišķām spiediena iekārtām, kurām tas jau ir, tās savienojot kompleksā.

4. Ja uz spiediena iekārtām vai kompleksiem citos aspektos attiecas vēl citas direktīvas, kas arī paredz CE marķējumu, tajā norāda, ka spiediena iekārtas vai kompleksus uzskata par atbilstīgiem arī šo direktīvu noteikumiem.

Ja viena vai vairākas no šīm direktīvām pārejas laikā ražotājam ļauj izvēlēties, kurus noteikumus piemērot, tad CE marķējums norāda uz atbilstību tikai ražotāja piemērotajām direktīvām. Šajā gadījumā konkrētas šo direktīvu prasības, kas publicētas *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī*, jāizklāsta direktīvās noteiktajos dokumentos, paziņojumos vai instrukcijās, kurus iekļauj spiediena iekārtas vai kompleksa pavad-dokumentos.

5. Spiediena iekārtas vai kompleksus aizliegts marķēt ar marķējumiem, ko trešās personas var sajaukt ar CE marķējumu pēc nozīmes un formas. Uz spiediena iekārtām vai kompleksiem drīkst likt jebkuru citu marķējumu, ja tas nemazina CE marķējuma redzamību un salasāmību.

*16. pants***Nepamatoti uzlikts CE marķējums**

Neskarot 8. panta noteikumus:

a) ja dalībvalsts konstatē, ka CE marķējums ir uzlikts nepamatoti, ražotāja vai viņa pilnvarota pārstāvja, kas atzīts Kopienā, pienākums ir nodrošināt preces atbilstību noteikumiem, kas attiecas uz CE marķējumu, un izbeigt pārkāpumus saskaņā ar dalībvalsts nosacījumiem;

b) ja neatbilstību nenovērš, dalībvalstij jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai ierobežotu vai aizliegtu attiecīgās preces piedāvāšanu tirgū vai nodrošinātu tās izņemšanu no tirgus saskaņā ar 8. pantā noteikto procedūru.

▼B*17. pants*

Dalībvalstis veic attiecīgus pasākumus, lai mudinātu par šīs direktīvas īstenošanu atbildīgās iestādes savstarpēji sadarboties un nodrošināt viena otru un Komisiju ar informāciju, lai palīdzētu šīs direktīvas darbībai.

*18. pants***Lēmumi par atteikumu vai ierobežojumu**

Jebkuru lēmumu, ko pieņem, ievērojot šo direktīvu, un kas ierobežo spiediena iekārtu vai kompleksu piedāvāšanu tirgū un nodošanu ekspluatācijā vai prasa izņemšanu no tirgus, precīzi motivē. Šādu lēmumu tūlīt paziņo attiecīgajai pusei, vienlaicīgi informējot par tiesiskās aizsardzības līdzekļiem, kas tai ir pieejami saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts tiesību aktiem, un par termiņu, kurā minētos aizsardzības līdzekļus var izmantot.

*19. pants***Atcelšana**

Attiecībā uz spiediena iekārtām un kompleksiem, uz kuriem attiecas šī direktīva, no 1999. gada 29. novembra pārtrauc piemērot Direktīvas 76/767/EEK 22. pantu.

*20. pants***Pārņemšanas un pārejas noteikumi**

1. Dalībvalstīs līdz 1999. gada 29. maijam pieņem un publicē normatīvus un administratīvus aktus, kas vajadzīgi, lai izpildītu šīs direktīvas prasības. Par to dalībvalstis tūlīt informē Komisiju.

Pieņemot aktus, kas minēti pirmajā daļā, dalībvalstis tajos ietver atsauci uz šo direktīvu vai arī šādu atsauci pievieno to oficiālajai publikācijai. Dalībvalstis nosaka paņēmienus, kā izdarīt šādas atsauces.

Dalībvalstis piemēro šos noteikumus no 1999. gada 29. novembra.

2. Dalībvalstis dara Komisijai zināmus to savu tiesību aktu noteikumus, ko tās pieņēmušas jomā, kuru reglamentē šī direktīva.

3. Dalībvalstīm jāļauj piedāvāt tirgū spiediena iekārtas un kompleksus, kas atbilst noteikumiem, kuri ir spēkā to teritorijā dienā, kad stājas spēkā šī direktīva, līdz 2002. gada 29. maijam un jāļauj šīs iekārtas un kompleksus nodot ekspluatācijā pēc šīs dienas.

*21. pants***Direktīvas adresējumi**

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.



I PIELIKUMS

BŪTISKAS DROŠĪBAS PRASĪBAS

PROVIZORISKAS PIEZĪMES

1. Tās saistības attiecībā uz spiediena iekārtām, kas rodas no šajā pielikumā uzskaitītajām būtiskajām prasībām, piemēro arī kompleksiem, ja pastāv attiecīgā apdraudējuma varbūtība.
2. Šajā direktīvā noteiktās būtiskās prasības ir obligātas. Šajās būtiskajās prasībās noteiktās saistības piemēro tikai tad, ja spiediena iekārtas rada attiecīgo apdraudējumu, tās lietojot atbilstīgi ražotāja paredzētiem nosacījumiem.
3. Ražotājam jāanalizē apdraudējumi, lai noteiktu tos, kuri spiediena dēļ attiecas uz viņa iekārtu; tad viņiem jāprojektē un jākonstruē, ņemot vērā šo vērtējumu.
4. Būtiskās prasības jātulko un jāpiemēro tā, lai projektēšanas un ražošanas laikā ņemtu vērā tehnikas attīstību un pašreizējo praksi, kā arī tehniskos un saimnieciskos apsvērumus, kuri ir saskaņā ar augsta līmeņa veselības un drošības aizsardzību.

1. VISPĀRĪGI NOTEIKUMI

- 1.1. Spiediena iekārtas jāprojektē, jāražo un jāpārbauda, un vajadzības gadījumā jāaprīko un jāuzstāda tā, lai nodrošinātu to drošību, ja nodotas ekspluatācijā saskaņā ar ražotāja instrukciju vai paredzētos apstākļos.
- 1.2. Izvēloties vispiemērotākos risinājumus, ražotājam turpmāk noteiktajā kārtībā jāpiemēro šādi principi:
 - novērst vai samazināt apdraudējumus, ciktāl praktiski iespējams,
 - veikt attiecīgus aizsardzības pasākumus pret apdraudējumiem, kurus nevar novērst,
 - vajadzības gadījumā informēt lietotājus par atlikušiem apdraudējumiem un norādīt, vai nav jāveic attiecīgi īpaši pasākumi, lai samazinātu risku uzstādīšanas un/vai lietošanas laikā.
- 1.3. Ja ir zināma iespēja nepareizi lietot vai to var skaidri paredzēt, tad spiediena iekārtas jāprojektē tā, lai novērstu briesmas, ko rada nepareizā lietošana, vai, ja tas nav iespējams, atbilstīgi jābrīdina, ka spiediena iekārtas nedrīkst izmantot tādā veidā.

2. PROJEKTĒŠANA

2.1. Vispārīgi noteikumi

Spiediena iekārtas jāprojektē, ņemot vērā visus būtiskos faktorus, lai nodrošinātu, ka iekārta būs droša paredzētās lietošanas laikā.

Projektā jāiekļauj attiecīgi drošības koeficienti, izmantojot zināmās vispārējās metodes, lai būtu pietiekama drošības rezerve pret visiem būtiskiem darbības traucējumiem.

2.2. Pietiekamas izturības projektēšana

- 2.2.1. Spiediena iekārtas jāprojektē slodzēm atbilstīgi to paredzētai lietošanai un citiem paredzētiem darbības nosacījumiem. Cita starpā, jāņem vērā šādi faktori:

- iekšējais/ārējais spiediens,
- apkārtējā un darba temperatūra,
- statiskais spiediens un spiediena iekārtas satura masa darba un testa apstākļos,

▼B

- pārvadāšanas, vēja, zemestrīces slodze,
- to reakciju spēki un momenti, kuras izraisa atbalsti, piestiprinājumi, cauruļvadi utt.,
- korozija un erozija, nogurums utt.,
- nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās.

Jāaplūko dažādas slodzes, kuras var būt sastopamas vienā laikā, ņemot vērā to vienlaicīga notikuma iespējamību.

2.2.2. Pietiekamas izturības projektēšanā jābalstās uz:

- parasto aprēķina metodi, kas aprakstīta 2.2.3. iedaļā, un vajadzības gadījumā papildināta ar 2.2.4. iedaļā aprakstīto eksperimentālās projektēšanas metodi, vai
- eksperimentālās projektēšanas metodi bez aprēķina, kā aprakstīts 2.2.4. iedaļā, ja maksimālā pieļaujamā spiediena PS un tilpuma V reizinājums ir mazāks nekā 6 000 bar l vai PS un DN reizinājums mazāks nekā 3 000 bar.

2.2.3. *Aprēķina metode:*

a) spiedienizturība un citi slodzes aspekti

Pieļaujamie spiediena iekārtas spriegumi jāierobežo, ņemot vērā pamatoti paredzētos darbības traucējumus darba apstākļos. Šim nolūkam jāņem vērā drošības faktori, lai pilnīgi novērstu visas neskaidrības, ko izraisa ražošana, faktiskie darba apstākļi, spriegumi, aprēķina veidi un materiāla īpašības un izturēšanās.

Šīm aprēķina metodēm jānodrošina pietiekama drošības rezerve, kas vajadzības gadījumā atbilst 7. iedaļas prasībām.

Iepriekš izklāstītās prasības var ievērot, piemērojot vienu no šīm metodēm, ko vajadzības gadījumā attiecīgi papildina vai apvieno ar citām metodēm:

- projektēšanu atbilstīgi formulai,
- projektēšanu atbilstīgi analīzei,
- atbilstīgi graužošajai mehānikai;

b) izturība

Lai noteiktu attiecīgās spiediena iekārtas izturību, projektējot jāveic attiecīgi aprēķini.

Jo īpaši:

- aprēķinos spiediens nedrīkst būt mazāks par maksimālo pieļaujamo spiedienu un jāievēro statistiskais un dinamiskais plūstošo vielu spiediens un nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās. Ja tvertni veido atsevišķas spiediena kameras, šķērssienu jāprojektē, pamatojoties uz augstāko iespējamo kameras spiedienu attiecībā pret zemāko iespējamo spiedienu blakuskamerā,
- aprēķinos jāpieļauj attiecīga drošības rezerve temperatūrai,
- projektēšanā attiecīgi jāievēro visas iespējamās temperatūras un spiediena kombinācijas, kuras var rasties paredzētajos iekārtas darba apstākļos,
- drošās robežās jānotur maksimālais spriegums un augstākā sprieguma koncentrācija,

▼B

- spiedienizturības aprēķinos jāizmanto attiecīgās materiāla īpašības, pamatojoties uz dokumentāli apstiprinātiem datiem, ņemot vērā 4. iedaļā izklāstītos noteikumus kopā ar attiecīgiem drošības faktoriem. Vajadzības gadījumā aplūko šādas materiāla īpašības:
 - materiāla tecēšanas stiprība, 0,2 % vai 1,0 % materiāla pārbaudes stiprības attiecīgā aprēķina temperatūrā,
 - stiepes stiprība,
 - laikatkarīgā stiprība, t.i., šļūdes stiprība,
 - noguruma vērtības,
 - Junga modulis (elastības modulis),
 - attiecīgā plastiskā deformācija,
 - triecienizturība,
 - sīkstums pret lūzumiem,
- atkarībā no nesagraujošās testēšanas veida, savienotajiem materiāliem un paredzētiem darba apstākļiem materiāla īpašībām jāpieņem attiecīgi kopēji faktori,
- atbilstīgi iekārtas paredzētajai izmantošanai projektēšanā attiecīgi jāievēro visi paredzami degradācijas mehānismi (piem., korozija, šļūde, nogurums). Instrukcijās, kas minētas 3.4. iedaļā, jānorāda konstrukcijas īpašās iezīmes, ar kurām ir saistīts iekārtas ekspluatācijas ilgums, piemēram:
 - šļūdei: projektētais darbības laiks norādītās temperatūrās,
 - nogurumam: projektētais ciklu skaits norādītos sprieguma līmeņos,
 - korozijai: projektētā pieļaujamā korozija;

c) stabilitātes aspekti

Ja aprēķinātais biežums nenodrošina pietiekamu strukturālo stabilitāti, tad jāveic vajadzīgie pasākumi, lai uzlabotu stāvokli, ņemot vērā riskus, ko rada transportēšana un pārvietošana.

2.2.4. Eksperimentālās projektēšanas metode

Visai iekārtai vai daļai projektu var apstiprināt, veicot attiecīgu testa programmu iekārtas vai iekārtas kategorijas reprezentatīvam paraugam.

Pirms testēšanas testa programma skaidri jānosaka un to jāatzīst pilnvarotajai iestādei, kura atbild par projekta atbilstības novērtēšanas moduli, ja tas ir.

Šai programmai jāparedz testa nosacījumi un pieņemšanas vai noraidīšanas kritēriji. Pirms testa izmēra faktiskos svarīgākos izmērus un īpašības materiāliem, no kuriem izveidota testējamā iekārta.

Vajadzības gadījumā testu laikā ar pietiekamas precizitātes instrumentiem, kas spēj reģistrēt deformācijas un spriegumus, jānovēro spiediena iekārtas kritiskās zonas.

▼B

Testa programmā jāiekļauj:

- a) spiediena izturības tests, lai pārbaudītu, vai pie spiediena ar noteiktu drošības rezervi attiecībā uz maksimālo pieļaujamo spiedienu iekārtai nav nozīmīgas noplūdes, vai deformācija nepārsniedz noteikto robežu.

Testa spiediens jānosaka, pamatojoties uz starpību starp ģeometrisko izmēru lielumiem un materiāla raksturlielumiem testa apstākļos un projektēšanā izmantotajiem lielumiem; jāievēro starpība starp testa un plānoto temperatūru;

- b) ja ir šļūdes vai noguruma risks, tad attiecīgi testi, kas noteikti, pamatojoties uz iekārtai paredzētiem ekspluatācijas nosacījumiem, piemēram, noturēšanas laiks norādītās temperatūrās, norādītu sprieguma līmeņu ciklu skaits utt.;
- c) ja vajadzīgs, papildu testi attiecībā uz citiem faktoriem, kas minēti 2.2.1. iedaļā, tādi kā korozija, ārēji bojājumi utt.

2.3. Noteikumi, lai nodrošinātu drošu apiešanos un darbību

Spiediena iekārtai paredzētai darbības metodei jābūt tādai, kurā novērsti visi iekārtas darbībā paredzētie apdraudējumi. Vajadzības gadījumā īpaša uzmanība jāvelti:

- noslēgierīcēm un atverēm,
- bīstamām spiediena izplūdēm,
- ierīcēm, kas novērš fizisku piekļuvi paaugstināta spiediena vai vakuuma gadījumā,
- virsmas temperatūrai, ņemot vērā paredzēto lietošanu,
- nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās.

Spiediena iekārta ar piekļuves durvīm ir īpaši jāaprīko ar automātisku vai ar roku darbināmu ierīci, kas ļauj lietotājam viegli pārliecināties, ka atvēršana neizraisīs briesmas. Ja atvēršana var noritēt ātri, spiediena iekārta jāaprīko ar ierīci, kas novērstu atvēršanu tad, kad plūstošās vielas spiediens vai temperatūra rada briesmas.

2.4. Pārbaudes līdzekļi:

- a) spiediena iekārta jāprojektē un jākonstruē tā, lai varētu veikt visas pārbaudes, kas nepieciešamas drošības nodrošināšanai;
- b) ja ilgstoši jānodrošina iekārtas drošība, tad jābūt pieejamiem līdzekļiem iekārtas iekšējā stāvokļa noteikšanai, tādiem kā piekļuve atverēm, kas ļauj fizisku piekļuvi spiediena iekārtas iekšpusei, lai attiecīgās pārbaudes var veikt droši un ergonomiski;
- c) lai garantētu spiediena iekārtas drošu stāvokli, var piemērot citus līdzekļus tad:

- ja tā ir maza fiziskai iekšējai piekļuvei, vai
- ja spiediena iekārtas atvēršana varētu nelabvēlīgi ietekmēt iekšpusi, vai
- ja ir redzams, ka iepildītā viela nav bīstama materiālam, no kura ir izgatavota spiediena iekārta, un nav paredzami citi iekšējās degradācijas mehānismi.

▼B**2.5. Drenāžas un ventilācijas līdzekļi**

Jānodrošina piemēroti līdzekļi spiediena iekārtas drenāžai un ventilācijai, lai:

- izvairītos no kaitīgām sekām, tādām kā hidraulisks trieciens, vakuuma radīti sabrukumi, korozija un nekontrolētas ķīmiskas reakcijas. Jāaplūko visi darbības un testēšanas posmi, īpaši spiediena testēšana,
- tīrīšanu, pārbaudi un apkopi varētu veikt droši.

2.6. Korozija vai citi ķīmiski bojājumi

Vajadzības gadījumā jānodrošina pietiekama ievērošana vai aizsardzība pret koroziju vai citiem ķīmiskiem bojājumiem, pienācīgi ņemot vērā paredzēto un pamatoto lietošanu.

2.7. Nodilums

Ja var rasties erozijas vai nodilšanas nosacījumi, tad jāveic pietiekami pasākumi, lai:

- samazinātu to sekas, attiecīgi projektējot, piem., materiāla papildu biezums vai ieliktni vai pārklājumu izmantošana,
- atļautu apmainīt visvairāk bojātās daļas,
- instrukcijās, kas minētas 3.4. iedaļā, pievērstu uzmanību pasākumiem, kuri vajadzīgi drošas lietošanas turpināšanai.

2.8. Kompleksi

Kompleksi jāprojektē tā, lai:

- savienojamās sastāvdaļas atbilstu prasībām un būtu drošas lietošanā,
- visas sastāvdaļas apvienotu pareizi un samontētu atbilstīgā veidā.

2.9. Uzpildīšanas un iztukšošanas noteikumi

Vajadzības gadījumā spiediena iekārta jāprojektē un jāapgādā ar piedesumiem vai jāparedz to montāža tā, lai nodrošinātu drošu uzpildīšanu un iztukšošanu, jo īpaši attiecībā uz tādiem apdraudējumiem, kā:

- a) uzpildīšanā:
 - pārļiešanu pāri vai pakļaušanu pārāk lielam spiedienam, sevišķi ņemot vērā uzpildīšanas samēru un tvaiku spiedienu standarttemperatūrā,
 - spiediena iekārtas nestabilitāte;
- b) izlaišanā: spiedienam pakļautās plūstošās vielas nekontrolēta izplūde;
- c) iepildīšanā vai izlaišanā: nedrošs savienojums un atvienošanās.

2.10. Aizsardzība pret spiediena iekārtas pieļaujamo robežu pārsniegšanu

Ja paredzētos apstākļos pieļaujamās robežas varētu tikt pārsniegtas, spiediena iekārta jāapgādā ar piemērotām drošības ierīcēm vai jāparedz to montāža, ja vien nav paredzēts iekārtu aizsargāt ar citām kompleksa drošības ierīcēm.

Ierīces vai to apvienojuma derīgums jānosaka, pamatojoties uz iekārtas vai kompleksa konkrētām īpašībām.

▼B

Piemērotas drošības ierīces un to apvienojumi satur:

- a) drošības ierīces, kas definētas 1. panta 2.1.3. iedaļā,
- b) pietiekamas kontroles ierīces, tādas kā indikatori un/vai trauksmes signāli, kas vajadzības gadījumā automātiski vai ar rokām ļauj veikt pietiekamas darbības, lai noturētu spiediena iekārtu pieļaujamās robežās.

2.11. Drošības ierīces

2.11.1. *Drošības ierīcēm:*

- jābūt projektētām un konstruētām tā, lai tās atbilstu prasībām un būtu drošas paredzētā lietošanā, kā arī ņemtu vērā ierīces apkopi un testēšanas prasības, ja vajadzīgs,
- jābūt neatkarīgām no citām funkcijām, ja vien to drošības funkcijas nav saistītas ar šīm citām funkcijām,
- jāatbilst attiecīgiem projektēšanas principiem, lai iegūtu prasībām atbilstīgu un drošu aizsardzību. Šajos principos īpaši iekļauj bezpārtraukuma režīmu, dublēšanu, dažādību un pašdiagnostiku.

2.11.2. *Spiedienu ierobežojošas ierīces*

Šīs ierīces jāprojektē tā, lai spiediens pastāvīgi nepārsniedz maksimālo pieļaujamo spiedienu PS; tomēr vajadzības gadījumā ir pieļaujams īslaicīgs spiediena pieaugums atbilstīgi 7.3. iedaļā noteiktajām specifikācijām.

2.11.3. *Temperatūras kontroles ierīces*

Drošības sakarā šīm ierīcēm jābūt pietiekamam reakcijas laikam, kas atbilst mērāmajai funkcijai.

2.12. Ārējās liesmas

Vajadzības gadījumā spiediena iekārta jāprojektē un jāapgādā ar piedesumiem vai jāparedz to montāža tā, lai, ņemot vērā tās paredzēto lietošanu, apmierinātu bojājumu ierobežošanas prasības ārēju liesmu gadījumā.

3. RAŽOŠANA

3.1. Ražošanas procedūras

Ražotājam jānodrošina projektēšanas posmā paredzēto noteikumu kompetenta izpilde, piemērojot attiecīgus darba paņēmienus un procedūras, īpaši saistībā ar turpmāk izklāstītiem aspektiem.

3.1.1. *Sastāvdaļu sagatavošana*

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

3.1.2. *Pastāvīgi savienojumi*

Pastāvīgiem savienojumiem un blakuszonām nedrīkst būt nekādi ārēji vai iekšēji defekti, kas varētu mazināt iekārtas drošību.

Pastāvīgo savienojumu īpašībām jāatbilst obligātajām prasībām, kas norādītas attiecībā uz savienojamiem materiāliem, ja vien projekta aprēķinos nav īpaši ņemtas vērā citas būtiskas īpašības.

▼ B

Spiediena iekārtas spiediena izturību stiprinošo sastāvdaļu un sastāvdaļu, kas tai pievienotas tieši, pastāvīgo pievienošanu iekārtai jāveic atbilstīgi darbības procedūrām piemēroti kvalificētam personālam.

Spiediena iekārtām, kas iekļautas II, III un IV kategorijā, darbības procedūras un personāls jāapstiprina kompetentai trešajai personai, kura pēc ražotāja izvēles var būt:

- pilnvarotā iestāde,
- trešās personas organizācija, kuru dalībvalsts ir atzinusi, kā tas noteikts 13. pantā.

Trešai personai, lai tiktu apstiprināta, jāveic vai jābūt veikusiai pārbaudes un testi, kā izklāstīts attiecīgi saskaņotos standartos.

3.1.3. *Nesagraujoši testi*

Spiediena iekārtas pastāvīgo savienojumu nesagraujoši testi jāveic piemēroti kvalificētam personālam. Spiediena iekārtām, kas iekļautas III un IV kategorijā, personāls jāapstiprina trešās personas organizācijai, kuru dalībvalsts ir atzinusi, ievērojot 13. pantu.

3.1.4. *Termiskā apstrāde*

Ja pastāv risks, ka ražošanas procesā materiāla īpašības mainīsies tā, ka varētu mazināties spiediena iekārtas drošība, tad attiecīgajā ražošanas posmā jāveic piemērota termiskā apstrāde.

3.1.5. *Izsekojamība*

Jāizstrādā un jāīsteno piemērotas procedūras, lai ar piemērotiem līdzekļiem identificētu spiediena izturību veicinošu materiālu, no kā izgatavo iekārtas sastāvdaļas, to saņemot, ražošanas laikā un līdz ražotās spiediena iekārtas gala testam.

3.2. **Galīgais novērtējums**

Spiediena iekārtas galīgais novērtējums jāveic tā, kā aprakstīts turpmāk.

3.2.1. *Galīgā pārbaude*

Spiediena iekārtai jāveic galīgā pārbaude, lai vizuāli un, pārbaudot pavaddokumentus, novērtētu atbilstību direktīvas prasībām. Var ņemt vērā ražošanas laikā veikto testu. Ciktāl tas ir vajadzīgs drošības sakarā, galīgā pārbaude katrai iekārtas daļai jāveic no iekšpuses un ārpusē, ja vajadzīgs, tad ražošanas gaitā (piem., ja veicot galīgo pārbaudi, vairāk nav iespējams pārbaudīt).

3.2.2. *Stiprības tests*

Spiediena iekārtas galīgajā novērtēšanā jāveic spiedienizturības aspekta tests, kas parasti ir hidrostatiskā spiediens tests, kur spiediena lielums nav mazāks par noteikto 7.4. iedaļā.

Sērījveidā ražotām I kategorijas spiediena iekārtām šo testu var izpildīt, balstoties uz statistiku.

Ja hidrostatiskā spiediena tests ir kaitīgs vai nepraktisks, var veikt citu atzīto lielumu testus. Pirms uzsāk citādus testus, nekā hidrostatiskā spiediena tests, jāpiemēro papildu pasākumi, piemēram, nesagraujošie testi vai citas līdzvērtīgas metodes.

3.2.3. *Drošības ierīču pārbaude*

Kompleksu galīgā novērtēšanā jāiekļauj arī to drošības ierīču kontrole, kuras paredzētas, lai kontrolētu pilnīgu atbilstību 2.10. iedaļā minētām prasībām.

▼B**3.3. Marķēšana un etiķetes**

Papildus 15. pantā minētajam CE marķējumam jāsniedz šāda informācija:

- a) visām spiediena iekārtām:
 - ražotāja nosaukums un adrese vai citi identifikācijas dati un, ja vajadzīgs, tad viņa pilnvarotam pārstāvim, kurš atzīts Kopienā,
 - ražošanas gads,
 - spiediena iekārtu identifikācija pēc to veida, tādi kā tipa, sērijas vai partijas identifikācija un sērijas numurs,
 - svarīgākās maksimālās/minimālās pieļaujamās robežas;
- b) atkarībā no spiediena iekārtas veida, drošai tās uzstādīšanai, darbībai vai lietošanai un vajadzības gadījumā – apkopei un periodiskai pārbaudei – ir vajadzīga turpmākā informācija, piemēram:
 - spiediena iekārtas tilpums V, kas izteikts litros,
 - cauruļvada nominālais izmērs DN,
 - piemērotais testa spiediens PT, kas izteikts bar, un datums,
 - drošības ierīcei noteiktais spiediens, kas izteikts bar,
 - spiediena iekārtas jauda, kas izteikta kW,
 - piegādes spriegums, kas izteikts V (volti),
 - paredzētais izmantojums,
 - iepildīšanas attiecība kg/l,
 - maksimālā iepildītā masa, kas izteikta kg,
 - taras masa, kas izteikta kg,
 - produktu grupa;
- c) vajadzības gadījumā pie spiediena iekārtas piestiprina brīdinājumus, pēc pieredzes norādot to, kas var notikt, ja iekārtu lieto nepareizi.

CE marķējums un pieprasītā informācija jānorāda uz spiediena iekārtas vai tam stingri piestiprinātas datu plāksnes, izņemot to, ka:

- vajadzības gadījumā var izmantot atbilstīgus dokumentus, lai izvairotos no atkārtota marķējuma uz atsevišķām daļām, tādām kā cauruļvadu sastāvdaļas, kas paredzētas vienam kompleksam. Tas attiecas uz CE marķējumu un citiem šajā pielikumā minētiem marķējumiem un etiķetēm;
- ja spiediena iekārta ir pārāk maza, tad b) iedaļā minēto informāciju var norādīt uz etiķetes, kas pievienota šai spiediena iekārtai;
- etiķetes vai citus piemērotus līdzekļus var izmantot lielākajai daļai ierakstu un c) iedaļā minētiem brīdinājumiem, ja tie paliek salasāmi attiecīgā laikposmā.

3.4. Eksploatācijas instrukcijas:

- a) spiediena iekārtu piedāvājot tirgū, tai jāpievieno lietotāja instrukcija, kurā ir visa vajadzīgā drošības informācija attiecībā uz:
 - uzstādīšanu, tostarp dažādu spiediena iekārtas daļu savienošanu,
 - nodošanu eksploatācijā,

▼B

- lietošanu,
- apkopi, tostarp lietotāja veicamajām pārbaudēm;
- b) instrukcijā jāiekļauj informācija, kas atrodas uz spiediena iekārtas saskaņā ar 3.3. iedaļu, izņemot sērijveida identifikāciju, un vajadzības gadījumā jāpievieno instrukcijas pilnīgai izpratnei vajadzīgie tehniskie dokumenti, rasējumi un diagrammas;
- c) vajadzības gadījumā šīm instrukcijām jāattiecas arī uz apdraudējumiem, ko saskaņā ar 1.3. iedaļu rada nepareiza lietošana, un konstrukcijas īpašās iezīmes saskaņā ar 2.2.3. iedaļu.

4. MATERIĀLI

Spiediena iekārtu ražošanā izmantotiem materiāliem jābūt piemērotiem šādām vajadzībām plānotajā ekspluatācijas laikā, ja vien nav paredzēta apmaiņa.

Metināšanas palīgmateriāliem un citiem savienošanas materiāliem attiecīgā veidā jāatbilst tikai 4.1. un 4.2. a) iedaļas, un 4.3. iedaļas pirmās daļas attiecīgajām prasībām, kā atsevišķi, tā arī savienotā struktūrā.

4.1. Spiedienam pakļautu daļu materiāliem:

- a) visos paredzētos darba apstākļos un pie visiem testa nosacījumiem jāpieņem attiecīgām īpašībām un jo īpaši tiem jābūt pietiekami elastīgiem un izturīgiem. Vajadzības gadījumā materiālu īpašībām jāatbilst 7.5. iedaļas prasībām. Bez tam jo īpaši būtu jāizvēlas tādi materiāli, lai to trausluma dēļ nerastos plaisas; ja trauslu materiālu izmantošanai ir īpaši iemesli, tad jāveic attiecīgi pasākumi;
- b) jābūt pietiekami ķīmiski izturīgiem pret plūstošo vielu spiediena iekārtā; darba drošībai nepieciešamās ķīmiskās un fizikālās īpašības nedrīkst ievērojami mainīties plānotajā iekārtas ekspluatācijas laikā;
- c) nav būtiski jāizmainās sakarā ar novecošanos;
- d) jābūt piemērotiem paredzētām apstrādes procedūrām;
- e) jābūt izvēlētiem tā, lai izvairītos no nozīmīgām nevēlamām sekām, ko rada dažādu materiālu saskare.

4.2. a) Spiediena iekārtas ražotājam attiecīgā veidā jānosaka 2.2.3. iedaļā minētie projektēšanas aprēķini vajadzīgie lielumi un svarīgākās materiālu īpašības un to apstrāde, kas minētas 4.1. iedaļā;

- b) tehniskajā dokumentācijā ražotājam jānodrošina elementi, kas attiecas uz atbilstību materiālu specifikācijām direktīvā, vienā no šādiem veidiem:

- izmantojot materiālus, kuri atbilst saskaņotiem standartiem,
- izmantojot materiālus, kas saskaņā ar 11. pantu ir ietverti spiediena iekārtas materiālu Eiropas apstiprinājumā,
- ar īpašu materiālu novērtēšanu;

- c) spiediena iekārtām, kas iekļautas III un IV kategorijā, b) iedaļas trešajā ievilkumā minētā īpašā novērtēšana jāveic pilnvarotajai iestādei spiediena iekārtas atbilstības novērtēšanas procedūrā.

4.3. Iekārtas ražotājam jāveic attiecīgi pasākumi, lai nodrošinātu to, ka izmantotie materiāli atbilst vajadzīgajām specifikācijām. Par visiem materiāliem jāiegūst materiāla ražotāja sagatavoti dokumenti, kas apstiprina atbilstību specifikācijām.

To iekārtu galvenajām spiedienu izturošajām daļām, kas iekļautas II, III un IV kategorijā, dokuments jāizveido kā ražojuma īpašās kontroles sertifikāts.

▼B

Ja materiāla ražotājam ir attiecīga kvalitātes nodrošināšanas sistēma, ko ir apstiprinājusi Kopienā izveidota kompetenta iestāde un kas veic materiālu īpašo novērtēšanu, tad uzskata, ka ražotāja izsniegtie sertifikāti apstiprina atbilstību šīs iedaļas attiecīgajām prasībām.

PRASĪBAS ĪPAŠĀM SPIEDIENA IEKĀRTĀM

Papildus prasībām, kas paredzētas no 1. līdz 4. iedaļā, spiediena iekārtām, kas iekļautas 5. un 6. iedaļā, piemēro turpmākās prasības

5. AR LIESMU VAI CITĀDI KARSĒJAMAS SPIEDIENA IEKĀRTAS AR PĀRKARŠANAS RISKU, KAS MINĒTAS 3. PANTA 1. PUNKTĀ

Tādas spiediena iekārtas ir:

- tvaika un karsta ūdens ģeneratori, kas minēti 3. panta 1.2. iedaļā, tādi kā tvaika un karsta ūdens katli, tvaika pārkarsētāji un ekonomizeri, izmešu karsēšanas katli, izmešu dedzināšanas katli, elektrotēpu vai elektrodu tipa katli, vārkatli kopā ar to ierīcēm un vajadzības gadījumā to sistēmas barošanas ūdens apstrādei un kurināmā piegādei, un
- sildiekārtas, kas nav paredzētas tvaika un karsta ūdens ražošanai, uz kurām attiecas 3. panta 1.1. iedaļa, tādi kā sildītāji ķīmiskiem un citiem līdzīgiem procesiem un spiedienam pakļautas pārtikas pārstrādes iekārtas.

Šīs spiediena iekārtas jāaprēķina, jāprojektē un jākonstruē tā, lai līdz minūtam samazinātu risku, ko rada nozīmīgs piemaisījumu zudums pārkaršanas dēļ. Vajadzības gadījumā īpaši jānodrošina, ka:

- a) ir attiecīgi aizsardzības līdzekļi, ar ko ierobežot darbības parametrus, tādus kā siltuma padeve, siltuma izplūde un vajadzības gadījumā plūstošu vielu līmeni tā, lai novērstu jebkuru lokālas un vispārīgas pārkaršanas risku,
- b) kur vajadzīgs, ir paraugu ņemšanas punkti plūstošās vielas īpašību novērtēšanai, lai novērstu ar nogulsniem un/vai koroziju saistītos riskus,
- c) ir izstrādāti noteikumi, lai novērstu nogulšņu radīto bojājumu riskus,
- d) ir līdzekļi drošai atlikušā siltuma aizvākšanai pēc izslēgšanas,
- e) ir veikti pasākumi, lai novērstu viegli uzliesmojošu vielu maisījumu un gaisa bīstamu uzkrāšanos, vai liesmu prettrieciens.

6. CAURUĻVADI, KAS MINĒTI 3. PANTA 1.3. IEDAĻĀ

Projektēšanai un ierīkošanai jānodrošina:

- a) ka pārmērīga sprieguma risks, ko rada nepieļaujama brīva pārvietošanās vai pārmērīgi spēki, piemēram, uz atlokiem, savienojumiem, plēšām vai šļūtenēm, tiek pietiekami kontrolēts ar tādiem līdzekļiem kā atbalsts, piespiešana, stiprinājums, regulēšana un iepriekšējs spriegojums;
- b) ka tad, ja cauruļu iekšienē ir iespējama gāzveidīgas plūstošas vielas kondensācija, ir līdzekļi drenāžai un nogulšņu aizvākšanai no zemākām vietām, lai izvairītos no hidrauliska trieciena vai korozijas radītiem bojājumiem;
- c) ka pienācīgi ņem vērā iespējamus bojājumus, ko rada turbulence un virpuļu veidošanās; piemēro attiecīgās daļas no 2.7. iedaļas;
- d) ka pienācīgi ņem vērā cauruļu vibrāciju dēļ radītā noguruma risku;

▼ B

- e) ka tad, ja cauruļvadā ir 1. grupas plūstošās vielas, ir nodrošināti attiecīgi līdzekļi, lai izolētu "izejas" caurules, kuru izmērs ir nozīmīgs risks;
- f) ka ir samazināts nejaušas izlaišanas risks; izejas punkti ir skaidri jāiezīmē, norādot plūstošo vielu;
- g) ka apakšzemes cauruļvadu novietojums ir attēlots tehniskajā dokumentācijā, lai atvieglotu drošu apkopi, pārbaudi vai labošanu.

7. ĪPAŠAS KVANTITATĪVAS PRASĪBAS KONKRĒTĀM SPIEDIENA IEKĀRTĀM

Parasti piemēro šādus noteikumus. Tomēr, ja tos nepiemēro, tostarp gadījumos, kad materiāli nav īpaši norādīti un nav piemēroti saskaņoti standarti, ražotājam jāpierāda, ka ir veicis attiecīgus pasākumus, lai sasniegtu līdzvērtīgu vispārējās drošības līmeni.

Šī iedaļa ir neatņemama I pielikuma daļa. Šajā iedaļā izklāstītie noteikumi papildina 1. līdz 6. iedaļas būtiskas prasības spiediena iekārtām, kurām tos piemēro.

7.1. Pieļaujamie spriegumi

7.1.1. *Simboli*

$R_{e/t}$ ir ierobežojums, kas aprēķina temperatūrā norāda:

- augšējo tecēšanas robežu materiālam, kuram ir augšējā un apakšējā tecēšanas robeža,
- austenīta tērauda un nelegēta alumīnija 1,0 % materiāla pārbaudes stiprību,
- citiem materiāliem 0,2 % materiāla pārbaudes stiprību.

$R_{m/20}$ norāda izturības minimālo lielumu 20 °C temperatūrā.

$R_{m/t}$ norāda galīgo izturību aprēķina temperatūrā.

7.1.2. Galvenokārt statistiskām slodzēm un temperatūrās ārpus diapazona, kurā ir ievērojama šļūde, pieļaujamais vispārējais apvalka spriegums atkarībā no izmantotā materiāla nedrīkst pārsniegt mazāko no šādām vērtībām:

- ferīta tēraudam, ietverot normalizētu (normalizēti velmētu) tēraudu un izņemot smalkgraudaino tēraudu, un īpaši termiski apstrādātam tēraudam – 2/3 no $R_{e/t}$ un 5/12 no $R_{m/20}$;
- austenīta tēraudam:
 - $R_{e/t}$, ja pagarinājums pēc pārrāvuma pārsniedz 30 %
 - vai alternatīvi, un ja pagarinājums pēc pārrāvuma pārsniedz 35 % – $R_{e/t}$ un $R_{m/t}$;
- nelegētam vai mazlegētam tērauda lējumam – 10/19 no $R_{e/t}$ un 1/3 no $R_{m/20}$;
- alumīnijam – 2/3 no $R_{e/t}$;
- alumīnija sakausējumiem, izņemot ar nogulšņu cietējošos sakausējumus, – 2/3 no $R_{e/t}$ un 5/12 no $R_{m/20}$.

▼B**7.2. Salaidumu koeficienti**

Metinātiem savienojumiem salaiduma koeficients nedrīkst pārsniegt:

- iekārtām, kurām sagraujošais un nesagraujošais tests apstiprina, ka visā savienojumu sērijā nav nozīmīgu defektu: 1,
- iekārtām, kurām veikta izlases veida nesagraujošā testēšana: 0,85,
- iekārtām, kurām veikta vizuāla pārbaude, nevis nesagraujošā testēšana: 0,7.

Vajadzības gadījumā jāņem vērā arī sprieguma veids un salaiduma mehāniskās un tehnoloģiskās īpašības.

7.3. Spiedienu ierobežojošas ierīces, jo īpaši spiediena tvertnēm

Īslaicīgais spiediena pieaugums, kas minēts 2.11.2. iedaļā, nedrīkst pārsniegt maksimālo pieļaujamo spiedienu vairāk nekā par 10 %.

7.4. Testa hidrostatiskais spiediens

Spiediena tvertnēm testa hidrostatiskais spiediens, kas minēts 3.2.2. iedaļā, nedrīkst būt mazāks par:

- to, kas atbilst spiediena iekārtas maksimālajai slodzei ekspluatācijas laikā, ņemot vērā ar koeficientu 1,25 pareizinātu tās maksimālo pieļaujamo spiedienu un maksimālo pieļaujamo temperatūru, vai
- maksimālo pieļaujamo spiedienu, kas pareizināts ar koeficientu 1,43, attiecīgi izvēloties to, kurš ir lielāks.

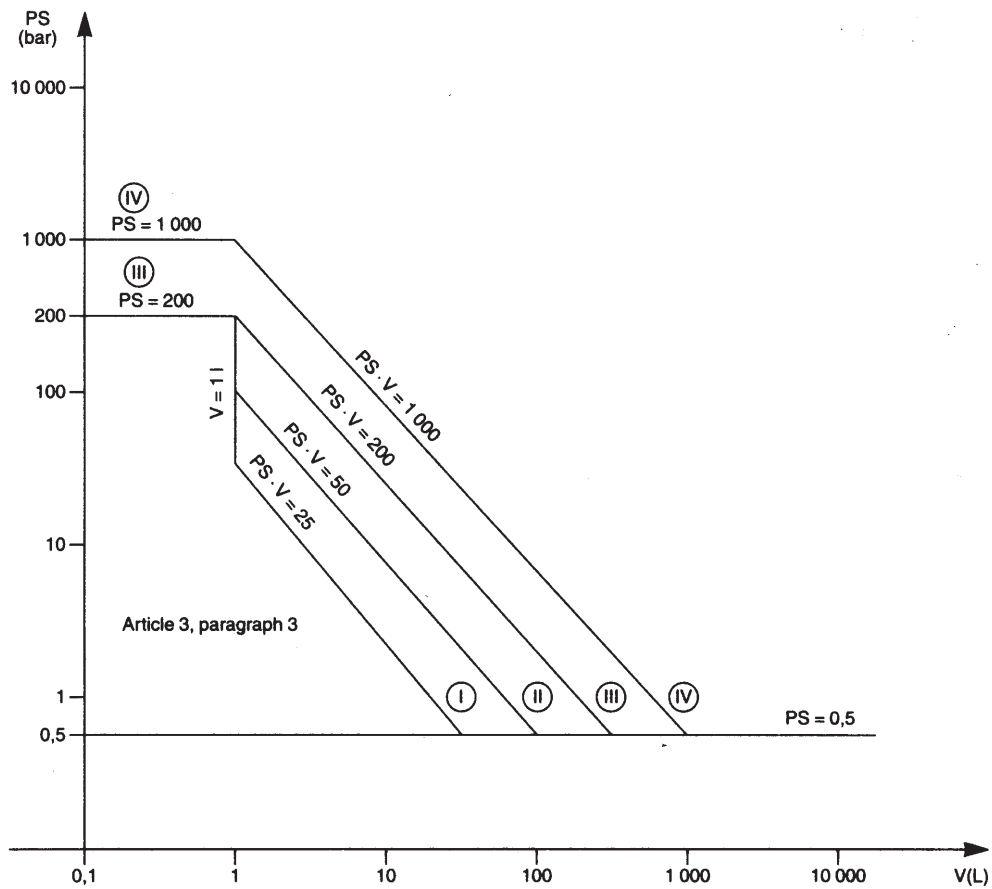
7.5. Materiālu īpašības

Ja vien saskaņā ar citiem kritērijiem, kas jāņem vērā, nav nepieciešami citi lielumi, tad tēraudu uzskata par pietiekami elastīgu, lai tas atbilstu 4.1.a iedaļas prasībām, ja stiepjamības testā, kurš veikts ar standarta procedūru, tā pagarinājums pēc plīsuma nav mazāks par 14 %, un sagraušanas darbs liecē, ko mēra *ISO V* testam izmantojamam attiecīgās sastāvdaļas paraugam, nav mazāka par 27 J temperatūrā, kura nepārsniedz 20 °C, bet nav augstāka par zemāko plānoto darba temperatūru.

*II PIELIKUMS***ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANAS TABULAS**

1. Norādes uz moduļu kategorijām tabulās ir šādas:
 - I = A modulis
 - II = A1, D1, E1 modulis
 - III = B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H modulis
 - IV = B + D, B + F, G, H1 modulis
2. Drošības ierīces, kas definētas 1. panta 2.1.3. iedaļā un minētas 3. panta 1.4. iedaļā, ir iedalītas IV kategorijā. Tomēr izņēmuma kārtā drošības ierīces, kas ražotas īpašām iekārtām, var iedalīt tajā pašā kategorijā, kā to aizsargātā iekārta.
3. Drošības ierīces, kas definētas 1. panta 2.1.4. iedaļā un minētas 3. panta 1.4. iedaļā, ir klasificētas, pamatojoties uz:
 - to maksimālo pieļaujamo spiedienu PS un
 - to tilpumu V vai attiecīgi to nominālo izmēru DN, un
 - plūstošo vielu grupu, kurai tās paredzētas,un, lai noteiktu atbilstības novērtēšanas kategoriju, jāizmanto attiecīgās tvertņu vai cauruļvadu tabulas.

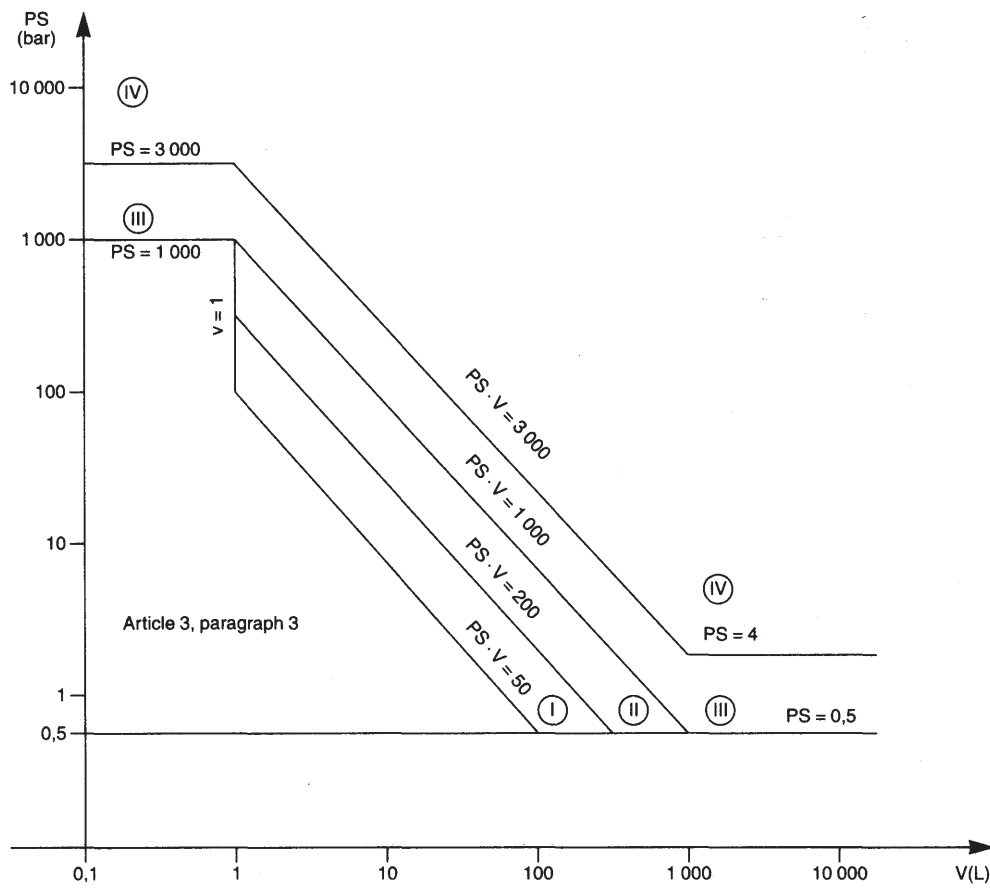
Ja gan tilpums, gan nominālais izmērs ir attiecīgi ņemti vērā otrajā ievilkumā, spiediena piederumi jāiedala augstākajā kategorijā.
4. Turpmākajās atbilstības novērtēšanas tabulās robežlīnijas norāda katras kategorijas augšējo robežu.

▼B

1. tabula

Tvertnes, kas minētas 3. panta 1.1.a iedaļas pirmajā ievilkumā

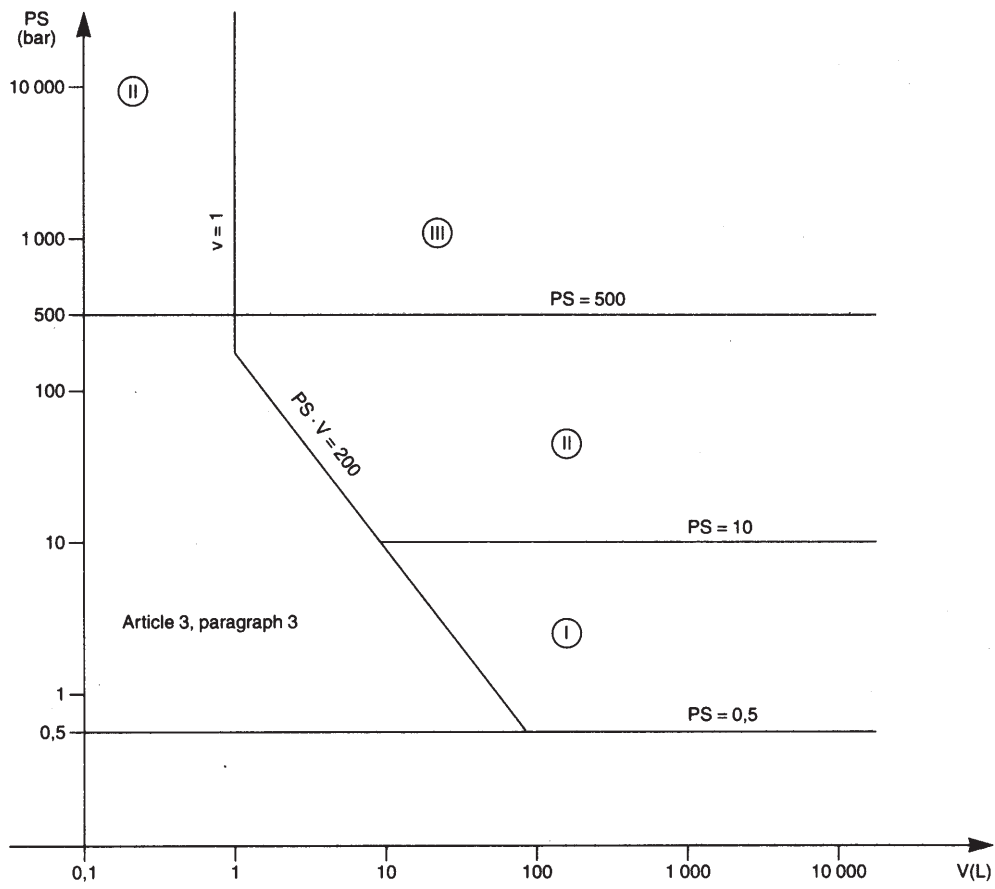
Izņēmuma kārtā pārnēsājami ugunsdzēsāmie aparāti un elpošanas iekārtu baloni jāiedala vismaz III kategorijā.

▼B

2. tabula

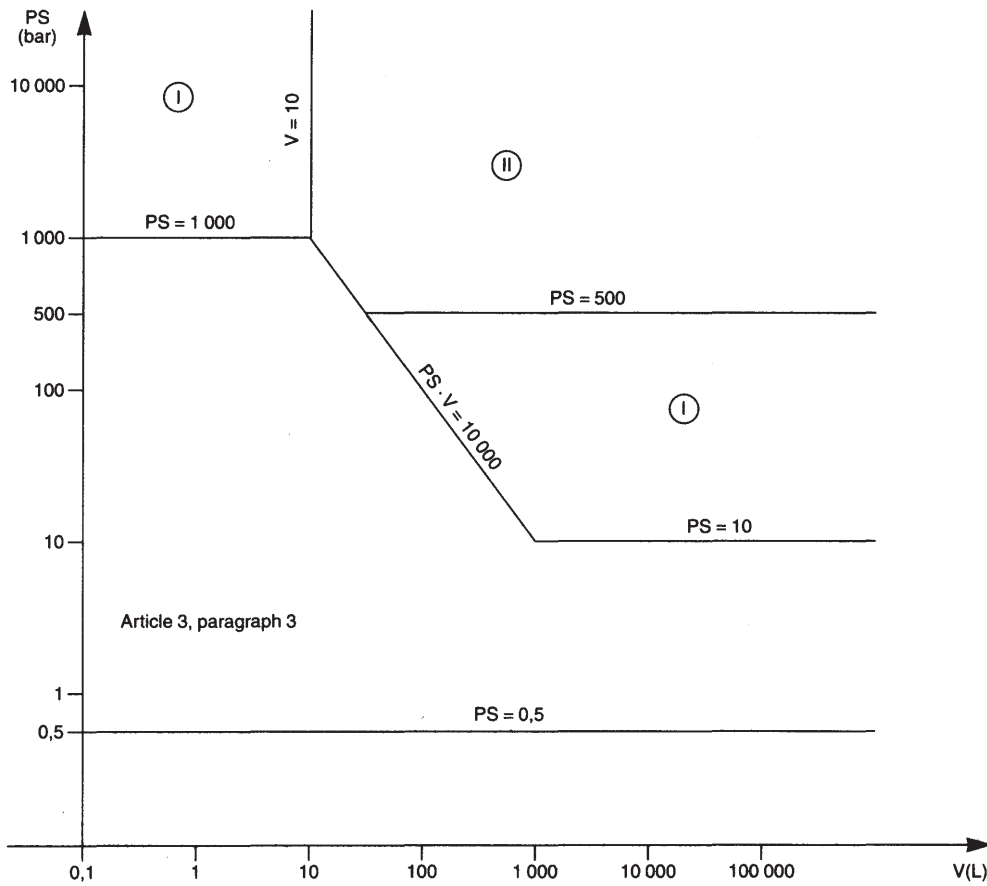
Tvertnes, kas minētas 3. panta 1.1.a iedaļas otrajā ievilkumā

Izņēmuma kārtā pārnēsājami ugunsdzēsāmie aparāti un elpošanas iekārtu baloni jāiedala vismaz III kategorijā.

▼ B

3. tabula

Tvertnes, kas minētas 3. panta 1.1.b iedaļas pirmajā ievilkumā

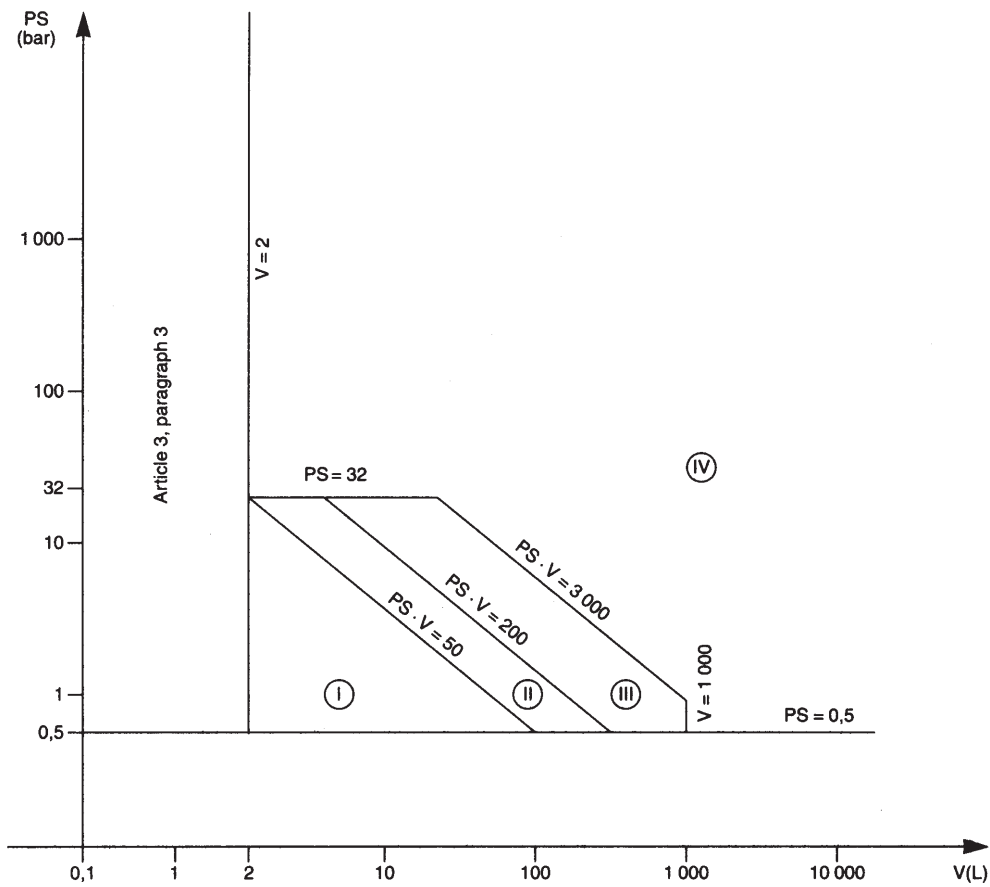
▼B

4. tabula

Tvertnes, kas minētas 3. panta 1.1.b iedaļas otrajā ievilkumā

Izņēmuma kārtā kompleksiem, kas paredzēti silta ūdens ražošanai, kā norādīts 3. panta 2.3. iedaļā, jāveic vai nu EK projekta pārbaude (B1 modulis) attiecībā uz to atbilstību būtiskajām prasībām, kuras minētas I pielikuma 2.10., 2.11, 3.4., 5.a un 5.d iedaļā, vai pilna kvalitātes nodrošināšana (H modulis).

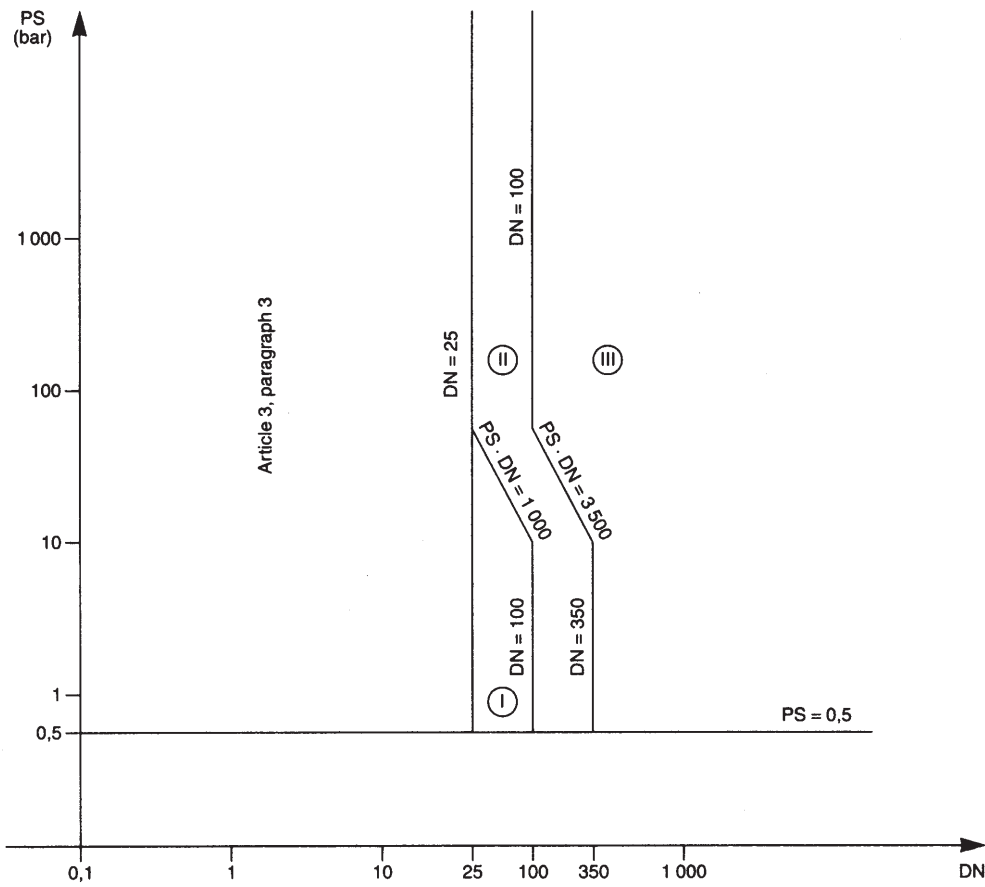
▼B



5. tabula

Spiediena iekārtas, kas minētas 3. panta 1.2. iedaļā

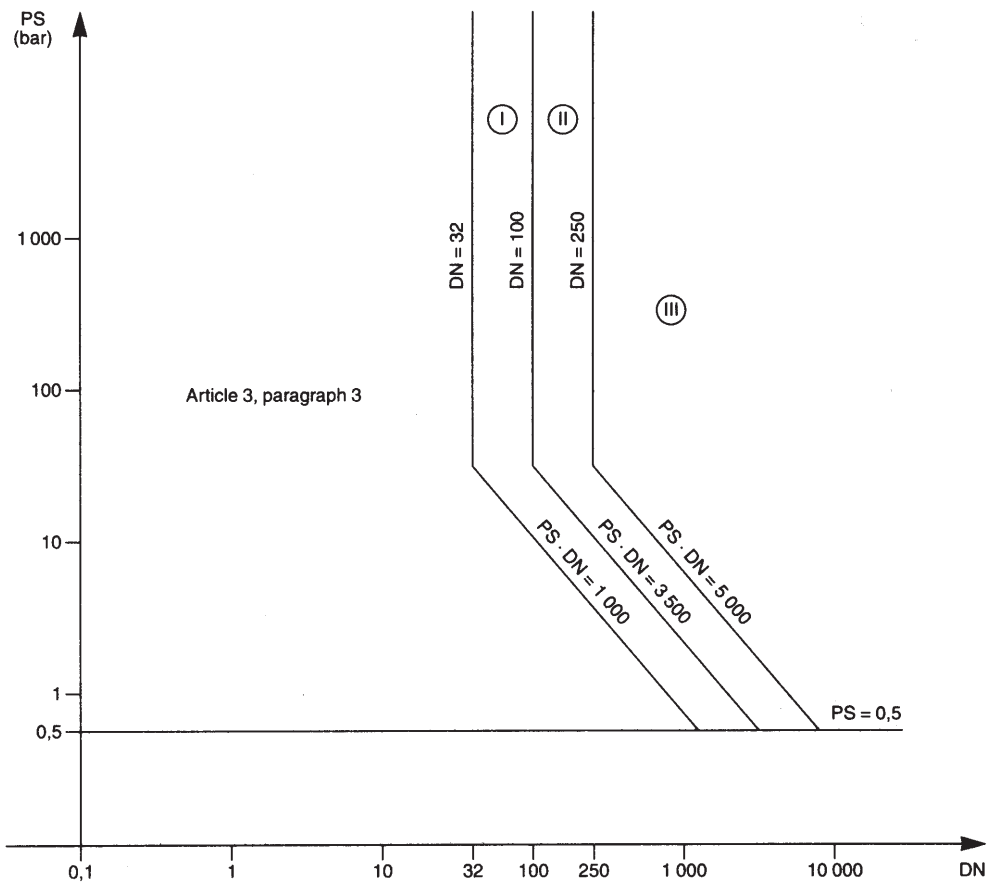
Izņēmuma kārtā vārkatlu projektiem jāveic atbilstības novērtēšana procedūra, kas līdzvērtīga vismaz vienam no III kategorijas moduļiem.

▼B

6. tabula

Cauruļvadi, kas minēti 3. panta 1.3.a iedaļas pirmajā ievilkumā

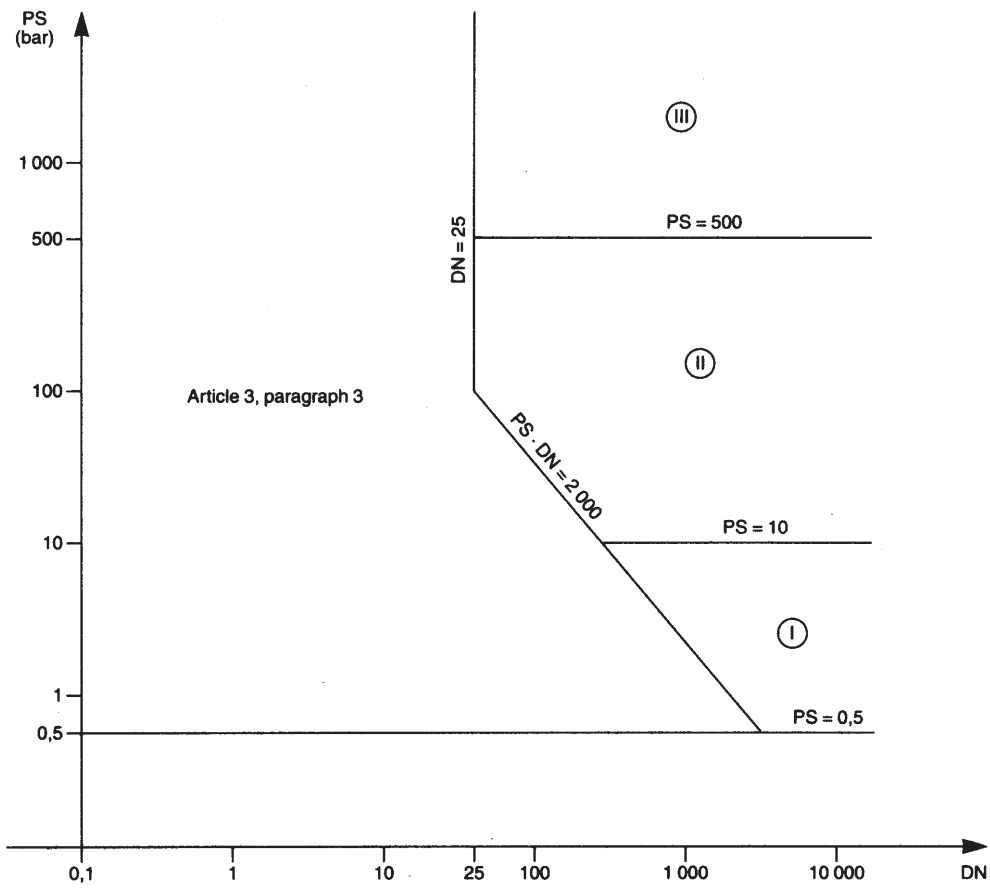
Izņēmuma kārtā cauruļvadi, kas paredzēti nestabilām gāzēm un atbilst I vai II kategorijai, pamatojoties uz 6. tabulu, jāiedala III kategorijā.

▼B

7. tabula

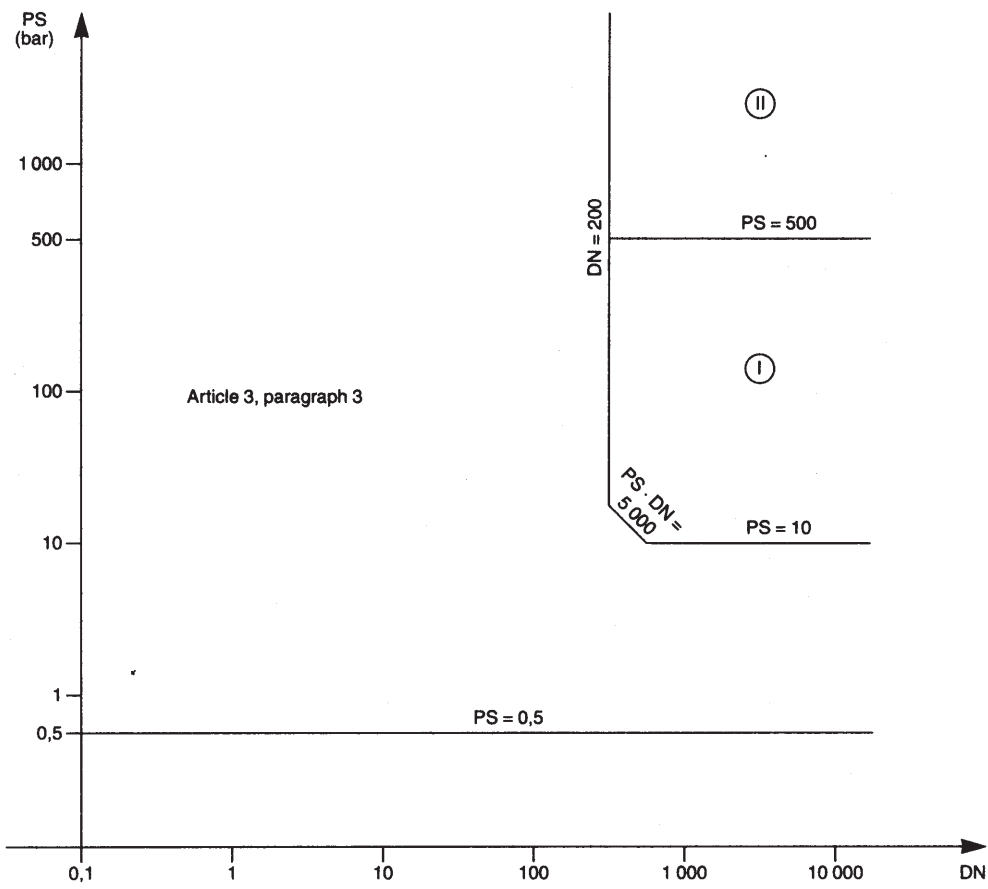
Cauruļvadi, kas minēti 3. panta 1.3.a iedaļas otrajā ievilkumā

Izņēmuma kārtā visi cauruļvadi, kuros plūstošās vielas temperatūra pārsniedz 350 °C un kuri atbilst II kategorijai, pamatojoties uz 7. tabulu, jāiedala III kategorijā.

▼ B

8. tabula

Cauruļvadi, kas minēti 3. panta 1.3.b iedaļas pirmajā ievilkumā

▼ B

9. tabula

Cauruļvadi, kas minēti 3. panta 1.3.b iedaļas otrajā ievilkumā



III PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANAS PROCEDŪRAS

Saistības, kas izriet no šā pielikuma noteikumiem par spiediena iekārtām, attiecas arī uz kompleksiem.

A modulis (iekšējā ražošanas kontrole)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, kuri pilda 2. iedaļā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē, ka spiediena iekārta atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, uz katras spiediena iekārtas piestiprina CE marķējumu un rakstveidā sagatavo atbilstības deklarāciju.
2. Ražotājam ir jā sagatavo tehniskā dokumentācija, kas raksturota 3. iedaļā, un ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kurš atzīts Kopienā, tā jāglabā pieejami attiecīgo valsts iestāžu pārbaudes nolūkiem 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta.

Ja ne ražotājs, ne viņa pilnvarnieks nav reģistrēts Kopienā, tad pienākums glabāt tehnisko dokumentāciju tā, lai tā būtu pieejama, ir personai, kas piedāvā spiediena iekārtu Kopienas tirgū.

3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai spiediena iekārta atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, tajā jābūt datiem par spiediena iekārtas projektēšanu, ražošanu un darbību, kā arī:

— spiediena iekārtas vispārējam aprakstam,

— projekta skicēm un ražošanas rasējumiem, un sastāvdaļu, kompleksa daļu, strāvas slēgumu shēmām utt.,

— aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī spiediena iekārtas darbības izpratnei,

— to pilnīgi vai daļēji piemēroto 5. pantā minēto standartu sarakstiem un to risinājumu aprakstiem, kuri pieņemti, lai izpildītu direktīvas būtiskās prasības, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti,

— projektēšanas aprēķinu, veikto pārbaūžu iznākumiem utt.,

— testa protokoliem.

4. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā atbilstības deklarācijas kopiju.
5. Ražotājam ir jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai panāktu, ka ražošanas process nodrošina spiediena iekārtas atbilstību 2. iedaļā minētajai tehniskai dokumentācijai un uz to attiecīgās direktīvas prasībām.

A1 modulis (iekšējās ražošanas pārbaudes ar galīgās novērtēšanas uzraudzību)

Papildus A moduļa prasībām piemēro turpmāk minētos noteikumus.

Galīgo novērtēšanu izdara ražotājs, bet to uzrauga kāda pilnvarotā iestāde pēc ražotāja izvēles, veicot negaidītus apmeklējumus.

Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotajai iestādei ir pienākums:

— noskaidrot, ka ražotājs patiešām izdara galīgo novērtēšanu saskaņā ar I pielikuma 3.2. iedaļu,

▼B

— ņemt spiediena iekārtu paraugus ražošanas vai glabāšanas telpās, lai veiktu pārbaudes. Pilnvarotā iestāde nosaka, cik iekārtu vajag paraugam, un vajadzību izdarīt parauga iekārtu pilnīgu vai daļēju galīgo novērtēšanu, vai uzdot to izdarīt.

Ja viena vai vairākas spiediena iekārtas ir neatbilstīgas, pilnvarotajai iestādei jāveic attiecīgi pasākumi.

Pilnvarotā iestāde ir atbildīga par to, lai ražotājs katrai spiediena iekārtai piestiprinātu minētās iestādes identifikācijas numuru.

B modulis (EK tipa pārbaude)

1. Šajā modulī ir aprakstīta tā procedūras daļa, kurā pilnvarotā iestāde pārliecinās un apliecina, ka konkrētās produkcijas raksturīgs paraugs atbilst uz to attiecīgās direktīvas noteikumiem.
2. EK tipa pārbaudes pieteikumu ražotājs vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kurš atzīts Kopienā, iesniedz vienai pilnvarotai iestādei pēc izvēles.

Šajā pieteikumā jāiekļauj:

- ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārds vai nosaukums un adrese,
- rakstveida paziņojums, ka tāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā pilnvarotā iestādē,
- tehniskā dokumentācija, kas raksturota 3. iedaļā.

Pieteikuma iesniedzējs nodod pilnvarotās iestādes rīcībā paredzētās produkcijas raksturīgu paraugu, še turpmāk "tips". Pilnvarotā iestāde var prasīt papildu paraugus, ja to prasa testa programma.

Tips var attiekties uz vairākiem spiediena iekārtu paveidiem, ja vien atšķirības starp attiecīgajiem paveidiem neiespaido drošības līmeni.

3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai spiediena iekārta atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, tajā jābūt datiem par spiediena iekārtas projektēšanu, ražošanu un darbību, kā arī:
 - tipa vispārējs apraksts,
 - projekta skicēm un ražošanas rasējumiem, un sastāvdaļu, kompleksa daļu, strāvas slēgumu shēmām utt.,
 - aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī spiediena iekārtas darbības izpratnei,
 - to pilnīgi vai daļēji piemēroto 5. pantā minēto standartu sarakstiem un to risinājumu aprakstiem, kuri pieņemti, lai izpildītu direktīvas būtiskās prasības, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti,
 - projektēšanas aprēķinu, veikto pārbaužu iznākumiem utt.,
 - testu protokoli,
 - informācijai saistībā ar testiem, kas paredzēti ražošanā,
 - informācijai attiecībā uz kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. iedaļu.
4. Pilnvarotajai iestādei:
 - 4.1. jāpārbauda tehniskā dokumentācija un jāpārliecinās, vai tips izgatavots atbilstīgi tai un jānosaka sastāvdaļas, kas projektētas saskaņā ar 5. pantā minētajiem attiecīgajiem standartiem, kā arī tās, kuras projektētas, nepieņemot šo standartu noteikumus.

▼B

Jo īpaši pilnvarotajai iestādei:

- jāpārbauda tehniskā dokumentācija attiecībā uz projektēšanu un ražošanas procedūrām,
 - jānovērtē izmantotie materiāli, ja tie neatbilst attiecīgiem saskaņotajiem standartiem vai Eiropas apstiprinājumam spiediena iekārtu materiāliem, un jāpārbauda sertifikāts, ko saskaņā ar I pielikuma 4.3. iedaļu izsniedzis materiāla ražotājs,
 - jāapstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiediena iekārtu daļas, vai jāpārbauda, vai tās ir apstiprinātas iepriekš saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,
 - jāpārbauda, vai personāls, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošanos un nesagraujošos testus, ir kvalificēts un apstiprināts saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. vai 3.1.3. iedaļu;
- 4.2. jāveic vai jāorganizē attiecīgās pārbaudes un vajadzīgie testi, lai noskaidrotu, vai ražotāja izvēlētie risinājumi atbilst šīs direktīvas būtiskajām prasībām, ja nav piemēroti 5. pantā minētie standarti;
 - 4.3. jāveic vai jāorganizē attiecīgās pārbaudes un vajadzīgie testi, lai noskaidrotu, vai attiecīgie standarti patiešām ir piemēroti, ja ražotājs ir nolēmis tos piemērot;
 - 4.4. jāvienojas ar pieteikuma iesniedzēju par vietu, kur tiks veiktas pārbaudes un vajadzīgie testi.
5. Ja tips atbilst uz to attiecīgās direktīvas noteikumiem, pilnvarotā iestāde pieteikuma iesniedzējam izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu. Sertifikātā, kas ir derīgs desmit gadus un ir atjaunojams, jānorāda ražotāja nosaukums un adrese, pārbaudes secinājumi un dati, kuri vajadzīgi apstiprinātā tipa identifikācijai.

Sertifikātam pievieno vajadzīgo tehniskās dokumentācijas daļu sarakstu, un vienu tā eksemplāru pilnvarotā iestāde patur sev.

Ja pilnvarotā iestāde ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kurš atzīts Kopienā, neizdod EK tipa pārbaudes sertifikātu, tai sīki jāpamato šādas rīcības iemesli. Jāparedz apstrīdēšanas kārtība.

6. Pieteikuma iesniedzējam ir jāinformē pilnvarotā iestāde, kas glabā tehnisko dokumentāciju par EK tipa pārbaudes sertifikātu, par visām spiediena iekārtas izmaiņām; jāapstiprina papildus, ja tās var ietekmēt šīs spiediena iekārtas atbilstību būtiskajām prasībām vai paredzētajiem lietošanas nosacījumiem. Šo papildu apstiprinājumu piešķir kā papildinājumu sākotnējam EK tipa pārbaudes sertifikātam.
7. Katrai pilnvarotajai iestādei jādara zināma pārējām dalībvalstīm attiecīgā informācija par EK tipa pārbaudes sertifikātiem, kurus tā atsaukusi, un, pēc pieprasījuma, par tiem sertifikātiem, kurus tā izdevusi.

Katrai pilnvarotajai iestādei ir arī jādara zināma pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgā informācija par EK tipa pārbaudes sertifikātiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.

8. Pārējās pilnvarotās iestādes var saņemt EK tipa pārbaudes sertifikātu kopijas un/vai to papildinājumus. Sertifikātu pielikumus glabā pieejamus pārējo pilnvaroto iestāžu vajadzībām.
9. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kurš atzīts Kopienā, kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā EK tipa pārbaudes sertifikātu un to pielikumu kopijas 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta.

▼B

Ja ne ražotājs, ne viņa pilnvarots pārstāvis nav reģistrēts Kopienā, pienākums glabāt tehnisko dokumentāciju tā, lai tā būtu pieejama, ir personai, kas piedāvā ražojumu Kopienas tirgū.

B1 modulis (EK projekta pārbaude)

1. Šajā modulī ir aprakstīta tā procedūras daļa, kurā pilnvarotā iestāde pārliecinās un apliecinā, ka kādas spiediena iekārtas konstrukcija atbilst uz to attiecīgās direktīvas noteikumiem.

Eksperimentālās projektēšanas metodi, kas paredzēta I pielikuma 2.2.4. iedaļā nedrīkst izmantot saistībā ar šo moduli.

2. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kurš atzīts Kopienā, iesniedz EK projekta pārbaudes pieteikumu vienai pilnvarotai iestādei.

Šajā pieteikumā jāiekļauj:

- ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārds vai nosaukums un adrese,
- rakstveida paziņojums, ka tāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā pilnvarotā iestādē,
- tehniskā dokumentācija, kas raksturota 3. iedaļā.

Pieteikums var attiekties uz vairākiem spiediena iekārtu tipiem, ja vien atšķirības starp attiecīgajiem tipiem neiespaido drošības līmeni.

3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai spiediena iekārta atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, tajā jābūt datiem par spiediena iekārtas projektēšanu, ražošanu un darbību, kā arī:

- spiediena iekārtas vispārējam aprakstam,
- projekta skicēm un ražošanas rasējumiem, un sastāvdaļu, kompleksa daļu, strāvas slēgumu shēmām utt.,
- aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī spiediena iekārtas darbības izpratnei,
- to pilnīgi vai daļēji piemēroto 5. pantā minēto standartu sarakstiem un to risinājumu aprakstiem, kuri pieņemti, lai izpildītu direktīvas būtiskās prasības, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti,
- pierādījumiem, kas vajadzīgi, lai pierādītu konstrukcijas risinājuma piemērotību, jo īpaši, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti pilnībā; šajos pierādījumos ietilpst to testu iznākumi, kurus veikusi attiecīga laboratorija vai kuri veikti uz viņa rēķina,
- projektēšanas aprēķinu, veikto pārbažu iznākumiem utt.,
- informācijai attiecībā uz kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. iedaļu.

4. Pilnvarotajai iestādei:

- 4.1. jāpārbauda tehniskā dokumentācija un jānosaka sastāvdaļas, kas projektētas saskaņā ar 5. pantā minētiem attiecīgajiem standartiem, kā arī tās, kuras projektētas, nepiemērojot šo standartu noteikumus.

Jo īpaši pilnvarotajai iestādei:

- jānovērtē materiāli, ja tie neatbilst attiecīgiem saskaņotajiem standartiem vai Eiropas apstiprinājumam spiediena iekārtu materiāliem,
- jāapstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiediena iekārtu daļas, vai jāpārbauda, vai tās ir apstiprinātas iepriekš saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu

▼B

— jāpārbauda, vai personāls, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus, ir kvalificēts vai apstiprināts saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. vai 3.1.3. iedaļu.

- 4.2. jāveic attiecīgās pārbaudes, lai noskaidrotu, vai ražotāja izvēlētie risinājumi atbilst šīs direktīvas būtiskajām prasībām, ja nav piemēroti 5. pantā minētie standarti;
- 4.3. jāveic vajadzīgās pārbaudes, lai noskaidrotu, vai attiecīgie standarti patiešām ir piemēroti, ja ražotājs ir nolēmis tos piemērot;
5. Ja konstrukcija atbilst uz to attiecīgās direktīvas noteikumiem, pilnvarotajai iestādei ir jāizsniedz EK projekta pārbaudes sertifikāts pieteikuma iesniedzējam. Sertifikātā jāiekļauj pieteikuma iesniedzēja nosaukums un adrese, secinājumi pēc pārbaudes, tā derīguma nosacījumi un dati, kas nepieciešami apstiprinātās konstrukcijas identifikācijai.

Sertifikātam pievieno vajadzīgo tehniskās dokumentācijas daļu sarakstu, un vienu kopiju patur pilnvarotā iestāde.

Ja pilnvarotā iestāde ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kurš atzīts Kopienā, neizdod EK projekta pārbaudes sertifikātu, tai sīki jāpamato šādas rīcības iemesli. Jāparedz apstrīdēšanas kārtība.

6. Pieteikuma iesniedzējam ir jāinformē pilnvarotā iestāde, kas glabā tehnisko dokumentāciju par EK projekta pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātās konstrukcijas izmaiņām; ja šādas izmaiņas var ietekmēt spiediena iekārtas atbilstību direktīvas būtiskajām prasībām vai paredzētajiem lietošanas nosacījumiem, tās jāapstiprina papildus. Šo papildu apstiprinājumu piešķir kā papildinājumu sākotnējam EK projekta pārbaudes sertifikātam.
7. Katra pilnvarotā iestāde dara zināmu dalībvalstīm attiecīgo informāciju par EK projekta pārbaudes sertifikātiem, kurus tā atsaukusi, un pēc pieprasījuma — par tiem sertifikātiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai pilnvarotajai iestādei ir arī jādara zināma pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgā informācija par EK projekta pārbaudes sertifikātiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.

8. Pārējās pilnvarotās iestādes pēc pieprasījuma var saņemt attiecīgu informāciju par:
 - piešķirtajiem EK projekta pārbaudes sertifikātiem un to papildinājumiem,
 - atsauktajiem EK projekta pārbaudes sertifikātiem un to papildinājumiem,
9. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kurš atzīts Kopienā, kopā ar 3. iedaļā minēto tehnisko dokumentāciju glabā EK projekta pārbaudes sertifikātu un to papildinājumu kopijas 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta.

Ja ne ražotājs, ne viņa pilnvarots pārstāvis nav reģistrēts Kopienā, pienākums glabāt tehnisko dokumentāciju tā, lai tā būtu pieejama, ir personai, kas piedāvā ražojumu Kopienas tirgū.

C1 modulis (atbilstība tipam)

1. Šajā modulī ir aprakstīta tā procedūras daļa, kurā ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, pārliecinās un deklarē, ka spiediena iekārta atbilst tipam, kurš raksturots EK tipa pārbaudes sertifikātā, un atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, uz katras spiediena iekārtas piestiprina CE marķējumu un rakstveidā sagatavo atbilstības deklarāciju.

▼B

2. Ražotājam ir jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai panāktu, ka ražošanas process nodrošina spiediena iekārtas atbilstību tipam, kas raksturots EK tipa pārbaudes sertifikātā, un uz to attiecīgās direktīvas prasībām.
3. Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kurš atzīts Kopienā, jāglabā atbilstības deklarācijas kopija 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta.

Ja ne ražotājs, ne viņa pilnvarnieks nav reģistrēts Kopienā, tad pienākums glabāt tehnisko dokumentāciju tā, lai tā būtu pieejama, ir personai, kas piedāvā spiediena iekārtu Kopienas tirgū.

4. Galīgo novērtēšanu jāuzrauga kādai pilnvarotai iestādei pēc ražotāja izvēles, izdarot negaidītus apmeklējumus.

Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotajai iestādei:

— jānoskaidro, ka ražotājs patiešām izdara galīgo novērtēšanu saskaņā ar I pielikuma 3.2. iedaļu,

— jāņem spiediena iekārtu paraugi ražošanas vai glabāšanas telpās, lai veiktu pārbaudes. Pilnvarotā iestāde nosaka, cik iekārtu vajag paraugam, un vajadzību izdarīt parauga iekārtu pilnīgu vai daļēju galīgo novērtēšanu, vai uzdot to izdarīt.

Ja viena vai vairākas spiediena iekārtas ir neatbilstīgas, pilnvarotajai iestādei jāveic attiecīgi pasākumi.

Pilnvarotā iestāde ir atbildīga par to, lai ražotājs katrai spiediena iekārtai piestiprinātu minētās iestādes identifikācijas numuru.

D modulis (ražošanas kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, ar ko ražotājs, kurš atbilst 2. iedaļas noteikumiem, nodrošina un deklarē, ka spiediena iekārta atbilst tipam, kas raksturots EK tipa pārbaudes sertifikātā vai EK projekta pārbaudes sertifikātā, un atbilst uz tām attiecīgām direktīvas prasībām. Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, uz katras spiediena iekārtas jāpiestiprina CE marķējums un rakstveidā jāsigatavo atbilstības deklarācija. CE marķējums jāpapildina ar tās pilnvarotās iestādes identifikācijas numuru, kas atbild par 4. iedaļā norādīto uzraudzību.
2. Ražotājam ražošanā, galīgajā pārbaudē un testēšanā jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 3. iedaļai, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 4. iedaļā.

3. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma*

- 3.1. Ražotājam jāiesniedz brīvi izvēlētai pilnvarotai iestādei pieteikums kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Šajā pieteikumā jāiekļauj:

— visa informācija, kas attiecas uz konkrēto spiediena iekārtu,

— dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu,

— apstiprinātā tipa tehniskā dokumentācija un EK tipa pārbaudes sertifikāta vai EK projekta pārbaudes sertifikāta kopija.

- 3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmai ir jānodrošina spiediena iekārtas atbilstība tipam, kas raksturots EK tipa pārbaudes sertifikātā vai EK projekta pārbaudes sertifikātā, un uz to attiecīgās direktīvas prasībām.

Visi ražotāja pieņemtie principi, prasības un noteikumi sistemātiski un mērķtiecīgi rakstveidā jāapkopo nostādņu, procedūru un norādījumu veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un pierakstu izpratne.

▼B

Tajā jo īpaši atbilstīgi jāaplūko:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz spiediena iekārtu kvalitāti,
- ražošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas darba paņēmieni, procesi un sistemātiski pasākumi, kas tiks izmantoti, jo īpaši procedūras, ar kurām tiek pastāvīgi savienotas daļas, kuras apstiprinātas saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,
- pārbaudes un testi, kas ir veicami pirms un pēc ražošanas, kā arī tās laikā, un to biežums,
- ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, tādi kā pārbaužu ziņojumi un testēšanas dati, kalibrēšanas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. vai 3.1.3. iedaļu,
- uzraudzības līdzekļi, kas ļauj pārliecināties, kā tiek panākta paredzētā kvalitāte un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

- 3.3. Pilnvarotajai iestādei jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 3.2. iedaļā. Uzskata, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgiem saskaņotiem standartiem, atbilst 3.2. iedaļā minētajām prasībām.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgo spiediena iekārtu tehnoloģijas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums. Jāparedz apstrīdēšanas kārtība.

- 3.4. Ražotājam jāapņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, jāinformē pilnvarotā iestāde, kura apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

Pilnvarotajai iestādei jānovērtē ierosinātie grozījumi un jāizlemj, vai grozītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām būs atbilstīga 3.2. iedaļā minētajām prasībām, vai ir vajadzīga pārvērtēšana.

Tai jāpaziņo savs lēmums ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums.

4. Uzraudzība, par kuru atbild pilnvarotā iestāde

- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 4.2. Ražotājam jāļauj pilnvarotās iestādes pārstāvjiem pārbaudes nolūkos apmeklēt ražošanas, pārbaudes un testēšanas telpas, kā arī noliktavas, jāsnodz visa vajadzīgā informācija, proti:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija,
- ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju utt.

- 4.3. Pilnvarotā iestāde periodiski veic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un dara ražotājam zināmu pārbaudes ziņojumu. Pārbaudes periodiski veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trīs gados.

▼B

- 4.4. Turklāt pilnvarotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina pilnvarotā iestāde. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši jāņem vērā šādi faktori:

- attiecīgās iekārtas kategorija,
- iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu iznākumi,
- vajadzība nodrošināt koriģējošu pasākumu izpildi,
- vajadzības gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
- nozīmīgas izmaiņas ražošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Pilnvarotajai iestādei jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

5. Ražotājam 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta, valsts iestāžu vajadzībām jāglabā:

- dokumentācija, kas minēta 3.1. iedaļas otrajā ievilkumā,
- grozījumi, kas minēti 3.4. iedaļas otrajā daļā,
- pilnvarotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 3.3. iedaļas beigu daļā, 3.4. iedaļas beigu daļā, 4.3. un 4.4. iedaļā.

6. Katrai pilnvarotajai iestādei jā dara zināma pārējām dalībvalstīm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi, un, pēc pieprasījuma, par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai pilnvarotajai iestādei tāpat jā dara zināma pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.

D1 modulis (ražošanas kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 3. iedaļā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē to, ka spiediena iekārtas atbilst uz tām attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, uz katras spiediena iekārtas jāpiestiprina CE marķējums un rakstveidā jā sagatavo atbilstības deklarācija. CE marķējums jāpapildina ar tās pilnvarotās iestādes identifikācijas numuru, kas atbild par 5. iedaļā norādīto uzraudzību.

2. Ražotājam jāizstrādā tehniskā dokumentācija, kas aprakstīta turpmāk.

Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai spiediena iekārta atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, tajā jābūt datiem par spiediena iekārtas projektēšanu, ražošanu un darbību, kā arī:

- spiediena iekārtas vispārējam aprakstam,
- projekta skicēm un ražošanas rasējumiem, un sastāvdaļu, kompleksa daļu, strāvas slēgumu shēmām utt.,
- aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī spiediena iekārtas darbības izpratnei,
- to pilnīgi vai daļēji piemēroto 5. pantā minēto standartu sarakstiem un to risinājumu aprakstiem, kuri pieņemti, lai izpildītu direktīvas būtiskās prasības, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti,

▼B

— projektēšanas aprēķinu, veikto pārbažu iznākumiem utt.,

— testa protokoliem.

3. Ražotājam ražošanā, galīgajā pārbaudē un testēšanā jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 4. iedaļai, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 5. iedaļā.

4. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma*

- 4.1. Ražotājam jāiesniedz brīvi izvēlētai pilnvarotai iestādei pieteikums kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Šajā pieteikumā jāiekļauj:

— visa informācija, kas attiecas uz konkrēto spiediena iekārtu,

— dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

- 4.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmai ir jānodrošina spiediena iekārtas atbilstība attiecīgās direktīvas prasībām.

Visi ražotāja pieņemtie principi, prasības un noteikumi sistemātiski un mērķtiecīgi rakstveidā jāapkopo nostādņu, procedūru un norādījumu veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un pierakstu izpratne.

Tajā jo īpaši atbilstīgi jāaplūko:

— paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz spiediena iekārtu kvalitāti,

— ražošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas darba paņēmieni, procesi un sistemātiski pasākumi, kas tiks izmantoti, jo īpaši procedūras, ar kurām tiek pastāvīgi savienotas daļas, kuras apstiprinātas saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,

— pārbaudes un testi, kas ir veicami pirms un pēc ražošanas, kā arī tās laikā, un to biežums,

— ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, tādi kā pārbažu ziņojumi un testēšanas dati, kalibrēšanas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošanu saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,

— uzraudzības līdzekļi, kas ļauj pārliecināties, kā tiek panākta paredzētā kvalitāte un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

- 4.3. Pilnvarotajai iestādei jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 4.2. iedaļā. Uzskata, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgiem saskaņotiem standartiem, atbilst 4.2. iedaļā minētajām prasībām.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgo spiediena iekārtu tehnoloģijas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums. Jāparedz apstrīdēšanas kārtība.

- 4.4. Ražotājam jāaņem pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, jāinformē pilnvarotā iestāde, kura apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

▼B

Pilnvarotajai iestādei jānovērtē ierosinātie grozījumi un jāizlemj, vai grozītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām būs atbilstīga 4.2. iedaļā minētajām prasībām, vai ir vajadzīga pārvērtēšana.

Tai jāpaziņo savs lēmums ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums.

5. *Uzraudzība, par kuru atbild pilnvarotā iestāde*
 - 5.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
 - 5.2. Ražotājam jāļauj pilnvarotās iestādes pārstāvjiem pārbaudes nolūkos apmeklēt ražošanas, pārbaudes un testēšanas telpas, kā arī noliktavas, jāsniedz visa vajadzīgā informācija, proti:
 - kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija,
 - ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju utt.
 - 5.3. Pilnvarotā iestāde periodiski veic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un dara ražotājam zināmu pārbaudes ziņojumu. Pārbaudes periodiski veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trīs gados.
 - 5.4. Turklāt pilnvarotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina pilnvarotā iestāde. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši jāņem vērā šādi faktori:
 - attiecīgās iekārtas kategorija,
 - iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu iznākumi,
 - vajadzība nodrošināt koriģējošu pasākumu izpildi,
 - vajadzības gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
 - nozīmīgas izmaiņas ražošanas organizācijā, nostādņēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Pilnvarotajai iestādei jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.
6. Ražotājam 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta, valsts iestāžu vajadzībām jāglabā:
 - tehniskā dokumentācija, kas minēta 2. iedaļā,
 - dokumentācija, kas minēta 4.1. iedaļas otrajā ievilkumā,
 - grozījumi, kas minēti 4.4. iedaļas otrajā daļā,
 - pilnvarotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 4.3. iedaļas beigu daļā, 4.4. iedaļas beigu daļā, 5.3. un 5.4. iedaļā.
7. Katrai pilnvarotajai iestādei jādara zināma dalībvalstīm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi, un, pēc pieprasījuma, par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai pilnvarotajai iestādei tāpat jādara zināma pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.

E modulis (ražojuma kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 2. iedaļā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē, ka spiediena iekārta atbilst tipam, kas raksturots EK tipa pārbaudes sertifikātā, un atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas

▼B

atzīts Kopienā, uz katra ražojuma jāpiestiprina CE marķējums un rakstveidā jāsigatavo atbilstības deklarācija. CE marķējums jāpapildina ar tās pilnvarotās iestādes identifikācijas numuru, kas atbild par 4. iedaļā norādīto uzraudzību.

2. Ražotājam spiediena iekārtas galīgajā pārbaudē un izmēģinājumos jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 3. iedaļai, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 4. iedaļā.

3. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma*

- 3.1. Ražotājam jāiesniedz brīvi izvēlētai pilnvarotai iestādei pieteikums kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Šajā pieteikumā jāiekļauj:

- visa informācija, kas attiecas uz konkrēto spiediena iekārtu,
- dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu,
- apstiprinātā tipa tehniskā dokumentācija un EK tipa pārbaudes sertifikāta kopija.

- 3.2. Saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu katra spiediena iekārta ir jāpārbauda un jāveic attiecīgie testi, kas izklāstīti attiecīgajā(-os) standartā(-os), kuri minēti šīs direktīvas 5. pantā, vai līdzvērtīgi testi, jo īpaši galīgā novērtēšana, kā norādīts I pielikuma 3.2. iedaļā, lai nodrošinātu atbilstību tai piemērotām direktīvas prasībām. Visi ražotāja pieņemtie principi, prasības un noteikumi sistemātiski un mērķtiecīgi rakstveidā jāapkopo nostādņu, procedūru un norādījumu veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un pierakstu izpratne.

Tajā jo īpaši atbilstīgi jāaplūko:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz spiediena iekārtu kvalitāti,
- pārbaudes un testi, kas ir jāveic pēc ražošanas,
- uzraudzības līdzekļi, kas ļauj kontrolēt kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvu darbību,
- ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, tādi kā pārbaužu ziņojumi un testēšanas dati, kalibrēšanas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. vai 3.1.3. iedaļu.

- 3.3. Pilnvarotajai iestādei jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 3.2. iedaļā. Uzskata, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgiem saskaņotiem standartiem, atbilst 3.2. iedaļā minētajām prasībām.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgo spiediena iekārtu tehnoloģijas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums.

- 3.4. Ražotājam jāaņem pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, jāinformē pilnvarotā iestāde, kura apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

▼B

Pilnvarotā iestāde novērtē ierosinātos grozījumus un izlemj, vai grozītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām būs atbilstīga 3.2. punktā minētajām prasībām, vai arī ir vajadzīga pārvērtēšana.

Tai jāpaziņo savs lēmums ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums.

4. *Uzraudzība, par kuru atbild pilnvarotā iestāde*
- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 4.2. Ražotājam jāļauj pilnvarotās iestādes pārstāvjiem pārbaudes nolūkos apmeklēt pārbaudes, testēšanas un noliktavu telpas un jāsniedz visa vajadzīgā informācija, proti:
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija,
 - tehniskā dokumentācija,
 - ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju utt.
- 4.3. Pilnvarotajai iestādei periodiski jāveic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un jādara ražotājam zināms pārbaudes ziņojums. Pārbaudes periodiski veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trīs gados.
- 4.4. Turklāt pilnvarotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina pilnvarotā iestāde. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši jāņem vērā šādi faktori:
- attiecīgās iekārtas kategorija,
 - iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu iznākumi,
 - vajadzība nodrošināt koriģējošu pasākumu izpildi,
 - vajadzības gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
 - nozīmīgas izmaiņas ražošanas organizācijā, nostādņēs vai metodēs.
- Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Pilnvarotajai iestādei jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.
5. Ražotājam 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta, valsts iestāžu vajadzībām jāglabā:
- dokumentācija, kas minēta 3.1. iedaļas otrajā ievilkumā,
 - grozījumi, kas minēti 3.4. iedaļas otrajā daļā,
 - pilnvarotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 3.3. iedaļas beigu daļā, 3.4. iedaļas beigu daļā, 4.3. un 4.4. iedaļā.
6. Katrai pilnvarotajai iestādei jādara zināma dalībvalstīm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi, un, pēc pieprasījuma, par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.
- Katrai pilnvarotajai iestādei tāpat jādara zināma pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.

E1 modulis (ražojumu kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 3. iedaļā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē to, ka spiediena iekārtas atbilst uz tām attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, uz katras spiediena iekārtas

▼B

jāpiestiprina CE marķējums un rakstveidā jā sagatavo atbilstības deklarācija. CE marķējums jāpapildina ar tās pilnvarotās iestādes identifikācijas numuru, kas atbilst par 5. iedaļā norādīto uzraudzību.

2. *Ražotājam jāizstrādā tehniskā dokumentācija, kas aprakstīta turpmāk.*

Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai spiediena iekārta atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, tajā jābūt datiem par spiediena iekārtas projektēšanu, ražošanu un darbību, kā arī:

- spiediena iekārtas vispārējam aprakstam,
- projekta skicēm un ražošanas rasējumiem, un sastāvdaļu, kompleksa daļu, strāvas slēgumu shēmām utt.,
- aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī spiediena iekārtas darbības izpratnei,
- to pilnīgi vai daļēji piemēroto 5. pantā minēto standartu sarakstiem un to risinājumu aprakstiem, kuri pieņemti, lai izpildītu direktīvas būtiskās prasības, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti:
- projektēšanas aprēķinu, veikto pārbaūžu iznākumiem utt.,
- testa protokoliem.

3. Ražotājam spiediena iekārtas galīgajā pārbaudē un izmēģinājumos jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 4. iedaļai, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 5. iedaļā.

4. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma*

4.1. Ražotājam jāiesniedz brīvi izvēlētai pilnvarotai iestādei pieteikums kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Šajā pieteikumā jāiekļauj:

- visa informācija, kas attiecas uz konkrēto spiediena iekārtu,
- dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

4.2. Saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu katra spiediena iekārta ir jāpārbauda un jāveic attiecīgie testi, kas izklāstīti attiecīgajā(-os) standartā(-os), kuri minēti šīs direktīvas 5. pantā, vai līdzvērtīgi testi, jo īpaši galīgā novērtēšana, kā norādīts I pielikuma 3.2. iedaļā, lai nodrošinātu atbilstību tai piemērotām direktīvas prasībām. Visi ražotāja pieņemtie principi, prasības un noteikumi sistemātiski un mērķtiecīgi rakstveidā jāapkopo nostādņu, procedūru un norādījumu veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un pierakstu izpratne.

Tajā jo īpaši atbilstīgi jāaplūko:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz spiediena iekārtu kvalitāti,
- jo īpaši procedūras, ar ko tiek pastāvīgi savienotas daļas, kuras apstiprinātas saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,
- pārbaudes un testi, kas ir jāveic pēc ražošanas,
- uzraudzības līdzekļi, kas ļauj kontrolēt kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvu darbību,

▼B

— ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, tādi kā pārbauzu ziņojumi un testēšanas dati, kalibrēšanas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošanu saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,

- 4.3. Pilnvarotajai iestādei jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 4.2. iedaļā. Uzskata, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgiem saskaņotiem standartiem, atbilst 4.2. iedaļā minētajām prasībām.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgo spiediena iekārtu tehnoloģijas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums. Jāparedz apstrīdēšanas kārtība.

- 4.4. Ražotājam jāapņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, jāinformē pilnvarotā iestāde, kura apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

Pilnvarotā iestāde novērtē ierosinātos grozījumus un izlemj, vai grozītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām būs atbilstīga 4.2. punktā minētajām prasībām, vai arī ir vajadzīga pārvērtēšana.

Tai jāpaziņo savs lēmums ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums.

5. Uzraudzība, par kuru atbild pilnvarotā iestāde
- 5.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 5.2. Ražotājam jāļauj pilnvarotās iestādes pārstāvjiem pārbaudes nolūkos apmeklēt pārbaudes, testēšanas un noliktavu telpas un jāsniedz visa vajadzīgā informācija, proti:

— kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija,

— tehniskā dokumentācija,

— ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, piemēram, pārbauzu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju utt.

- 5.3. Pilnvarotajai iestādei periodiski jāveic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un jādara ražotājam zināms pārbaudes ziņojums. Pārbaudes periodiski veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trīs gados.

- 5.4. Turklāt pilnvarotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina pilnvarotā iestāde. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši jāņem vērā šādi faktori:

— attiecīgās iekārtas kategorija,

— iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu iznākumi,

— vajadzība nodrošināt koriģējošu pasākumu izpildi,

— vajadzības gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,

— nozīmīgas izmaiņas ražošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

▼B

Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Pilnvarotajai iestādei jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

6. Ražotājam 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta, valsts iestāžu vajadzībām jāglabā:
 - tehniskā dokumentācija, kas minēta 2. iedaļā,
 - dokumentācija, kas minēta 4.1. iedaļas otrajā ievilkumā,
 - grozījumi, kas minēti 4.4. iedaļas otrajā daļā,
 - pilnvarotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 4.3. iedaļas beigu daļā, 4.4. iedaļas beigu daļā, 5.3. un 5.4. iedaļā.
7. Katrai pilnvarotajai iestādei jā dara zināma dalībvalstīm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi, un, pēc pieprasījuma, par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai pilnvarotajai iestādei tāpat jā dara zināma pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.

F modulis (ražojumu verificācija)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, nodrošina un deklarē, ka pārvietojamā spiediena iekārta, uz ko attiecas 3. iedaļa, atbilst tipam, kas raksturots:
 - EK tipa pārbaudes sertifikātā vai
 - EK projekta pārbaudes sertifikātā,
 un atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām.
2. Ražotājs veic visus pasākumus, kas vajadzīgi, lai panāktu, ka ražošanas process nodrošina spiediena iekārtas atbilstību tipam, kas raksturots:
 - EK tipa pārbaudes sertifikātā vai
 - EK projekta pārbaudes sertifikātā,
 un uz to attiecīgās direktīvas prasībām.

Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas atzīts Kopienā, uz katras spiediena iekārtas piestiprina CE marķējumu un rakstveidā sastāda atbilstības deklarāciju.
3. Pilnvarotā iestāde veic attiecīgas pārbaudes un testus, lai verificētu spiediena iekārtu atbilstību attiecīgajām direktīvas prasībām, pārbaudot un izmēģinot katru ražojumu saskaņā ar 4. punktu.

Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kurš atzīts Kopienā, jāglabā atbilstības deklarācijas kopija 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta.
4. *Verifikācija, pārbaudot un izmēģinot katru spiediena iekārtu*
 - 4.1. Katra spiediena iekārta jāapskata atsevišķi, un tai jāveic attiecīgas pārbaudes un testi, kas izklāstīti 5. pantā minētajā(-os) attiecīgā(-os) standartā(-os), vai līdzvērtīgas pārbaudes un testus, lai pārliecinātos, vai tā atbilst tipam un uz to attiecīgās direktīvas prasībām.

▼B

Jo īpaši pilnvarotajai iestādei:

- jāpārbauda, vai personāls, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošānu un nesagraujošos testus, ir kvalificēts vai apstiprināts saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. vai 3.1.3. iedaļu.
 - jāpārbauda sertifikāts, ko izsniedzis materiālu ražotājs saskaņā ar I pielikuma 4.3. iedaļu,
 - jāveic vai jābūt veikušai galīgo pārbaudi un stiprības testu, kas minēts I pielikuma 3.2. iedaļā un vajadzības gadījumā jāpārbauda drošības ierīces.
- 4.2. Pilnvarotajai iestādei jāpiestiprina savs identifikācijas numurs vai jāorganizē tā piestiprināšana katrai spiediena iekārtai, un rakstveidā jāsigatavo atbilstības sertifikāts, kas attiecas uz veiktajiem izmēģinājumiem.
- 4.3. Ražotājam vai viņa pilnvarotajam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, jānodrošina, lai pēc pieprasījuma varētu uzrādīt sertifikātus, ko izdevusi pilnvarotā iestāde.

G modulis (EK iekārtas verifikācija)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs nodrošina un deklarē to, ka spiediena iekārta, par kuru izsniegts 4.1. iedaļā minētais sertifikāts, atbilst uz to attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam jāpiestiprina spiediena iekārtai CE marķējums un jāsigatavo atbilstības deklarācija.
2. Ražotājam jāiesniedz brīvi izvēlētai pilnvarotajai iestādei iekārtas verifikācijas pieteikums.

Pieteikumā jābūt:

- ražotāja nosaukumam un adresei, kā arī vietai, kur atrodas spiediena iekārta,
 - rakstveida deklarācijai par to, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienā citā pilnvarotā iestādē,
 - tehniskai dokumentācijai.
3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai spiediena iekārta atbilst attiecīgās direktīvas prasībām, un jāpalīdz izprast tās konstrukciju, ražošanu un darbību.

Tehniskajā dokumentācijā jābūt:

- spiediena iekārtas vispārējam aprakstam,
 - projekta skicēm un ražošanas rasējumiem, un sastāvdaļu, kompleksa daļu, strāvas slēgumu shēmām utt.,
 - aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī spiediena iekārtas darbības izpratnei,
 - to pilnīgi vai daļēji piemēroto 5. pantā minēto standartu sarakstiem un to risinājumu aprakstiem, kuri pieņemti, lai izpildītu direktīvas būtiskās prasības, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti,
 - projektēšanas aprēķinu, veikto pārbaudu iznākumiem utt.,
 - testu protokoliem,
 - attiecīgas ziņas par ražošanas un testa procedūru apstiprinājumu un par attiecīgo darbinieku kvalifikāciju vai apstiprinājumu saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. iedaļu.
4. Pilnvarotajai iestādei jāpārbauda katras spiediena iekārtas projektēšana un konstrukcija un ražošanas laikā jāveic attiecīgi testi, kas izklāstīti direktīvas 5. pantā minētā(-os) standartā(-os), vai līdzvērtīgi testi un pārbaudes, lai nodrošinātu spiediena iekārtu atbilstību attiecīgajām direktīvas prasībām.

▼B

Jo īpaši pilnvarotajai iestādei:

- jāpārbauda tehniskā dokumentācija attiecībā uz projektēšanu un ražošanas procedūrām,
 - jānovērtē izmantotie materiāli, ja tie neatbilst attiecīgiem saskaņotajiem standartiem vai Eiropas apstiprinājumam spiediena iekārtu materiāliem, un jāpārbauda sertifikāts, ko saskaņā ar I pielikuma 4.3. iedaļu izsniedzis materiāla ražotājs,
 - jāapstiprina procedūras, ar kurām tiek pastāvīgi savienotas daļas, vai jāpārbauda, vai tās ir apstiprinātas iepriekš saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,
 - jāpārbauda kvalifikācijas vai apstiprinājumi, ko pieprasa saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. iedaļu,
 - jāveic galīgā pārbaude, kas minēta I pielikuma 3.2.1. iedaļā, ja nav veikts, tad jāveic stiprības tests, kas minēts I pielikuma 3.2.2. iedaļā, un vajadzības gadījumā jāpārbauda drošības ierīces.
- 4.1. Pilnvarotajai iestādei jāpiestiprina savs identifikācijas numurs vai jāorganizē tā piestiprināšana spiediena iekārtai, un par veiktajiem testiem jāsaģatavo atbilstības sertifikāts. Šis sertifikāts jāglabā 10 gadus.
- 4.2. Ražotājam vai viņa pilnvarotajam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, jānodrošina, lai pēc lūguma varētu tikt uzrādīti pilnvarotās iestādes izdotā atbilstības deklarācija un atbilstības sertifikāts.

H modulis (pilnīga kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 2. iedaļā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē to, ka spiediena iekārtas atbilst uz tām attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, uz katras spiediena iekārtas jāpiestiprina CE marķējums un rakstveidā jāsaģatavo atbilstības deklarācija. CE marķējums jāpapildina ar tās pilnvarotās iestādes identifikācijas numuru, kas atbild par 4. iedaļā norādīto uzraudzību.
2. Ražotājam projektēšanā, ražošanā, galīgajā pārbaudē un testēšanā ir jāpieņem apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 3. iedaļai, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 4. iedaļā.
3. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma*
- 3.1. Ražotājam jāiesniedz brīvi izvēlētai pilnvarotai iestādei pieteikums kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Šajā pieteikumā jāiekļauj:

- visa informācija, kas attiecas uz konkrēto spiediena iekārtu,
 - dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.
- 3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmai jānodrošina spiediena iekārtas atbilstība attiecīgās direktīvas prasībām.

Visi ražotāja pieņemtie principi, prasības un noteikumi sistemātiski un mērķtiecīgi rakstveidā jāapkopo nostādņu, procedūru un norādījumu veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota process un kvalitātes pasākumu, proti, programmu, plānu, rokasgrāmatu un protokolu izpratne.

Tajā jo īpaši atbilstīgi jāaplūko:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz spiediena iekārtu un to konstrukcijas kvalitāti,

▼B

- konstrukcijas tehniskās specifikācijas, to skaitā standarti, kas tiks piemēroti, un, ja 5. pantā minētos standartus nepiemēros pilnībā, paņēmieni, kurus izmantos, lai nodrošinātu, ka ievēros šīs direktīvas būtiskās prasības, kas attiecas uz spiediena iekārtām,
 - projektēšanas kontroles un verifikācijas metodes, procesi un sistemātiski pasākumi, kas tiks izmantoti, projektējot spiediena iekārtu, jo īpaši attiecībā uz materiāliem saskaņā ar I pielikuma 4. iedaļu,
 - ražošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas darba paņēmieni, procesi un sistemātiski pasākumi, kas tiks izmantoti, jo īpaši procedūras, ar kurām tiek pastāvīgi savienotas daļas, kuras apstiprinātas saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. iedaļu,
 - pārbaudes un testi, kas ir veicami pirms un pēc ražošanas, kā arī tās laikā, un to biežums,
 - ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, tādi kā pārbaužu ziņojumi un testēšanas dati, kalibrēšanas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiediena iekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. vai 3.1.3. iedaļu,
 - uzraudzības līdzekļi, kas ļauj kontrolēt to, kā tiek ievērota paredzētā spiediena iekārtas konstrukcija, kā arī panākta kvalitāte un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.
- 3.3. Pilnvarotajai iestādei jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 3.2. iedaļā. Uzskata, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgiem saskaņotiem standartiem, atbilst 3.2. iedaļā minētajām prasībām.
- Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgo spiediena iekārtu tehnoloģijas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.
- Attiecīgais lēmums jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums. Jāparedz apstrīdēšanas kārtība.
- 3.4. Ražotājam jāapņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.
- Ražotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim, kas atzīts Kopienā, jāinformē pilnvarotā iestāde, kura apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.
- Pilnvarotajai iestādei jānovērtē ierosinātie grozījumi un jāizlemj, vai grozītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām būs atbilstīga 3.2. punktā minētajām prasībām, vai arī ir vajadzīga pārvērtēšana.
- Tai jāpaziņo savs lēmums ražotājam. Paziņojumā jāietver pārbaudē gūtie atzinumi un argumentēts lēmuma novērtējums.
4. *Uzraudzība, par kuru atbild pilnvarotā iestāde*
- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 4.2. Ražotājam jāļauj pilnvarotās iestādes pārstāvjiem pārbaudes nolūkos apmeklēt projektēšanas, ražošanas, pārbaudes, testēšanas un noliktavu telpas un jāsniedz visa vajadzīgā informācija, jo īpaši:
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija,
 - ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, ko paredz tā kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļa, kura attiecas uz konstrukciju, piemēram, analīžu, aprēķinu, testu iznākumi utt.,

▼B

— ar kvalitāti saistītu ziņu apkopojumi, ko paredz tā kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļa, kas attiecas uz ražošanu, piemēram, pārbaūžu ziņojumi un izmēģinājumu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju utt.

4.3. Pilnvarotajai iestādei periodiski jāveic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un jādara ražotājam zināms pārbaudes ziņojums. Pārbaudes periodiski veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trīs gados.

4.4. Turklāt pilnvarotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārziņa pilnvarotā iestāde. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši jāņem vērā šādi faktori:

— attiecīgās iekārtas kategorija,

— iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu iznākumi,

— vajadzība nodrošināt koriģējošu pasākumu izpildi,

— vajadzības gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,

— nozīmīgas izmaiņas ražošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Pilnvarotajai iestādei jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

5. Ražotājam 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā spiediena iekārta, valsts iestāžu vajadzībām jāglabā:

— dokumentācija, kas minēta 3.1. iedaļas otrās daļas otrajā ievilkumā;

— grozījumi, kas minēti 3.4. iedaļas otrajā daļā;

— pilnvarotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 3.3. iedaļas beigu daļā, 3.4. iedaļas beigu daļā, 4.3. un 4.4. iedaļā.

6. Katrai pilnvarotajai iestādei jādara zināma dalībvalstīm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi, un, pēc pieprasījuma, par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai pilnvarotajai iestādei tāpat jādara zināma pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgā informācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.

Modulis H1 (pilnīga kvalitātes nodrošināšana ar konstrukcijas pārbaudi un galīgā novērtējuma īpašu uzraudzību)

1. Papildus H moduļa prasībām piemēro:

a) ražotājam jāiesniedz pilnvarotajai iestādei konstrukcijas pārbaudes pieteikums;

b) pieteikumam ir jārada priekšstats par spiediena iekārtas konstrukciju, ražošanu un darbību, lai varētu novērtēt atbilstību attiecīgajām direktīvas prasībām.

Tajā jāiekļauj:

— tehniskie dati par konstrukciju, tostarp standartiem, kas piemēroti,

— pierādījumi, kas vajadzīgi, lai pierādītu konstrukcijas risinājuma piemērotību, jo īpaši, ja 5. pantā minētie standarti nav piemēroti pilnībā; Šajos apstiprinošajos pierādījumos jābūt to testu iznākumiem, kurus veikusi apstiprināta ražotāja laboratorija vai kas veiktas viņa vārdā;

▼B

- c) pilnvarotajai iestādei jāizskata pieteikums un, ja konstrukcija izpilda tās direktīvas prasības, kas uz to attiecas, pieteikuma iesniedzējam izdod EK projekta pārbaudes sertifikātu. Sertifikātā jābūt pārbaudes secinājumiem, tā derīguma nosacījumiem, datiem, kas vajadzīgi apstiprinātās konstrukcijas identifikācijai un, vajadzības gadījumā, spiediena iekārtas darbības aprakstam;
 - d) pieteikuma iesniedzējam ir jāinformē pilnvarotā iestāde, kas izdevusi EK projekta pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātās konstrukcijas izmaiņām. Apstiprinātās konstrukcijas izmaiņas jāapstiprina no jauna pilnvarotajai iestādei, kas izdevusi EK projekta pārbaudes sertifikātu, ja šīs izmaiņas var iespaidot atbilstību šīs direktīvas būtiskajām prasībām vai noteiktos spiediena iekārtas lietošanas nosacījumus. Šis papildu apstiprinājums jāpiešķir kā papildinājums sākotnējam EK projekta pārbaudes sertifikātam;
 - e) katrai pilnvarotai iestādei tāpat ir pienākums darīt zināmu pārējām pilnvarotajām iestādēm attiecīgu informāciju par EK projekta pārbaudes sertifikātiem, kurus tā atsaukusi vai liegusi.
2. Uz galīgo novērtēšanu, kas minēta I pielikuma 3.2. iedaļā, attiecas pastiprināta uzraudzība, ko pilnvarotā iestāde īsteno, izdarot apmeklējumus bez brīdinājuma. Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotās iestādes pārstāvjiem jāizdara spiediena iekārtu pārbaudes.

*IV PIELIKUMS***OBLIGĀTIE KRITĒRIJI, KAS JĀIEVĒRO, IZRAUGOTIES 12. PANTĀ
MINĒTĀS PILNVAROTĀS IESTĀDES UN 13. PANTĀ MINĒTĀS
ATZĪTĀS TREŠO PERSONU ORGANIZĀCIJAS**

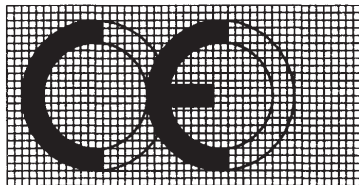
1. Iestāde, tās direktors un darbinieki, kas atbild par vērtēšanas un verifikācijas darbībām, nevar būt nedz šīs iestādes pārbaudāmo spiediena iekārtu vai kompleksu projektētāji, ražotāji, piegādātāji, uzstādītāji vai lietotāji, nedz minēto pušu pilnvaroti pārstāvji. Tie nedrīkst būt tieši iesaistīti spiediena iekārtu vai kompleksu projektēšanā, ražošanā, tirdzniecībā vai apkalpošanā, tāpat tie nevar pārstāvēt šajās darbībās iesaistītās personas. Tas neliedz spiediena iekārtu vai kompleksu ražotājiem un pilnvarotai iestādei savstarpēji apmainīties ar tehnisku informāciju.
2. Iestāde un tās darbinieki veic vērtēšanu un verifikāciju ar visaugstāko profesionalitāti un tehnisko kompetenci neatkarīgi no jebkāda spiediena un pamudinājumiem, galvenokārt finansiāliem, kas var ietekmēt viņu lēmumus vai pārbaudes rezultātus, īpaši no to personu vai personu grupu puses, kuras ir ieinteresētas verifikāciju rezultātos.
3. Iestādes rīcībā ir vajadzīgi darbinieki un iekārtas, lai pareizi izpildītu administratīvos un tehniskos uzdevumus, kas saistīti ar pārbaudi un uzraudzību; tai jābūt pieejamām arī speciālajai verifikācijai vajadzīgām iekārtām.
4. Darbiniekiem, kas atbild par pārbaudi, jābūt ar:
 - atbilstīgu tehnisko un profesionālo sagatavotību,
 - pietiekamu veicamo pārbauzu prasību izpratni un attiecīgo pieredzi to izpildē,
 - prasmi sastādīt sertifikātus, protokolus un ziņojumus, lai apliecinātu, ka pārbaudes ir notikušas.
5. Jāgarantē pārbaudes darbinieku objektivitāte. Darbinieku atalgojums nedrīkst būt atkarīgs no izdarīto pārbauzu skaita vai to rezultātiem.
6. Iestādei jāapdrošina atbildība, ja atbildību saskaņā ar valsts tiesību aktiem neuzņemas valsts vai pati dalībvalsts tieši neatbild par pārbaudēm.
7. Iestādes darbiniekiem saskaņā ar šo direktīvu vai jebkuru valsts tiesību aktu, kas nosaka tās piemērošanu, jāglabā profesionālie noslēpumi, kuri attiecas uz informāciju, ko iegūst, veicot iestādes uzdevumus, izņemot attiecībā pret tās valsts kompetentām iestādēm, kurā šos uzdevumus izpilda.

*V PIELIKUMS***KRITĒRIJI, KURI JĀIEVĒRO, PILNVAROJOT 14. PANTĀ MINĒTOS LIETOTĀJU INSPEKTORUS**

1. Lietotāju inspektoriem jābūt organizatoriski nošķirti un grupā jābūt noteiktām ziņošanas metodēm, kas nodrošinātu un pierādītu to objektivitāti. Tie nevar būt atbildīgi par spiediena iekārtu vai kompleksu projektēšanu, ražošanu, piegādi, uzstādīšanu, darbību vai apkopi un nedrīkst iesaistīties nekādos pasākumos, kas attiecībā uz pārbaudēm varētu apdraudēt viņu sprieduma neatkarību un godīgumu.
2. Lietotāju inspektori veic vērtēšanu un verifikāciju ar visaugstāko profesionalitāti un tehnisko kompetenci neatkarīgi no jebkāda spiediena un pamudinājumiem, galvenokārt finansiāliem, kas var ietekmēt viņu lēmumus vai pārbaudes rezultātus, īpaši no to personu vai personu grupu puses, kuras ir ieinteresētas verifikāciju rezultātos.
3. Lietotāju inspektoru grupas rīcībā ir jābūt vajadzīgajiem darbiniekiem un infrastruktūrai, kas ļautu kārtīgi veikt tehniskos un administratīvos uzdevumus, kas saistīti ar pārbaudi un verifikāciju. Tai ir jābūt pieejamām arī iekārtām, kas vajadzīgas, lai veiktu īpašas verifikācijas.
4. Darbiniekiem, kas atbild par pārbaudi, jābūt ar:
 - atbilstīgu tehnisko un profesionālo sagatavotību,
 - pietiekamu veicamo pārbaudu prasību izpratni un attiecīgo pieredzi to izpildē,
 - spēju sagatavot sertifikātus, protokolus un ziņojumus, lai apliecinātu, ka pārbaudes ir notikušas.
5. Jāgarantē inspektoru objektivitāte. Inspektoru atalgojums nedrīkst būt atkarīgs no izdarīto pārbaudu skaita vai to rezultātiem.
6. Lietotāju inspektoru atbildībai jābūt pienācīgi apdrošinātai, ja vien atbildību neuzņemas grupa, kuras daļa tie ir.
7. Lietotāju inspektoriem saskaņā ar šo direktīvu vai jebkuru valsts tiesību aktu, kas nosaka tās piemērošanu, jāglabā profesionālie noslēpumi, kuri attiecas uz informāciju, ko iegūst, veicot savus uzdevumus, izņemot attiecībā pret tās valsts kompetentām iestādēm, kurā šos uzdevumus izpilda.

▼B*VI PIELIKUMS***CE MARKĒJUMS**

CE atbilstības marķējums sastāv no sākumburtiem CE, kuriem ir šāda forma.



Ja CE marķējumu samazina vai palielina, tad jā saglabā iepriekš redzamā zīmējuma proporcijas.

CE marķējuma komponentiem jābūt vienāda augstuma, un tas nedrīkst būt mazāks par 5 mm.

*VII PIELIKUMS***ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA**

EK atbilstības deklarācijā jāiekļauj šādas ziņas:

- ražotāja vai viņa pilnvarota pārstāvja, kurš atzīts Kopienā, vārds vai nosaukums un adrese,
- spiediena iekārtas vai kompleksa apraksts,
- veiktā atbilstības novērtēšanas procedūra,
- kompleksiem – to spiediena iekārtu apraksts, no kurām izveidots komplekss, un veiktās atbilstības novērtēšanas procedūras,
- ja vajadzīgs, pilnvarotās iestādes, kas veikusi pārbaudi, nosaukums un adrese,
- ja vajadzīgs, atsauce uz EK tipa pārbaudes sertifikātu, EK projekta pārbaudes sertifikātu vai EK atbilstības sertifikātu,
- ja vajadzīgs, nosaukums un adrese pilnvarotajai iestādei, kas pārraudzījusi ražotāja īstenoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu,
- ja vajadzīgs, norādes uz piemērotiem saskaņotajiem standartiem,
- ja vajadzīgs, citi lietotie tehniskie standarti un specifikācijas,
- ja vajadzīgs, norādes uz citām piemērotajām Kopienas direktīvām,
- ziņas par personu, kas ir pilnvarota parakstīt juridiski saistošu deklarāciju ražotāja vai viņa pilnvarota pārstāvja, kurš atzīts Kopienā, vietā.