

Suvestinė redakcija nuo 2015-06-01 iki 2016-01-29

Įsakymas paskelbtas: Žin. 2000, Nr. [88-2726](#), i. k. 1002020ISAK00000349

Nauja redakcija nuo 2015-06-01:

Nr. [4-241](#), 2015-04-17, paskelbta TAR 2015-04-17, i. k. 2015-05899

LIETUVOS RESPUBLIKOS ŪKIO MINISTRAS

ĮSAKYMAS

DĖL SLĖGINIŲ ĮRENGINIŲ TECHNINIO REGLAMENTO TVIRTINIMO

2000 m. spalio 6 d. Nr. 349

Vilnius

Vadovaudamasis Lietuvos Respublikos Vyriausybės 1999 m. gruodžio 27 d. nutarimo Nr. 1482 „Dėl Institucijų, įgaliotų tvirtinti privalomuosius produktų saugos reikalavimus ir nustatyti atitikties įvertinimo reikalavimus, paskyrimo“ 1.5 papunkčiu ir įgyvendindamas 1997 m. gegužės 23 d. Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 97/23/EB dėl valstybių narių įstatymų dėl slėginės įrangos suderinimo (OL L 181, 9.7.1997, p. 1), su paskutiniais pakeitimais, padarytais 2014 m. gegužės 15 d. Europos Parlamento ir Tarybos direktyva 2014/68/ES (OL 2014 L 189, p. 164),
t v i r t i n u Slėginių įrenginių techninį reglamentą (pridedama).

ŪKIO MINISTRAS

VALENTINAS MILAKNIS

PATVIRTINTA
Lietuvos Respublikos ūkio ministro
2000 m. spalio 6 d. įsakymu Nr. 349

SLĖGINIŲ ĮRENGINIŲ TECHNINIS REGLAMENTAS

TAIKYMO SRITIS IR APIBRĖŽIMAI

1 straipsnis. Taikymo sritis

1. Šis techninis reglamentas (toliau – Reglamentas) taikomas projektuojant, gaminant slėginius įrenginius ir agregatus, kuriuose didžiausias leidžiamasis slėgis p_s didesnis kaip 0,5 baro, bei įvertinant jų atitiktį.

2. Reglamentas nustato į Lietuvos rinką tiekiamų slėginių įrenginių ir agregatų esminius saugos reikalavimus bei atitikties šiems reikalavimams įvertinimo procedūras, siekiant garantuoti žmonių saugą bei sveikatą, taip pat naminių gyvulių ir materialinių vertybių apsaugą nuo pavojų, kylančių naudojant šiuos įrenginius bei agregatus.

2.1. Reglamentas privalomas visiems Lietuvoje veikiantiems asmenims, tiekiantiems į Lietuvos rinką slėginius įrenginius ir jų agregatus:

- gamintojams;
- gamintojų įgaliotiems atstovams;
- importuotojams.

2.2. Visi į Lietuvos rinką tiekiami slėginiai įrenginiai, kuriems taikomas Reglamentas, turi atitikti jo reikalavimus.

2.3. Reglamentu įteisinama Europos Bendrijos (EB) Tarybos direktyva 97/23/EEB „Slėginiai įrenginiai“, paskelbta leidinyje *Official Journal of the European Communities (OJ)*, Nr. L 181, 1997 07 09, p. 1–55.

3. Šio Reglamento nuostatos netaikomos tokiems įrenginiams:

3.1. vamzdynamics, sudarantiems vamzdynų sistemą arba vamzdynų sistemų tinklą, skirtą tiekti bet kokiam skysčiui ar medžiagai į pakrantėje ar jūroje esantį įrenginį arba iš jo, įskaitant paskutinį išjungiamąjį įtaisą, sumontuotą įrenginyje, taip pat įskaitant visus prijungtus agregatus, suprojektuotus būtent vamzdynamics. Ši išimtis netaikoma standartiniams slėginiams įrenginiams, kurie gali būti montuojami slėgio reguliavimo stotyse ar kompresorinėse;

3.2. vandens tiekimo, skirstymo ir nuotėkų šalinimo sistemų tinklams ir su jais susijusiems įrenginiams bei tiekiamiesiems vandentakiams, kaip antai: slėginiams vamzdynamics, slėginiams tuneliams, hidroelektrinių įrangos slėginėms šachtoms ir atitinkamiems pagalbiniais jų įtaisams;

3.3. įrenginiams, kuriems taikomas Paprastųjų slėginių indų techninis reglamentas (Žin., 2000, Nr. [7–197](#));

3.4. įrenginiams, kuriems taikomas Aerosolių balionėlių saugos techninis reglamentas (Žin., 2000, Nr. [7–199](#));

3.5. įrenginiams, skirtiems naudoti transporto priemonėse, apibrėžtose nurodytose direktyvose ir jų prieduose:

– 1970 m. vasario 6 d. Tarybos direktyvoje 70/156/EEB dėl valstybių narių įstatymų, skirtų motorinių transporto priemonių ir jų priekabų tipams tvirtinti, derinimo (*OJ* L42, 1970 02 23, p. 1) su paskutiniais papildymais ir pakeitimais, padarytais direktyvoje 95/54/EEB (*OJ* L266, 1995 11 08, p.1);

– 1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvoje 71/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, skirtų ratinių žemės ūkio ir miškų ūkio traktorių tipams tvirtinti, derinimo (*OJ* L84, 1974 03 28, p. 10) su paskutiniais papildymais ir pakeitimais, padarytais 1994 m. Stojimo akte;

– 1992 m. birželio 30 d. Tarybos direktyvoje 92/61/EEB dėl dviračių ar triračių motorinių transporto priemonių tipų tvirtinimo (*OJ* L225, 1992 08 10, p. 72) su paskutiniais papildymais ir pakeitimais, padarytais 1994 m. Stojimo akte;

3.6. įrenginiams, kurie pagal šio Reglamento 4 straipsnį priskiriami ne aukštesnei kaip I kategorijai ir kuriems taikoma viena iš nurodytų direktyvų ar reglamentų:

- techninis reglamentas „Mašinų sauga“ (Žin., 2000, Nr. [28–785](#));
- techninis reglamentas „Liftai“ (Žin., 2000, Nr. [23–601](#));
- Elektrotechninių gaminių saugos techninis reglamentas (Žin., 1999, Nr. [90–2663](#));
- 1993 m. birželio 14 d. Tarybos direktyva 93/42/EEB dėl medicinos prietaisų (OJ L169, 1993 07 12, p. 1);
- Dujas deginančių prietaisų techninis reglamentas (Žin., 2000, Nr. [8–218](#));
- Įrangos ir apsaugos sistemų, naudojamų potencialiai sprogioje aplinkoje, techninis reglamentas (Žin., 2000, Nr. [7–198](#));

3.7. įrenginiams, kuriems taikoma Sutarties 223 straipsnio 1 dalies (b) punkto nuostata;

3.8. įrenginiams, kurie specialiai suprojektuoti naudoti branduoliniuose objektuose ir kuriems sugedus gali pasklisti radioaktyviosios medžiagos;

3.9. gręžinių kontrolės įrenginiams, naudojamiems atliekant naftos, dujų ir geoterminio žvalgyimo bei gavybos darbus ir išlaikant ir (arba) reguliuojant slėgį požeminėse saugyklose. Šiems įrenginiams priskiriama įranga, įrengiama gręžinio žiotyse (Christmas tree), nuo išmetimo saugantis įtaisas (BOP), vamzdinių kolektoriai ir visa iki jų esanti įranga;

3.10. įrenginiams su korpusais arba mechanizmams, jeigu matmenų nustatymas, medžiagų pasirinkimas ir gamybos taisyklės pirmiausia grindžiamos pakankamo stiprumo, standumo ir stabilumo reikalavimais, kurie atitiktų statinį ir dinaminį poveikį, atsirandančius naudojant, arba kitas naudojimo charakteristikas, kurioms slėgis nėra svarbus projekto veiksnys.

Šiems įrenginiams gali būti priskiriama:

- varikliai, įskaitant turbinas ir vidaus degimo variklius;
- garo mašinos, dujų (garų) turbinos, turbogeneratoriai, kompresoriai, siurbiai ir vykdomieji įtaisai;

3.11. aukštakrosnėms, įskaitant jų aušinimo sistemą, rekuperatoriams, dulkių atskirtuvams ir aukštakrosnės išmetamųjų dujų plautuvams bei šachtinėms lydkrosnėms, įskaitant aukštakrosnių pakuros aušinimo sistemą, dujų konverterius ir kaušus plienui bei spalvotiesiems metalams lydyti, perlydyti, degazuoti ir pilstyti;

3.12. aukštos įtampos elektros įrenginių, kaip antai: skirstomųjų įrenginių, valdymo mechanizmų, transformatorių ir rotacinių mašinų, korpusams;

3.13. slėginiams vamzdžiams, naudojamiems perdavimo sistemoms apsaugoti, pvz., elektros energijos ir telefono kabeliams;

3.14. laivams, raketoms, lėktuvams ir mobiliems jūroje naudojamiems įrenginiams, taip pat įrenginiams, kurie skirti sumontuoti laivuose, raketose, lėktuvuose ir minėtuose jūroje naudojamuose įrenginiuose arba juos varyti;

3.15. slėginei įrangai, kurios korpusai yra lankstūs, t. y. padangoms, oro pagalvėms, žaidimo kamuoliams, pripučiamosioms valtims ir kitai panašiai slėginei įrangai;

3.16. išmetimo ir įleidimo duslintuvams;

3.17. buteliams ir skardinėms, į kurias pilstomi anglirūgštės prisotinti gėrimai, skirti vartojimui;

3.18. indams, kurių p_s V sandauga ne didesnė kaip 500 *barų l*, didžiausias leidžiamasis slėgis neviršija 7 *barų* ir kurie yra skirti gėrimams gabenti ir tiekti;

3.19. įrenginiams, kuriems taikomas Europos susitarimas dėl tarptautinių pavojingų prekių gabenimo keliais (ADR), Tarptautinių pavojingų prekių gabenimo geležinkeliu taisyklės (RID), Tarptautinis jūrų kodeksas dėl pavojingų prekių gabenimo (IMDG) ir Tarptautinės civilinės aviacijos organizacijos (ICAO) konvencija;

3.20. karštą vandenį naudojančių šildymo sistemų vamzdžiams ir radiatoriams;

3.21. indams, suprojektuotiems skysčiams laikyti, virš kurių išsiskiriančios dujos sudaro ne didesnę kaip 0,5 *baro* slėgį.

2 straipsnis. Terminai ir apibrėžimai

1. Šiame Reglamente vartojami terminai ir apibrėžimai:

1.1. **Slėginiai įrenginiai** – slėginiai indai, vamzdynai, pagalbiniai saugos ir slėginiai įtaisai.

Jeigu reikia, slėginiams įrenginiams priskiriamos sudedamosios dalys, tvirtinamos prie slėginių įrenginių, t. y. jungtės, atvamzdžiai, movos, atramos, montavimo ašos ir t. t.

1.1.1. **Indas** – suprojektuota ir pagaminta talpykla suslėgtoms takiosioms medžiagoms laikyti ir įranga iki jungties, skirtos talpyklai prie kito įrenginio prijungti. Indas gali būti sudarytas daugiau nei iš vienos sekcijos (kameros).

1.1.2. **Vamzdynas** – vamzdyno sudedamosios dalys, skirtos takiosioms medžiagoms gabenti, kai jos sujungiamos viena su kita siekiant sudaryti slėginę sistemą. Vamzdynui visų pirma priskiriami vamzdžiai ar jų sistema, siurblių–kompresorių vamzdžiai, armatūra, kompensacinės jungtys, lankstieji vamzdžiai arba, kai būtina, kitos slėginių įrenginių dalys. Iš vamzdžių sudaryti šilumokaičiai, skirti orui šaldyti ar šildyti, yra laikomi vamzdynu.

1.1.3. **Pagalbiniai saugos įtaisai** – įtaisai, naudojami apsaugoti, kad slėginiai įrenginiai neviršytų leidžiamųjų dydžių. Šiems įtaisams priskiriama:

– įtaisai, tiesiogiai ribojantys slėgį, kaip antai: apsauginiai vožtuvai, saugos įtaisai su trūkiąja membrana, lenkiamieji strypai, reguliuojamos saugaus slėgio užtikrinimo sistemos (CSPRS);

– ribojantieji įtaisai, kurie arba įjungia reguliuojamuosius prietaisus, arba užtikrina, kad įrenginio veikimas bus nutrauktas arba nutrauktas ir blokuotas, kaip antai: slėgio jungikliai, temperatūros jungikliai arba takiųjų medžiagų lygio jungikliai bei su sauga susijusių matavimų kontrolės ir reguliavimo prietaisai (SRMCR).

1.1.4. **Pagalbiniai slėginiai įtaisai** – funkcinės paskirties ir slėgį išlaikančiais korpusais įtaisai.

1.1.5. **Agregatai** – keletas slėginio įrenginio dalių, kurias surenka gamintojas, norėdamas sukurti sudėtinį ir veikiantį įrenginį.

1.2. **Slėgis** – slėgis, nustatytas atmosferos slėgio atžvilgiu, t. y. perteklinis slėgis. Todėl vakuumas laikomas neigiamu dydžiu.

1.3. **Didžiausias leidžiamasis slėgis p_s** – didžiausias slėgis, kuriam, kaip nurodo gamintojas, įrenginys yra suprojektuotas.

Didžiausias leidžiamasis slėgis žymimas gamintojo nurodytoje vietoje. Tai privalo būti vieta, kurioje jungiami saugos ir (arba) ribojantieji įtaisai, arba įrangos viršuje, arba, jeigu išvardytosios nepriimtinos, bet kuri nurodyta vieta.

1.4. **Didžiausia/mažiausia leidžiama temperatūra t_s** – didžiausia/mažiausia temperatūra, kuriai, kaip nurodo gamintojas, įrenginys yra suprojektuotas.

1.5. **Tūris V** – vidinis sekcijos ir atvamzdžių iki pirmosios jungties arba suvirinimo siūlės tūris, atmetus pastovių vidaus sudedamųjų dalių tūrį.

1.6. **Vardinis dydis DN** – skaitmenimis nurodytas dydis, kuris yra bendras visoms vamzdyno sistemos dalims, išskyrus tas dalis, kurių nurodyti išoriniai skersmenys arba sriegio dydis. Tai patogus nuorodoms sveikas skaičius ir jis tik iš dalies yra susijęs su gamybiniais matmenimis. Vardinis dydis žymimas DN , po jo pateikiamas skaičius.

1.7. **Takiosios medžiagos** – dujos, skysčiai ir garai be priemaišų arba jų mišinys. Juose gali būti suspenduotų kietųjų dalelių.

1.8. **Pastoviosios jungtys** – jungtys, kurias išmontuoti galima tik jas sulaužant.

1.9. **Europos medžiagų patvirtinimo dokumentas** – techninis dokumentas, apibūdinantis charakteristikas medžiagų, ketinamų pasikartojamai naudoti slėginiams įrenginiams, kuriems netaikomi jokie darnieji standartai, gaminti.

PATEIKIMO Į RINKĄ IR PRIDAVIMO BENDRIEJI REIKALAVIMAI

3 straipsnis. Techniniai reikalavimai

1. Slėginiai įrenginiai, nurodyti šio skyriaus 1.1, 1.2, 1.3 ir 1.4 punktuose, privalo atitikti esminius 1 priede išdėstytus reikalavimus:

1.1. Indai, išskyrus nurodytus 1.2 punkte, skirti:

a) dujoms, suskystintosioms dujoms, ištirpintoms suslėgiant dujoms, garams, taip pat tiems skysčiams, kurių garų slėgis, esant didžiausiai leidžiamajai temperatūrai, yra 0,5 *baro* didesnis negu normalus atmosferos slėgis (1 013 *mbar*), laikantis šių reikalavimų:

- 1 grupės takiosioms medžiagoms, kurių tūris didesnis kaip 1l, p_s ir V sandauga didesnė kaip 25 *bar*l. l arba kurių slėgis p_s didesnis kaip 200 *bar* (2 priedas, 1 lentelė);

- 2 grupės takiosioms medžiagoms, kurių tūris didesnis kaip 1l, p_s ir V sandauga didesnė kaip 50 *bar*l. l arba kurių slėgis p_s didesnis kaip 1000 *bar*l, ir visiems nešiojamiems gesintuvams bei kvėpavimo aparatų dujų cilindrams (2 priedas, 2 lentelė);

b) skysčiams, kurių garų slėgis, esant didžiausiai leidžiamajai temperatūrai, yra didesnis negu normalus atmosferos slėgis (1013 *mbar*) ne daugiau kaip 0,5 *baro*, laikantis šių reikalavimų:

- 1 grupės takiosioms medžiagoms, kurių tūris didesnis kaip 1l, p_s ir V sandauga didesnė kaip 200 *bar*l. l arba kurių slėgis p_s didesnis kaip 500 *bar*l (2 priedas, 3 lentelė);

- 2 grupės takiosioms medžiagoms, kurių slėgis p_s didesnis kaip 10 *bar*l, p_s ir V sandauga didesnė kaip 10000 *bar*l. l arba kurių slėgis yra didesnis kaip 1000 *bar*l (2 priedas, 4 lentelė).

1.2. Kūrenami arba kitaip šildomi ir todėl galintys pernelyg įšilti bei skirti garui ir perkaitintam vandeniui ruošti, esant aukštesnei kaip 110°C temperatūrai, slėginiai įrenginiai, kurių tūris didesnis kaip 2 l, bei visi greitviriai (2 priedas, 5 lentelė).

1.3. Vamzdynai, skirti:

a) dujoms, suskystintosioms dujoms, ištirpintoms suslėgiant dujoms, garams ir tiems skysčiams, kurių garų slėgis, esant didžiausiai leidžiamajai temperatūrai, už normalų atmosferos slėgį didesnis kaip 0,5 *baro* (1013 *mbar*), laikantis šių reikalavimų:

- 1 grupės takiosioms medžiagoms, kai DN didesnis kaip 25 (2 priedas, 6 lentelė);

- 2 grupės takiosioms medžiagoms, kai DN didesnis kaip 32, p_s ir DN sandauga didesnė kaip 1000 *bar*l (2 priedas, 7 lentelė);

b) skysčiams, kurių garų slėgis, esant didžiausiai leidžiamajai temperatūrai, yra didesnis negu normalus atmosferos slėgis (1013 *mbar*) ne daugiau kaip 0,5 *baro*, laikantis šių reikalavimų:

- 1 grupės takiosioms medžiagoms, kai DN didesnis kaip 25, p_s ir DN sandauga didesnė kaip 2000 *bar*l (2 priedas, 8 lentelė);

- 2 grupės takiosioms medžiagoms, kai p_s didesnis kaip 10 *bar*l, DN didesnis kaip 200, p_s ir DN sandauga didesnė kaip 5000 *bar*l (2 priedas, 9 lentelė).

1.4. Pagalbiniai saugos ir slėginiai įtaisai, skirti įrenginiams, nurodytiems 1.1, 1.2 ir 1.3 punktuose, įskaitant atvejus, kai šie įrenginiai yra agregatų dalys.

2. 2 straipsnio 1.1.5 p. apibrėžti agregatai, kuriuose yra bent viena slėginio įrenginio dalis, kuriai taikomos 1 straipsnio 1 dalies nuostatos ir kuri minima šio straipsnio 2.1, 2.2 ir 2.3 punktuose, turi atitikti esminius 1 priede išdėstytus reikalavimus:

2.1. Agregatai, skirti garui arba perkaitintam aukštesnės kaip 110°C temperatūros vandeniui ruošti, kurių konstrukcijoje yra bent viena kūrenama ar kaip kitaip šildoma slėginio įrenginio dalis, kurią galima perkaitinti.

2.2. Kiti nei 2.1 punkte išvardyti agregatai, jeigu gamintojas juos ketina pateikti į rinką kaip agregatus ir yra numatęs, kad jie turi būti naudojami kaip agregatai.

2.3. Nesilaikant šios dalies įvade išdėstytų reikalavimų, agregatai, skirti karštam ne didesnės kaip 110 °C temperatūros vandeniui ruošti, kurie rankomis kūrenami kietuoju kuru ir kurių p_s , V sandauga didesnė kaip 50 *bar*l. l , turi atitikti esminius 1 priedo 2 skyriaus 2.10, 2.11 punktuose, 3 skyriaus 3.4 punkte, 5 skyriaus 5(a) ir 5(d) punktuose išdėstytus reikalavimus.

3. Slėginiai įrenginiai ir (arba) agregatai, kurių parametrai yra mažesni negu šio straipsnio 1 dalies 1.1, 1.2, 1.3 punktuose bei 2 dalyje nustatytos ribinės vertės arba sutampa su jomis, privalo būti suprojektuoti ir pagaminti atsižvelgiant į patikimą valstybėje narėje nusistovėjusią mašinų gamybos praktiką, kad būtų užtikrintas saugus jų naudojimas. Su slėginiais įrenginiais ir (arba) agregatais turi būti pateikiamos atitinkamos naudojimo instrukcijos ir minėti įrenginiai privalo būti su ženklais, pagal kuriuos būtų galima nustatyti gamintoją arba Bendrijoje įsisteigusį įgaliotąjį gamintojo atstovą. Tokie įrenginiai ir (arba) agregatai negali turėti 14 straipsnyje nurodyto CE žymėjimo.

4 straipsnis. Slėginės įrangos klasifikavimas

1. Reglamento 3 straipsnio 1 dalyje nurodyta slėginė įranga priskiriama prie atitinkamos kategorijos pagal šio Reglamento 2 priedo nuostatas, atsižvelgiant į didėjančią pavojaus lygį.

2. Takiosios medžiagos skirstomos į šias dvi grupes:

2.1. 1 grupei priskiriamos medžiagos ir mišiniai, kuriuos sudaro 2008 m. gruodžio 16 d. Europos Parlamento ir Tarybos reglamento (EB) Nr. 1272/2008 dėl cheminių medžiagų ir mišinių klasifikavimo, ženklinimo ir pakavimo, iš dalies keičiančio ir panaikinančio direktyvas 67/548/EEB bei 1999/45/EB ir iš dalies keičiančio Reglamentą (EB) Nr. 1907/2006 (OL 2008 L 353, p. 1) (toliau – Reglamentas Nr. 1272/2008), 2 straipsnio 7 ir 8 punktuose apibrėžtos medžiagos ir mišiniai, priskiriami prie pavojingų medžiagų pagal toliau nurodytas fizinių pavojų ar pavojų sveikatai klases, nustatytas Reglamento Nr. 1272/2008 1 priedo 2 ir 3 dalyse:

2.1.1. nestabilieji sprogmėnys arba 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 ir 1.5 poklasiams priskiriami sprogmėnys;

2.1.2. degiosios dujos, priskiriamos 1 ir 2 kategorijoms;

2.1.3. oksiduojančiosios dujos, priskiriamos 1 kategorijai;

2.1.4. degieji skysčiai, priskiriami 1 ir 2 kategorijoms;

2.1.5. degieji skysčiai, priskiriami 3 kategorijai, jeigu didžiausia leidžiamoji temperatūra viršija pliūpsnio temperatūrą;

2.1.6. degiosios kietosios medžiagos, priskiriamos 1 ir 2 kategorijoms;

2.1.7. savaime reaguojančiosios medžiagos ir mišiniai, priskiriami A–F tipams;

2.1.8. piroforiniai skysčiai, priskiriami 1 kategorijai;

2.1.9. piroforinės kietosios medžiagos, priskiriamos 1 kategorijai;

2.1.10. medžiagos ir mišiniai, kurie, reaguodami su vandeniu, išskiria degiąsias dujas, priskiriami 1, 2 ir 3 kategorijoms;

2.1.11. oksiduojantieji skysčiai, priskiriami 1, 2 ir 3 kategorijoms;

2.1.12. oksiduojančiosios kietosios medžiagos, priskiriamos 1, 2 ir 3 kategorijoms;

2.1.13. organiniai peroksidai, priskiriami A–F tipams;

2.1.14. medžiagos ir mišiniai, ūmiai toksiški prarijus, priskiriami 1 ir 2 kategorijoms;

2.1.15. medžiagos ir mišiniai, ūmiai toksiški susilietus su oda, priskiriami 1 ir 2 kategorijoms;

2.1.16. medžiagos ir mišiniai, ūmiai toksiški įkvėpus, priskiriami 1, 2 ir 3 kategorijoms;

2.1.17. medžiagos ir mišiniai, specifiskai toksiški konkrečiam veikiamam organui (vienkartinis poveikis), priskiriami 1 kategorijai.

2.2. 1 grupei taip pat priskiriamos medžiagos ir mišiniai, esantys slėginėje įrangoje ir kurių didžiausia leidžiamoji temperatūra TS viršija takiosios medžiagos pliūpsnio temperatūrą.

2.3. 2 grupei priklauso šio Reglamento 2.1 ir 2.2 papunkčiuose nenurodytos medžiagos ir mišiniai.

3. Jeigu slėginis indas sudarytas iš keleto sekcijų, toks indas priskiriamas prie atskiroms sekcijoms taikomos aukščiausios pavojingumo kategorijos.

4. Slėginio indo sekcijoje laikant keletą takųjų medžiagų, tokį indą priskiriant tam tikrai kategorijai, atsižvelgiama į aukščiausią pavojingumo kategorijai priskiriamą takiąją medžiagą.

Straipsnio pakeitimai:

Nr. [4-241](#), 2015-04-17, paskelbta TAR 2015-04-17, i. k. 2015-05899

5 straipsnis. Atitikties įvertinimas

1.1. Prieš pateikdamas slėginį įrenginį į rinką, gamintojas pagal šiame straipsnyje numatytas sąlygas kiekvienai slėginio įrenginio sudedamajai daliai atlieka vieną iš 3 priede aprašytų atitikties įvertinimo procedūrų.

1.2. Atitikties įvertinimo procedūros, taikytinos slėginio įrenginio daliai siekiant atlikti jos CE žymėjimą, yra nustatomos pagal 4 straipsnyje numatytą kategoriją, kuriai yra priskiriamas įrenginys.

1.3. Skirtingoms kategorijoms taikytinos atitikties įvertinimo procedūros yra šios:

– I kategorija

A modulis

– II kategorija

A 1 modulis

D 1 modulis

E 1 modulis

– III kategorija

B 1 + D modulis

B 1 + F modulis

B + E modulis

B + C 1 modulis

H modulis

– IV kategorija

B + D modulis

B + F modulis

G modulis

H 1 modulis

1.4. Slėginiam įrenginiui yra taikoma viena iš atitikties įvertinimo procedūrų, kurią gamintojas gali pasirinkti iš procedūrų, nustatytų tai kategorijai, kuriai slėginis įrenginys yra priskiriamas. Gamintojas taip pat gali pasirinkti, jei tinkama, vieną iš procedūrų, kuri taikoma aukštesnei kategorijai.

1.5. Taikant kokybės užtikrinimo procedūrą III ir IV kategorijos įrenginiams, nurodytiems 3 straipsnio 1 dalies 1.1 (a) punkte, 1.1(b) punkto pirmojoje įtraukoje ir 1.2 punkte, paskelbtoji (notifikuota) įstaiga, rengdama netikėtus apsilankymus, iš gamybos patalpų arba iš patalpų, kuriose įrenginiai yra sandėliuojami, paima įrenginio pavyzdį, kad atliktų, arba pasirūpina, kad būtų atliktas 1 priedo 3 skyriaus 3.2.2 punkte numatytas baigiamasis įvertinimas. Siekdamas sudaryti sąlygas jam atlikti, gamintojas praneša paskelbtajai įstaigai numatomą gamybos tvarkaraštį. Per pirmuosius gamybos metus paskelbtoji įstaiga privalo atlikti ne mažiau kaip du apsilankymus. Paskelbtoji įstaiga nustato kitų, po to rengiamų apsilankymų dažnį remdamasi atitinkamų modulių 4.4 punkte išdėstytais kriterijais.

1.6. Gaminant vienetinius slėginius indus ir III kategorijos įrenginius, nurodytus 3 straipsnio 1 dalies 1.2 punkte, remiantis H modulio procedūra, paskelbtoji įstaiga atlieka ar pasirūpina, kad būtų atliktas 1 priedo 3 skyriaus 3.2.2 punkte numatytas kiekvieno produkcijos vieneto baigiamasis įvertinimas. Siekdamas sudaryti sąlygas jam atlikti, gamintojas praneša paskelbtajai įstaigai numatomą gamybos tvarkaraštį.

2. 3 straipsnio 2 dalyje nurodytiems agregatams yra taikoma visuotinė atitikties įvertinimo procedūra, apimanti:

a) kiekvieno 3 straipsnio 1 dalyje nurodyto slėginio įrenginio, esančio sudedamąja agregato dalimi, kuriai atitikties įvertinimo procedūra anksčiau nebuvo taikyta ir kuriai nebuvo atskirai atliktas CE žymėjimas, įvertinimą; įvertinimo procedūra turi būti nustatoma pagal kiekvieno įrenginio sudedamosios dalies kategoriją;

b) 1 priedo 2 skyriaus 2.3, 2.8 ir 2.9 punktuose numatytą atskirų agregato sudedamųjų dalių surinkimo įvertinimą, kuris turi būti nustatomas pagal aukščiausią nurodytam įrenginiui taikomą kategoriją, išskyrus tą, kuris taikomas bet kokiems pagalbiniais saugos įtaisams;

c) įvertinimą, kaip garantuojama, kad agregatas negalėtų viršyti 1 priedo 2 skyriaus 2.10 punkte ir 3 skyriaus 3.2.3 punkte numatytų leidžiamųjų naudojimo apribojimų, šis įvertinimas turi būti atliekamas atsižvelgiant į aukščiausią kategoriją, taikomą įrenginio, kuris privalo būti apsaugotas, sudedamosioms dalims.

3. Iš dalies nesilaikydama šio straipsnio 1 ir 2 dalių nuostatų, kompetentinga įstaiga gali, jeigu tai yra pateisinama, leisti pateikti į rinką ir priduoti atskiras 1 straipsnio 1 dalyje ir 2 straipsnyje nurodytų slėginių įrenginių sudedamąsias dalis ir agregatus, kuriems nebuvo taikytos šio straipsnio 1 ir 2 dalyse minėtos procedūros ir kurie yra naudojami bandymams.

4. Su atitikties įvertinimu susiję įrašai ir korespondencija yra rengiami oficialiąja Bendrijos kalba (–omis), ją (jas), laikydamosi Sutarties nuostatų, gali nustatyti valstybė narė, kurios teritorijoje yra įsisteigusi už šią procedūrą atsakinga įstaiga, arba šios įstaigos priimta kalba.

6 straipsnis. Europos medžiagų patvirtinimo dokumentas

1. 2 straipsnio 1 dalies 1.9 punkte apibrėžtą Europos medžiagų patvirtinimo dokumentą pagal vieno ar kelių gamintojų, gaminančių medžiagas arba įrenginius, prašymą turi išduoti viena iš 11 straipsnyje nurodytų paskelbtųjų įstaigų, kuri yra paskirta atlikti būtent šį uždavinį. Paskelbtoji įstaiga numato ir atlieka arba rūpinasi, kad būtų atliekami, atitinkami tikrinimai ir bandymai, kuriais patvirtinama, kad medžiagų tipai atitinka šio Reglamento reikalavimus; dėl medžiagų, kurios buvo pripažintos esančios saugios naudoti iki 1999 m. lapkričio 29 d., paskelbtoji įstaiga, tvirtindama šią atitiktį, privalo atsižvelgti į esamus duomenis.

2. Medžiagos, kurioms taikomas Europos medžiagų patvirtinimo dokumentas, gali būti naudojamos tik tada, kai yra visiškai užbaigiama pagal 6 straipsnio nuostatas jų patvirtinimo ir paskelbimo procedūra.

3. Paskelbtoji įstaiga, išdavusi medžiagų, naudojamų gaminant slėginius įrenginius, patvirtinimo Europoje dokumentą, turi atšaukti dokumentą, jeigu ji nustato, kad dokumentas neturėjo būti išduotas, nes medžiagų tipas atitinka darniuosius standartus. Paskelbtoji įstaiga apie bet kokią patvirtinimo dokumento atšaukimą nedelsdama praneša valstybėms narėms, paskelbtosioms įstaigoms ir Komisijai.

KOMPETENTINGŲ ĮSTAIGŲ VEIKLOS SRITYS IR TIKSLAI

7 straipsnis. Rinkos priežiūra

1. Ūkio ministerijos paskirtos kompetentingos įstaigos turi garantuoti, kad 1 ir 2 straipsniuose nurodyti slėginiai įrenginiai ir agregatai galėtų būti pateikti į rinką ir priduoti tik tuomet, kai jie yra tinkamai įrengti, prižiūrimi bei naudojami pagal paskirtį ir kai jie nekelia pavojaus žmonių sveikatai bei saugumui ir, jeigu reikia, naminiams gyvuliams bei turtui.

2. Šio Reglamento nuostatos neriboja Ūkio ministerijos teisės, atsižvelgus į Sutarties nuostatas, nustatyti, jos manymu, privalomus reikalavimus, kad būtų užtikrintas asmenų ir ypač darbuotojų, dirbančių su slėginiais įrenginiais arba agregatais, saugumas, jeigu šie reikalavimai nenumato slėginių įrenginių ar agregatų modifikavimo šiame Reglamente nenumatytu būdu.

3. Prekybos mugėse, parodose, pristatymuose ir t. t., rengiamuose Lietuvoje, leidžiama demonstruoti 1 ir 2 straipsniuose išvardytus slėginius įrenginius ar agregatus, kurie neatitinka šio Reglamento nuostatų, su sąlyga, kad aiškiai būtų matomas jų neatitikimas ir netinkamumas parduoti, kol gamintojas ar Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas juos tinkamai sutvarkys. Demonstruojant imamasi reikiamų saugos priemonių, atsižvelgiant į bet kokius reikalavimus, kuriuos kelia kompetentinga įstaiga, siekdama užtikrinti asmenų saugumą.

8 straipsnis. Judėjimo laisvė

1.1. Negalima drausti, riboti, kliudyti pateikti į rinką ar priduoti gamintojo nurodytomis sąlygomis 1 ir 2 straipsniuose nurodytų slėginių įrenginių ar agregatų, kurie atitinka šio Reglamento nuostatas ir turi CE žymėjimą, liudijantį, kad slėginiams įrenginiams ir agregatams pagal 5 straipsnio nuostatas atliktas atitikties įvertinimas.

1.2. Negalima drausti, riboti, kliudyti pateikti į rinką ar priduoti slėginius įrenginius ar agregatus, atitinkančius 3 straipsnio 3 dalies nuostatas.

2. Kompetentinga įstaiga gali reikalauti 1 priedo 3 skyriaus 3.3 ir 3.4 punktuose nurodytos informacijos, kurios reikia norint saugiai ir tinkamai naudoti slėginius įrenginius bei agregatus, lietuvių kalba ar oficialiąja Bendrijos kalba (kalbomis), kurią (–ias) pagal Sutarties nuostatas gali nustatyti Ūkio ministerija.

9 straipsnis. Atitikties prielaida

1. Slėginiai įrenginiai ir agregatai, kurie turi 14 straipsnyje nurodytą CE žymėjimą ir 7 priede pateiktą EB atitikties deklaraciją, laikomi atitinkančiais visas šio Reglamento nuostatas, taip pat atitikties įvertinimo, numatyto 5 straipsnyje, nuostatas.

2. Lietuvos standartus, įgyvendinančius darniuosius standartus, kurių numeriai buvo spausdinami leidinyje *OJ*, atitinkantys slėginiai įrenginiai ir agregatai yra laikomi atitinkančiais 3 straipsnyje išdėstytus esminius reikalavimus. Lietuvos standartizacijos departamentas skelbia biuletenyje šių Lietuvos standartų numerius.

10 straipsnis. Pašalinimas iš rinkos

1. Jeigu kompetentinga įstaiga nustato, kad 1 ir 2 straipsniuose nurodyti slėginiai įrenginiai arba agregatai, kurie turi CE žymėjimą ir kurie naudojami pagal paskirtį, gali kelti pavojų asmenų saugumui ir, kur tinkama, naminiams gyvuliams arba turtui, ji imasi visų tinkamų priemonių, kad tokie slėginiai įrenginiai arba agregatai būtų pašalinti iš rinkos, kad būtų draudžiama juos pateikti į rinką, priduoti arba naudoti ir kad būtų apribotas šių slėginių įrenginių ir agregatų laisvas judėjimas.

Ūkio ministerija apie tokias priemones nedelsdama praneša Komisijai ir nurodo priežastis, kuriomis grindžia savo sprendimą, ypač ar slėginiai įrenginiai arba agregatai laikomi netinkamais todėl, kad:

- a) neatitinka esminių 3 straipsnyje nurodytų reikalavimų;
- b) neteisingai taikomi 9 straipsnio 2 dalyje nurodyti standartai;
- c) dėl trūkumų 9 straipsnio 2 dalyje nurodytuose standartuose;
- d) dėl trūkumų 6 straipsnyje minėtame slėginiams įrenginiams gaminti naudojamų medžiagų Europos patvirtinimo dokumente.

2. Jeigu slėginis įrenginys arba agregatas, kuris neatitinka reikalavimų, turi CE žymėjimą, kompetentinga įstaiga imasi reikiamų priemonių prieš asmenį (–is), kuris (–ie) atliko slėginio įrenginio arba agregato CE žymėjimą, ir apie tai Ūkio ministerija praneša Komisijai bei valstybės narėms.

11 straipsnis. Paskelbtosios įstaigos

1. Ūkio ministerija praneša Komisijai ir valstybės narėms apie paskelbtąsias (notifikuotas) įstaigas, kurios paskirtos 5 ir 6 straipsniuose nurodytoms procedūroms atlikti, bei apie konkrečias užduotis, kurias jos buvo paskirtos atlikti, ir apie jų skiriamuosius numerius, kuriuos šioms įstaigoms iš anksto suteikė Komisija.

2. Skirdama paskelbtąsias įstaigas, Ūkio ministerija taiko 4 priede pateiktus kriterijus. Įstaigos, atitinkančios susijusiuose darniuosiuose standartuose pateiktus kriterijus, yra laikomos atitinkančiomis 4 priedo atitinkamus kriterijus.

3. Jeigu nustatoma, kad paskelbtoji įstaiga nebeatitinka 2 dalyje pateiktų kriterijų, Ūkio ministerija atšaukia jos įgaliojimus.

Apie bet kokį įgaliojimų panaikinimą ji praneša valstybės narėms ir Komisijai.

12 straipsnis. Pripažintos trečiosios šalies įstaigos

1. Ūkio ministerija praneša Komisijai ir valstybės narėms apie trečiosios šalies įstaigas, kurios Lietuvoje yra pripažintos 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktuose išdėstytoms užduotims atlikti

Straipsnio dalies pakeitimai:

Nr. [4-642](#), 2012-07-05, *Žin.*, 2012, Nr. 87-4524 (2012-07-21), i. k. 1122020ISAK0004-642

2. Pripažindama šias įstaigas, Ūkio ministerija taiko 4 priede pateiktus kriterijus. Įstaigos, atitinkančios susijusiuose darniuosiuose standartuose pateiktus kriterijus, yra laikomos atitinkančiomis 4 priedo atitinkamus kriterijus

Straipsnio dalies pakeitimai:

Nr. [4-642](#), 2012-07-05, *Žin.*, 2012, Nr. 87-4524 (2012-07-21), i. k. 1122020ISAK0004-642

3. Jeigu nustatoma, kad pripažintoji įstaiga nebeatitinka 2 dalyje pateiktų kriterijų, Ūkio ministerija atšaukia jos pripažinimą. Apie bet kokį pripažinimo atšaukimą ji praneša valstybės narėms ir Komisijai.

Straipsnio dalies pakeitimai:

Nr. [4-642](#), 2012-07-05, *Žin.*, 2012, Nr. 87-4524 (2012-07-21), i. k. 1122020ISAK0004-642

13 straipsnis. Naudotojo inspekcijos

1. Jeigu Ūkio ministerija, laikydamosi šiame straipsnyje išdėstytų kriterijų, paskyrė naudotojo inspekciją, tai remiantis pavojumi, kurį kelia slėgis, negalima drausti, riboti arba trukdyti pateikti į rinką arba šiame straipsnyje numatytais sąlygomis priduoti slėginius įrenginius arba agregatus, kurių atitiktį įvertino pagal šiame straipsnyje nustatytus kriterijus kitos valstybės narės paskirta naudotojo inspekcija.

2. Slėginiai įrenginiai ir agregatai, kurių atitiktį įvertina naudotojo inspekcija, negali turėti CE žymėjimo.

3. Minėti slėginiai įrenginiai ir agregatai gali būti naudojami tik tokiose įmonėse, kurias valdo ta grupė, kuriai priklauso inspekcija.

Grupė privalo laikytis bendros saugos slėginių įrenginių ir agregatų projektavimo, gaminimo, kontrolės, priežiūros ir naudojimo techninių sąlygų politikos.

4. Naudotojo inspekcijos dirba tik tai grupei, kurios dalimi yra jos pačios.

5. Naudotojo inspekcijos privalo taikyti atitikties įvertinimo procedūras, išdėstytas 3 priedo A1, C1, F ir G moduluose.

6. Ūkio ministerija praneša Komisijai ir valstybės narėms apie naudotojo inspekcijas, kurioms Lietuvoje yra suteikti įgaliojimai, apie inspekcijoms nustatytas užduotis ir apie kiekvienai inspekcijai nurodytą įmonių, atitinkančių šio straipsnio 3 dalyje pateiktas nuostatas, sąrašą.

7. Skirdama naudotojo inspekcijas, Ūkio ministerija taiko 5 priede pateiktus kriterijus ir garantuoja, kad grupė, kuriai priklauso inspekcija, laikysis 3 dalies antruoju sakiniu išvardytų kriterijų.

8. Jeigu nustatoma, kad naudotojo inspekcija 7 dalyje nurodytų kriterijų neatitinka, Ūkio ministerija atšaukia jos įgaliojimus. Apie šį sprendimą ji praneša valstybės narėms ir Komisijai.

14 straipsnis. CE žymėjimas

1. CE žymėjimą sudaro didžiosios raidės CE pagal 6 priede pateiktą pavyzdį.

Kartu su CE ženklu yra pateikiamas 11 straipsnio 1 dalyje minėtas paskelbtosios įstaigos, kontroliuojančios gamybą, skiriamasis numeris.

2. CE žymėjimas turi būti ryškus, lengvai įskaitomas, nenutrinamas ir parašytas matomoje vietoje ant kiekvieno:

– 3 straipsnio 1 dalyje nurodyto slėginio įrenginio sudedamosios dalies arba

– 3 straipsnio 2 dalyje nurodyto agregato,

kuris yra užbaigtas arba kuris yra tokios būklės, kad jį galima galutinai įvertinti pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.2 punkto nuostatas.

3. Nėra privaloma atlikti kiekvienos slėginio įrenginio sudedamosios dalies, įeinančios į 3 straipsnio 2 dalyje minėto agregato sudėtį, CE žymėjimo. Kai atskiros slėginio įrenginio dalys, kurios jau turi CE žymėjimą, montuojamos į agregatą, jų CE žymėjimas turi toliau išlikti.

4. Jeigu slėginiam įrenginiui arba agregatui yra taikytinos kitų reglamentų nuostatos, susijusios su kitais aspektais, kurie numato CE žymėjimą, pastarasis turi rodyti, kad tas slėginis įrenginys ar agregatas atitinka taip pat ir tų kitų reglamentų reikalavimus.

Tačiau jeigu pereinamuoju laikotarpiu vienas ar keletas nurodytų reglamentų gamintojui leidžia pasirinkti įrenginio montavimo variantą, tuomet CE žymėjimas rodo, kad laikomasi tik tų reglamentų, kuriuos taiko gamintojas, reikalavimų. Šiuo atveju konkrečios minėtų reglamentų detalės, paskelbtos žurnale *OJ*, privalo būti pateikiamos dokumentuose, pranešimuose arba instrukcijose, kurių reikalaujama pagal reglamentų nuostatas ir kurie yra pateikiami kartu su slėginiu įrenginiu arba agregatu.

5. Draudžiama žymėti slėginius įrenginius arba agregatus ženklais, galinčiais klaidinti trečiąsias šalis dėl CE žymėjimo prasmės arba formos. Slėginius įrenginius arba agregatus galima pažymėti bet koku kitu ženklu, jeigu jis neklaido pamatyti arba perskaityti CE žymėjimo.

6. Slėginiai įrenginiai arba agregatai, pateikiami į Lietuvos rinką iš EB šalių, turi turėti CE žymėjimą.

7. Iš kitų valstybių pateikiami slėginiai įrenginiai arba agregatai turi turėti CE ženklą arba kitą valstybės gamintojų naudojamą ženklą, kuris reikštų atitiktį šio Reglamento reikalavimams.

8. Iki Lietuvos įstojimo į ES Lietuvoje esantys slėginių įrenginių arba agregatų gamintojai ar jų įgaliotieji atstovai gali žymėti CE ženklu gaminius tik:

- atlikę atitikties patvirtinimą vienoje iš EB valstybių narių esančioje paskelbtojoje įstaigoje;
- surašę atitikties deklaraciją I kategorijos gaminiams, kurių atitikčiai patvirtinti (A modulis) nereikalinga paskelbtoji įstaiga;

- Lietuvai pasirašius Europos atitikties įvertinimo protokolą prie Europos sutarties ir paskyrus paskelbtąsias įstaigas, jei tai ekonomiškai tikslinga, Lietuvoje esantys gamintojai galės atlikti CE žymėjimą, patvirtinę atitiktį paskirtoje paskelbtojoje įstaigoje.

15 straipsnis. Neteisingas CE žymėjimas

Nepažeidžiant 10 straipsnio nuostatų:

a) jeigu kompetentinga įstaiga nustato, kad gaminio CE žymėjimas atliktas neteisingai, gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis jo atstovas yra įpareigojamas pasirūpinti, kad gaminyje atitiktų CE žymėjimo nuostatas, ir Lietuvoje nustatyta tvarka privalo užbaigti pažeidimo pašalinimo procedūrą;

b) jeigu nuostatų pažeidinėti nesiliaujama, kompetentinga įstaiga privalo imtis visų reikiamų priemonių, kad to produkto pateikimas į rinką būtų ribojamas arba draudžiamas, arba garantuoti, kad šis produktas būtų pašalintas iš rinkos 10 straipsnyje numatyta tvarka.

BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

16 straipsnis. Sprendimai, susiję su draudimu ar apribojimu

Kai remiantis šiuo Reglamentu yra priimamas koks nors sprendimas, ribojantis galimybę pateikti į rinką ar priduoti slėginius įrenginius arba agregatus arba kuriuo reikalaujama, kad slėginiai įrenginiai ar agregatai būtų pašalinti iš rinkos, jame turi būti aiškiai nurodomos priežastys, kuriomis toks sprendimas grindžiamas. Apie šį sprendimą Ūkio ministerija nedelsdama praneša suinteresuotajai šaliai, kuri tuo pat metu informuojama apie teises apsaugos priemones, kuriomis suinteresuotoji šalis gali pasinaudoti pagal Lietuvoje galiojančius įstatymus, ir pasinaudojimo tokiomis priemonėmis terminus.

17 straipsnis. Įsigaliojimo data ir pereinamasis laikotarpis

1. Šis Reglamentas įsigalioja nuo 2003 m. gruodžio 31 d.

2. Priimamose priemonėse, kurios būtinos šio Reglamento reikalavimams vykdyti, privalo būti nuoroda į Reglamentą arba nuoroda turi būti pateikiama oficialiai skelbiant priemonę. Šių nuorodų pateikimo būdą nustato Ūkio ministerija.

18 straipsnis. Atsakomybė

Asmenys, pažeidžiantys Reglamento reikalavimus, atsako Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta tvarka.

ESMINIAI SAUGOS REIKALAVIMAI

IVADINĖS PASTABOS

1. Įpareigojimai, susiję su esminiais šiame priede slėginiams įrenginiams keliamais reikalavimais, taip pat taikomi agregatams, jeigu jie kelia atitinkamą pavojų.

2. Esminiai Reglamente pateikti reikalavimai yra privalomi. Šiuose esminiuose reikalavimuose išvardyti įpareigojimai taikomi tik tuomet, jeigu minėti slėginiai įrenginiai kelia atitinkamą pavojų, kai jie naudojami gamintojo numatytomis sąlygomis.

3. Gamintojas yra įpareigojamas taip tirti pavojus, kad galėtų išskirti tą, kurį kelia jo įrenginyje naudojamas slėgis; tuomet gamintojas privalo įrenginius projektuoti ir gaminti atsižvelgdamas į šio tyrimo rezultatus.

4. Esminius reikalavimus reikia aiškinti ir taikyti taip, kad projektuojant ir gaminant būtų atsižvelgiama į naujausius projektavimo ir gamybos laimėjimus ir šių dienų projektavimo ir gamybos praktiką bei į techninius ir ekonominius aspektus, suderintus su griežtais sveikatos ir saugos reikalavimais.

1. BENDRYBĖS

1.1. Slėginiai įrenginiai privalo būti projektuojami, gaminami ir tikrinami, o prireikus parengiami ir sumontuojami taip, kad būtų garantuojama, jog jie nekels pavojaus, kai bus pradėti naudoti pagal gamintojo nurodymus arba sąlygomis, kurias galima numatyti.

1.2. Rinkdamasis tinkamiausius sprendimus, gamintojas privalo laikytis toliau pateikiamų taisyklių tokia tvarka:

- pagal galimybes šalinti arba mažinti pavojus;
- taikyti atitinkamas saugos priemones nuo pavojų, kurių negalima pašalinti;
- jeigu reikia, pranešti naudotojui apie pavojus, kurių nepavyko pašalinti, ir nurodyti, ar reikia imtis kokių nors ypatingų priemonių, kad montuojant ir(arba) naudojant būtų mažinama rizika.

1.3. Žinant, jog yra galimybė įrenginius panaudoti netinkamai arba tokią galimybę galima nesunkiai numatyti, slėginiai įrenginiai privalo būti taip suprojektuoti, kad, netinkamai panaudoti, jie nekeltų pavojaus arba, jeigu tai neįmanoma, reikia atitinkamai įspėti, kad taip slėginių įrenginių naudoti negalima.

2. PROJEKTAVIMAS

2.1. Bendrybės.

Slėginiai įrenginiai turi būti tinkamai suprojektuoti, atsižvelgiant į visus svarbius veiksnius, užtikrinančius, kad slėginiai įrenginiai nekeltų pavojaus per visą numatomą jų naudojimo laiką.

Projektuojant turi būti naudojami išsamūs metodai ir atitinkami atsargos koeficientai, siekiant garantuoti pakankamą saugą visais galimais gedimų atvejais.

2.2. Reikiamo stiprumo projektavimas.

2.2.1. Slėginiai įrenginiai turi būti suprojektuoti apkrovoms, atitinkančioms jų numatomą panaudojimą ir kitas nesunkiai numatomas įrenginių veikimo sąlygas. Ypač privaloma atsižvelgti į šiuos veiksnius:

- vidinį/išorinį slėgį;
- aplinkos ir veikimo temperatūras;
- statinį slėgį ir medžiagos masę, kai įrenginiai veikia ir yra bandomi;
- transporto judėjimo, vėjo ir žemės drebėjimo sukeltas apkrovas;

- reaktyviausias jėgas ir reaktyviusius momentus, kuriuos sukelia atramos, tvirtinimai, vamzdynai ir t. t.;

- koroziją ir eroziją, medžiagų nuovargį ir t. t.;
- nepatvarių takinių medžiagų skaidymąsi.

Be to, reikia atsižvelgti į įvairias apkrovas, kurios gali atsirasti vienu metu neatmetant galimybės, kad jos gali imti veikti vienu metu.

2.2.2. Projektuojant reikiamą stiprumą turi būti remiamasi:

- dažniausiai, kaip aprašyta 2.2.3 punkte, skaičiavimo metodu, be kurio, prireikus dar naudojamas eksperimentinis projektavimo metodas, aprašytas 2.2.4 punkte, arba
- eksperimentiniu projektavimu, nenaudojant skaičiavimo, aprašytu 2.2.4 punkte, kai didžiausio leidžiamojo slėgio p_s ir tūrio V sandauga yra mažesnė kaip 6000 *barų. l* arba p_s ir DN sandauga yra mažesnė kaip 3000 *barų*.

2.2.3. Skaičiavimo metodas.

a) Slėgio apkrovos neutralizavimas ir kiti apkrovos aspektai.

Slėginiams įrenginiams leidžiamieji įtempiai privalo būti ribojami atsižvelgiant į galimas numatyti gedimų, kurie atsiranda įrenginiams veikiant, rūšis. Dėl to turi būti taikomi atsargos koeficientai, siekiant visiškai pašalinti bet kokias neapibrėžtis, susijusias su gamyba, realiomis veikimo sąlygomis, įtempiais, skaičiavimo modeliais bei medžiagų savybėmis ir jų būviu.

Šie skaičiavimo metodai privalo garantuoti pakankamas saugos atsargas, atitinkančias, jei reikia, 7 skyriaus reikalavimus.

Aukščiau išdėstytų reikalavimų gali būti laikomasi panaudojant vieną toliau išdėstytų metodų, kaip tinkamiausią, kuris prireikus gali būti papildomas arba derinamas su kitu metodu:

- projektavimas remiantis formule;
- projektavimas remiantis analize;
- projektavimas remiantis irimo mechanizmu.

b) Atsparumas.

Norint nustatyti aptariamo slėginio įrenginio atsparumą, turi būti remiamasi atitinkamais projekciniais skaičiavimais.

Visų pirma:

- skaičiuotinieji slėgiai neturi būti mažesni nei didžiausias leidžiamasis slėgis, turi būti atsižvelgiama į takinių medžiagų statinį ir dinaminį slėgius bei nepatvarių takinių medžiagų skaidymąsi. Jeigu slėginis indas padalytas į atskiras slėgines sekcijas, sekcijų sienelės privalo būti suprojektuotos atsižvelgiant į didžiausią galimą slėgį indo sekcijoje ir mažiausią galimą slėgį gretimose slėginio indo sekcijoje;

- skaičiuotinėsios temperatūros turi būti tokios, kad būtų užtikrinta pakankama saugos atsarga;

- projektuojant turi būti tinkamai atsižvelgiama į visus įmanomus temperatūrų ir slėgių derinius, kurie gali rasti naudojant įrenginį tokiomis sąlygomis, kurias įmanoma numatyti;

- didžiausieji įtempiai ir įtempių koncentracijų smailė neturi viršyti saugos ribinių verčių;

- apskaičiuojant gebėjimą išlaikyti slėgį, reikia taikyti reikšmes, atitinkančias medžiagos savybes, kurios grindžiamos dokumentuose užfiksuotais duomenimis, atsižvelgiant į 4 skyriuje išdėstytas nuostatas bei į atitinkamus atsargos koeficientus. Medžiagos savybės, į kurias turėtų būti atsižvelgiama, yra tokios:

- takumo riba, 0,2 % arba 1,0 % nustatyto stiprumo, kaip priimtinausia esant skaičiuotinajai temperatūrai;

- tempimo stiprumo riba;
- valkšnumo riba;
- duomenys apie medžiagų nuovargį;
- Jungo modulis (tamprumo modulis);
- atitinkamas plastinės deformacijos dydis;
- smūginis tūsumas;
- atsparumas plyšio (įtrūkio) plitimui;

- medžiagos savybėms vienu metu privaloma taikyti keletą atitinkamų veiksmų atsižvelgiant, pvz., į neardomojo bandymo tipą, į vienas su kitomis jungiamas medžiagas ir numatomas įrenginio veikimo sąlygas;

- projektuojant reikia tinkamai atsižvelgti į visus pagrindiniai numatomus irimo procesus (pvz., koroziją, valkšnumą, medžiagų nuovargį), vykstančius naudojant įrenginį. Naudojimo instrukcijose, pateiktose 3 skyriaus 3.4 punkte, reikia atkreipti dėmesį į konkrečias projektavimo ypatybes, kurios svarbios įrenginio naudojimo trukmei, pvz.:

- dėl valkšnumo: pagal projektą numatytas įrangos veikimo laikas tam tikrose temperatūrose;

- dėl medžiagų nuovargio: pagal projektą numatytas ciklų kiekis, kai veikia tam tikri įtempiai;

- dėl korozijos: pagal projektą numatytas leidžiamasis korozijos lygis.

c) Stabilumo aspektai.

Jeigu apskaičiuotas storis neužtikrina tinkamo konstrukcinio stabilumo, turi būti imamasi reikalingų priemonių padėčiai ištaisyti, atsižvelgiant į gabenant, pakraunant ir iškraunant galimus nesklandumus.

2.2.4. Eksperimentinis projektavimo metodas.

Įrenginio konstrukcija gali būti visiškai ar iš dalies įteisinta atlikus atitinkamus to įrenginio ar tos kategorijos įrenginio pavyzdžių bandymus.

Bandymo programa privalo būti aiškiai apibrėžta prieš atliekant bandymą ir turi būti patvirtinta paskelbtosios (notifikuotos) įstaigos, atsakingos už projektavimo atitikties įvertinimo, jeigu jis yra sukurtas, modulį.

Šioje programoje turi būti apibrėžtos bandymo sąlygos ir kriterijai, pagal kuriuos įrenginys yra patvirtinamas arba atmetamas. Medžiagų, iš kurių bandomasis įrenginys yra pagamintas, pagrindiniai faktiški matmenys ir savybės yra nustatomi prieš bandymą.

Jeigu reikia, atliekant bandymus privalu sudaryti galimybes stebėti pavojingas slėginio įrenginio vietas, jose sumontavus atitinkamus daviklius, galinčius pakankamai tiksliai fiksuoti deformacijas ir įtempius.

Į bandymo programą turi būti įtraukta:

a) stiprumo bandymas slėgiu, kurio tikslas yra patikrinti, ar tais atvejais, kai yra naudojamas nustatytos saugos atsargos slėgis, palyginti su didžiausiu leidžiamuoju slėgiu, įrenginyje neatsiranda nemažų protėkių ir deformacijų, viršijančių nustatytas ribines vertes.

Bandymo slėgis privalo būti nustatomas remiantis skirtumais tarp geometrinių ir medžiagų savybių charakteristikų verčių, išmatuotų bandymo sąlygomis, ir tų pačių dydžių verčių, naudotų projektuojant; privaloma atsižvelgti į temperatūros, kuriai esant atliekamas bandymas, ir temperatūros, numatytos pagal projektą, skirtumus;

b) jeigu yra pavojus, kad gali prasidėti plastinė deformacija arba gali pasireikšti medžiagų nuovargis, į bandymo programą įtraukiami atitinkami bandymai pagal numatomas įrenginio naudojimo sąlygas, pvz., įrenginio išlaikymas esant tam tikrai temperatūrai, cikliškas poveikis tam tikrais įtempiais ir t. t.;

c) jeigu reikia, vykdomi papildomi bandymai dėl kitų 2.2.1 punkte nurodytų veiksmų, pvz., korozijos, išorinio sugadinimo ir t. t.

2.3. Nuostatos dėl saugios priežiūros ir naudojimo.

Nurodytas slėginio įrenginio naudojimo būdas turi būti toks, kad būtų užkirsta galimybė bet kokiam pagrindiniam numatomam pavojui, galinčiam kilti naudojant įrenginį. Ypatingas dėmesys privalo būti kreipiamas į:

- dangčius ir angas;

- pavojingą ištekėjimą mažinant slėgį prapūtimu;

- saugos įtaisus, skirtus apsaugoti, kad fiziškai nebūtų patenkama į slėginio įrenginio skyrius, kol juose yra slėgis arba vakuumas;

- paviršiaus temperatūrą, atsižvelgiant į numatomą naudojimą;

- nepatvarių takijų medžiagų skaidymąsi.

Slėginiame įrenginyje, kurio angos yra su dangčiais, privalo būti sumontuoti automatiniai ar rankomis valdomi įtaisai, kurie naudotojui leistų lengvai įsitikinti, kad, atidengus dangtį, nekils jokio pavojaus.

Be to, jeigu angos dangtį galima lengvai atidaryti, slėginiame įrenginyje privalo būti sumontuotas įtaisas, kuris, jeigu skysčio slėgis arba temperatūra kelia pavojų, neleistų atidaryti angos dangčio.

2.4. Tikrinimo priemonės.

a) Slėginis įrenginys privalo būti taip suprojektuotas ir sukonstruotas, kad būtų galimi visi reikiami tikrinimai, kuriais garantuojamas saugumas.

b) Jeigu reikia nuolatinės įrenginio saugos garantijos, turi būti numatytos priemonės, skirtos vidinei įrenginio būklei nustatyti, pvz., apžiūros angos, per kurias galima patekti į slėginio įrenginio vidų, kad saugiai ir palankiomis darbo sąlygomis būtų atliktas tikrinimas.

c) Gali būti taikomos kitos priemonės siekiant garantuoti, kad slėginio įrenginio būklė nekelia pavojaus, kai:

- slėginis įrenginys yra pernelyg mažų matmenų, kad būtų galima fiziškai patekti į jo vidų, arba

- slėginį įrenginį atidarius, jo vidus bus kaip nors nepalankiai veikiamas, arba

- yra įrodyta, kad slėginiame įrenginyje esanti substancija nėra pavojinga medžiagoms, iš kurių pagamintas slėginis įrenginys, ir pagrįstai manoma, kad negali vykti joks vidinis irimo procesas.

2.5. Vandens išleidimas ir vėdinimas.

Jeigu reikia, turi būti numatytos atitinkamos priemonės išleisti vandenį iš slėginio įrenginio ir jį vėdinti:

- kad būtų išvengta žalingų veiksnių poveikio, pvz., hidraulinio smūgio, vakuumo pažeidimo, korozijos ir nekontroliuojamų cheminių reakcijų. Reikia atlikti visus įrenginio veikimo bandymus ir kitus, ypač slėgio, bandymus;

- kad būtų galima saugiai valyti, tikrinti ir prižiūrėti.

2.6. Korozija arba kitoks cheminis poveikis.

Tinkamai atsižvelgiant į numatomą panaudojimą, jeigu reikia, turi būti numatytos pakankamos tolerancijos arba apsauga nuo korozijos arba kitokio cheminio poveikio.

2.7. Dilimas.

Jeigu gali susiformuoti nepalankios sąlygos, skatinančios erozinį arba abrazyvinį dilimą, privalo būti imamasi tinkamų priemonių, kad:

- tas poveikis būtų mažinamas atitinkamomis projektavimo priemonėmis, pvz., nustatant didesnę medžiagos storį, ar naudojant padengimui iš vidaus ar išorės tinkamas medžiagas;

- būtų galima pakeisti tas dalis, kurios patiria didžiausią poveikį;

- būtų kreipiamas dėmesys į 3 skyriaus 3.4 punkto instrukcijose nurodytas priemones, kurios privalomos, kad būtų garantuojamas nuolatinis saugus naudojimas.

2.8. Agregatai.

Agregatai turi būti taip suprojektuoti, kad:

- surinktinios sudedamosios dalys atitiktų numatomą jų paskirtį ir būtų patikimos naudojant;

- visos sudedamosios dalys būtų tinkamai sujungtos ir surinktos.

2.9. Nuostatos dėl pripildymo ir išleidimo.

Jeigu reikia, slėginis įrenginys privalo būti taip suprojektuotas ir jame turi būti sumontuoti pagalbiniai įtaisai, arba priimta nuostata, kad jie būtų sumontuojami, norint garantuoti saugų slėginio įrenginio pripildymą ir medžiagų išleidimą, ypač atsižvelgiant į šiuos pavojus:

a) pripildant:

- kad medžiagų nebūtų pripildoma per daug arba kad nesusidarytų per didelis slėgis, ypač atsižvelgiant į pripildymo normą ir į garų slėgį esant rekomenduojamai temperatūrai;

- slėginio įrenginio nestabilumą;

b) išleidžiant:

- kad nereguliuojama neištekėtų suslėgta takioji medžiaga;

c) pripildant arba išleidžiant:

– nesaugius sujungimus ir atjungimus.

2.10. Apsauga, kad leidžiamosios slėginio įrenginio normos nebūtų viršijamos.

Jeigu įmanomomis numatyti sąlygomis leidžiamosios normos gali būti viršijamos, slėginiame įrenginyje turi būti montuojami tinkami saugos įtaisai arba turi būti priimama nuostata, kad saugos įtaisai būtų montuojami, jeigu nenumatoma, kad saugų įrenginio naudojimą užtikrins kiti agregate esantys saugos įtaisai.

Tinkamas įtaisas arba tokių įtaisų grupė privalo būti parinkti atsižvelgiant į konkrečias įrenginio arba agregato savybes.

Tinkamiems saugos įtaisams arba saugos įtaisų grupėms priskiriama:

a) pagalbiniai saugos įtaisai, kaip apibrėžta 2 straipsnio 1 dalies 1.1.3 punkte;

b) jeigu reikia, atitinkami kontrolės įtaisai, pvz., indikatoriai ir (arba) signalizatoriai, kurie užtikrina, kad būtų imamasi automatiškai arba rankomis reikiamų veiksmų, kad naudojant slėginį įrenginį nebūtų viršijamos nustatytos normos.

2.11. Pagalbiniai saugos įtaisai.

2.11.1. Pagalbiniai saugos įtaisai privalo:

– būti taip suprojektuoti ir pagaminti, kad būtų patikimai naudojami ir atitiktų numatomą paskirtį ir kad, jeigu taikytina, būtų atsižvelgiama į įtaisų priežiūros ir bandymo reikalavimus;

– nebūti susiję su kitomis funkcijomis, jeigu pastarosios gali turėti įtakos saugos įtaisų veikimui;

– atitikti nustatytus projektavimo principus, kad būtų garantuota tinkama ir patikima sauga.

Šiems principams ypač priskirtina: veikimas be sutrikimų, dubliavimas, skirtingumas ir autodiagnostika.

2.11.2. Slėgį ribojantys įtaisai.

Šiuos įtaisy privaloma taip suprojektuoti, kad slėgis visą laiką negalėtų viršyti didžiausio leidžiamojo slėgio p_s ; tačiau, jeigu reikia, leidžiama, kad, nepažeidžiant 7 skyriaus 7.3 punkte nurodytų reikalavimų, slėgis trumpai padidėtų.

2.11.3. Temperatūros reguliavimo įtaisai.

Šiems įtaisams, kad nekiltų pavojus saugumui, privalo būti nustatyta atitinkama atsako trukmė, kuri atitinka įtaiso atliekamą funkciją.

2.12. Išorinė ugnis.

Iškilus reikalui, slėginis įrenginys privalo būti taip suprojektuotas ir, jeigu reikia, jame privalo būti sumontuoti tinkami pagalbiniai įtaisai arba priimama nuostata, kad tokie įtaisai būtų montuojami tam, jog slėginis įrenginys, ypač atsižvelgiant į numatomą jo naudojimą, atitiktų reikalavimus dėl gedimų masto, kai slėginis įrenginys veikiamas išorinės ugnies.

3. GAMYBA

3.1. Gamybos procedūros.

Gamintojas, taikydamas reikiamas technologijas ir atitinkamas procedūras, ypač atsižvelgdamas į toliau išdėstytus dalykus, privalo garantuoti, kad bus laikomasi projektuojant pateiktą nuostatą.

3.1.1. Komplektinių dalių ruošimas.

Ruošiant komplektines dalis (pvz., formuojant ir nusklembiant) mechaninės savybės neturi būti tiek pakeičiamos ir dalyse neturi atsirasti defektų ar įtrūkių, dėl kurių slėginio įrenginio saugumas sumažėtų.

3.1.2. Neišardomasis jungimas.

Neišardomųjų jungčių ir prie šių jungčių esančių sričių paviršiuose arba viduje neturi būti defektų, mažinančių įrenginio saugą.

Neišardomųjų jungčių savybės privalo atitikti mažiausius reikalavimus, taikomus sujungtinoms medžiagoms, jeigu atliekant projektinius skaičiavimus nėra atsižvelgiama į kitas atitinkamų savybių vertes.

Sudedamųjų dalių, kurios turi įtakos tam, kaip įrenginys išlaiko slėgį, ir dalių, kurios tiesiogiai montuojamos prie nurodytų sudedamųjų dalių, neišardomąjį sujungimą slėginiame įrenginyje privalo atlikti nustatyta tvarka reikiamos kvalifikacijos darbuotojai.

Kalbant apie II, III ir IV kategorijos slėginius įrenginius, veikimo procedūras ir darbuotojus privalo patvirtinti kompetentinga trečioji šalis, kuri gamintojo pageidavimu gali būti:

- paskelbtoji (notifikuota) įstaiga;
- trečiosios šalies įstaiga, pripažinta valstybės 12 straipsnyje numatyta tvarka.

Norėdama tai patvirtinti, trečioji šalis privalo atlikti tikrinimus ir bandymus, kurie yra aprašyti atitinkamuose darniuosiuose standartuose, ar lygiaverčius bandymus ir tikrinimus arba privalo pasirūpinti, kad jie būtų atlikti.

3.1.3. Neardomieji bandymai.

Slėginiame įrenginyje esančių neišardomųjų jungčių neardomuosius bandymus turi atlikti reikiamos kvalifikacijos darbuotojai. Atliekant III ir IV kategorijos slėginių įrenginių bandymus, darbuotojus turi tvirtinti pagal 12 straipsnio nuostatas valstybės pripažinta trečiosios šalies įstaiga.

3.1.4. Terminis apdorojimas.

Jeigu yra pavojus, kad gamybos proceso metu medžiagos ypatybės gali pakisti taip, kad sumažėtų slėginio įrenginio saugumas, reikiamoje gamybos proceso stadijoje privalo būti atliekamas tinkamas terminis apdorojimas.

3.1.5. Atsekamumas.

Privalo būti nustatomos ir vykdomos tinkamos procedūros, kad naudojant reikiamas priemones, kai medžiaga gaunama, naudojama gamybai ir iki tol, kol bus atliekamas baigiamasis pagaminto slėginio įrenginio bandymas, būtų galima identifikuoti medžiagą, iš kurios gaminamos slėginio įrenginio sudedamosios dalys, turinčios įtakos slėginio įrenginio gebėjimui išlaikyti slėgį.

3.2. Baigiamasis įvertinimas.

Slėginiams įrenginiams turi būti taikoma toliau aprašyta baigiamojo įvertinimo procedūra.

3.2.1. Baigiamasis patikrinimas.

Slėginiam įrenginiui privalo būti taikoma baigiamojo patikrinimo procedūra, kurią atliekant slėginis įrenginys yra apžiūrimas ir patikrinami pateikti slėginio įrenginio dokumentai siekiant nustatyti, ar slėginis įrenginys atitinka šio Reglamento reikalavimus. Galima atsižvelgti į gamybos metu atliktą bandymą. Jeigu to reikia dėl priežasčių, susijusių su sauga, baigiamasis įrenginio bet kurios dalies patikrinimas privalo būti atliekamas iš išorės arba iš vidaus, jeigu reikia, gamybos proceso metu (pvz., jeigu apžiūrėti per baigiamąjį patikrinimą jau nebus galimybės).

3.2.2. Atsparumo bandymas.

Atliekant baigiamąjį slėginio įrenginio patikrinimą reikia atlikti bandymą, kuriuo nustatomas gebėjimas išlaikyti slėgį ir kuris paprastai būna bandymas hidrostatiniu slėgiu. Atliekant šį bandymą naudojamas, jeigu reikia, slėgis, kuris yra bent jau ne mažesnis nei 7 skyriaus 7.4 punkte nurodyta slėgio vertė.

Serijiniu būdu gaminamiems I kategorijos slėginiams įrenginiams tikrinti šis bandymas gali būti atliekamas remiantis statistikos principais.

Jeigu bandymas hidrostatiniu slėgiu yra pavojingas arba netikslingas, gali būti atliekami kiti pripažinti bandymai. Prieš atliekant tuos kitus bandymus, bet ne bandymą slėgiu, yra taikomos papildomos priemonės, tokios kaip neardomieji ar kiti lygiaverčiai bandymai.

3.2.3. Saugos įtaisų patikrinimas.

Atliekant baigiamąjį agregatų tikrinimą reikia atlikti ir saugos įtaisų patikrinimą, kurio tikslas yra išsiaiškinti, ar visiškai laikomasi 2 skyriaus 2.10 punkte išdėstytų reikalavimų.

3.3. Žymėjimas ir etiketės turinys.

Be 14 straipsnyje nurodyto CE žymėjimo, turi būti pateikiama ši informacija:

a) visų tipų slėginiams įrenginiams:

- gamintojo pavadinimas, adresas arba kitos gamintojo tapatybei nustatyti būtinos priemonės ir, jeigu reikia, Bendrijoje įsisteigusio gamintojo įgaliotojo atstovo pavadinimas ir adresas;

- pagaminimo metai;

– slėginio įrenginio identifikavimas pagal jo pobūdį, t. y. pagal tipą, seriją, arba jo partijos identifikavimą ir serijinį numerį;

– esminės didžiausios/mažiausios leidžiamosios ribos;

b) atsižvelgiant į slėginio įrenginio tipą, informacija, būtina jam saugiai įrengti, veikti arba naudoti ir prireikus aptarnauti ir taip pat periodiškai prižiūrėti:

– slėginio įrenginio tūris V , l ;

– vardinis vamzdyno dydis DN ;

– taikytas bandymo slėgis, *barais*, ir data;

– saugos įtaiso nustatytas slėgis, *barais*;

– slėginio įrenginio našumas, kW ;

– maitinimo šaltinio įtampa, V ;

– numatomas naudojimas;

– užpildymo norma, kg/l ;

– didžiausia užpildytos medžiagos masė, kg ;

– tuščio slėginio įrenginio masė, kg ;

– gaminio grupė;

c) jeigu reikia, prie slėginio įrenginio pritvirtinti įspėjimai, kuriais atkreipiamas dėmesys į netinkamą slėginio įrenginio naudojimo būdą, kurio, atsižvelgiant į esamą patirtį, gali būti imamas.

CE žymėjimas ir privalomoji informacija turi būti pateikiami ant slėginio įrenginio arba stipriai prie jo pritvirtintoje duomenų lentelėje, išskyrus šias išimtis:

– jeigu taikytina, norint išvengti, kad pakartotinai nebūtų pažymimos atskiros dalys, pvz., vamzdyno detalės, kurios bus naudojamos tame pačiame agregate, gali būti remiamasi atitinkamais dokumentais. Ši procedūra taikoma CE žymėjimui ir šiame priede nurodytiems ženklams bei etiketėms;

– jeigu slėginis įrenginys yra pernelyg mažas, pvz., pagalbiniai įtaisai, (b) papunktyje nurodyta informacija gali būti pateikiama etiketėje, kuri pritvirtinama prie tokio slėginio įrenginio;

– gali būti pritvirtinama etiketė arba gali būti naudojamos kitos tinkamos priemonės, kai nurodoma užpildomos medžiagos masė, ir (c) papunktyje išvardyti įspėjimai, jeigu etiketėje įrašyti duomenys išliks įskaitomi atitinkamą laiko tarpą.

3.4. Naudojimo taisyklės.

a) Kai slėginis įrenginys pateikiamas į rinką, su juo privalo būti pateikiami reikiami nurodymai naudotojui, kuriuose išdėstomi visi būtini duomenys dėl saugos, susiję su:

– įrengimu ir atskirų slėginio įrenginio dalių surinkimu;

– pridavimu;

– naudojimu;

– naudotojo aptarnavimu ir tikrinimais.

b) Į taisyklės privalo būti įtraukti duomenys, kurie pagal 3 skyriaus 3.3 punkto nuostatą yra įrašomi etiketėje ir tvirtinami prie slėginio įrenginio, išskyrus identifikavimą pagal serijinį numerį, kartu su taisyklėmis, jeigu reikia, pateikiant techninius dokumentus, brėžinius ir schemas, kad nurodytos taisyklės būtų visiškai suprantamos.

c) Jeigu taikytina, šiose taisyklėse taip pat privalo būti pagal 1 skyriaus 1.3 punkto nuostatą nurodomi pavojai, kurie kyla tuomet, kai įranga naudojama neteisingai, bei pagal 2 skyriaus 2.2.3 punkto nuostatą konkrečios projektavimo ypatybės.

4. MEDŽIAGOS

Slėginiams įrenginiams gaminti naudojamos medžiagos turi būti tinkamos naudoti pagal šią paskirtį per visą naudojimo trukmę, jeigu nenumatyta, kad šios medžiagos bus keičiamos.

Suvirinti ir kitos jungti naudojamos medžiagos, kai jos naudojamos ir pavieniui, ir kartu sandūrose, privalo atitikti tik 4 skyriaus 4.1 punkte, 4.2 (a) papunktyje ir 4.3 punkto 1 pastraipoje išdėstytus atitinkamus reikalavimus.

4.1. Slėginėms dalims gaminti naudojamos medžiagos privalo:

a) turėti tokias savybes, kurios atitiktų visas numatomas veikimo ir bandymų sąlygas, jos privalo būti pakankamai tšios ir patvarios. Jeigu tai taikytina, medžiagų savybės privalo atitikti 7 skyriaus 7.5 punkte išdėstytus reikalavimus. Be to, ypač daug dėmesio reikia skirti medžiagų parinkimui, norint išvengti trapijo suirimo, kai jo galima tikėtis; jeigu dėl konkrečių priežasčių turi būti panaudota trapioji medžiaga, reikia imtis atitinkamų priemonių;

b) būti pakankamai atsparios cheminiam slėginiame įrenginyje esančių tikiųjų medžiagų poveikiui; cheminės ir fizinės medžiagų savybės, būtinos įrenginio veikimo saugai, neturi labai pakisti per nustatytą įrenginio naudojimo laiką;

c) labai nepakisti dėl senėjimo;

d) būti tinkamos numatomiems apdorojimo procesams atlikti;

e) būti parenkamos, kad kartu naudojant skirtingas medžiagas būtų išvengta didelio nepageidaujamo poveikio.

4.2. a) Slėginio įrenginio gamintojas privalo reikiamai apibrėžti dydžius, kurie reikalingi atliekant 2 skyriaus 2.3 punkte nurodytus su projektavimu susijusius apskaičiavimus, pagrindines medžiagų savybes bei pastarųjų atitiktį 4 skyriaus 4.1 punkte nurodytiems reikalavimams.

b) Techniniuose dokumentuose vienu iš toliau išdėstytų būdų gamintojas privalo pateikti informaciją apie atitiktį medžiagų specifikacijai, pateiktai Reglamente:

– naudojamos medžiagos atitinka darniųjų standartų reikalavimus;

– naudojamos medžiagos pagal 6 straipsnio nuostatas turi slėginių įrenginių Europos medžiagų patvirtinimo dokumentą;

– naudojamos medžiagos turi atskirą (konkretų) įvertinimą.

c) III ir IV kategorijos slėginiams įrenginiams atskirą įvertinimą, kaip nurodyta (b) papunkčio trečioje įtraukoje, privalo atlikti paskelbtoji (notifikuota) institucija, atsakanti už slėginių įrenginių atitikties įvertinimo procedūrą.

4.3. Įrenginio gamintojas privalo imtis atitinkamų priemonių, užtikrinančių, kad naudojamos medžiagos atitinka reikalaujamas technines charakteristikas. Ypač svarbu, kad būtų gaunama medžiagų gamintojo dokumentacija, patvirtinanti, jog visos jo pagamintos medžiagos atitinka technines charakteristikas.

Pagrindinių dalių, kurios II, III ir IV kategorijos įrenginiuose patiria slėgio apkrovas, medžiagoms turi būti išduodamas konkretaus gaminio tikrinimo sertifikatas.

Jeigu medžiagų gamintojas taiko atitinkamą kokybės užtikrinimo sistemą, patvirtintą kompetentingos Bendrijoje įsisteigusios įstaigos, ir turi konkretų patvirtinimą medžiagų vertinimui, laikoma, kad gamintojo išduoti sertifikatai patvirtina, jog yra laikomasi atitinkamų šiame skyriuje išdėstytų reikalavimų.

YPATINGIEJI SLĖGINIŲ ĮRENGINIŲ REIKALAVIMAI

Be 1, 2, 3 ir 4 skyriuose išdėstytų reikalavimų, toliau pateikti reikalavimai taikomi 5 ir 6 skyriuose išvardytiems slėginiams įrenginiams.

5. KŪRENAMI ARBA KITAIP ŠILDOMI SLĖGINIAI ĮRENGINIAI, GALINTYS, KAIP NURODYTA 3 STRAIPSNIO 1 DALYJE, PERKAISTI

Šiems slėginiams įrenginiams priskiriami:

– 3 straipsnio 1 dalies 1.2 punkte minėti garo ir karšto vandens generatoriai, tokie kaip kūrenami garo ir karšto vandens katilai, perkaitintuvai ir šildytuvai, katilai utilizatoriai, atliekų deginimo katilai, elektrodiniai arba panardinamų elementų elektra kaitinami katilai, greitviriai bei jų pagalbiniai įtaisai ir, jeigu taikytina, jų maitinimo vandens apdorojimo ir kuro tiekimo sistemos;

– gamybiniais procesams šilumą tiekiantys įrenginiai, tačiau nenaudojami garui ir karštam vandeniui ruošti, kuriems galioja 3 straipsnio 1 dalies 1.1 punkte išvardyti reikalavimai, t. y. cheminiams ir kitiems panašioms procesams naudojami šildytuvai ir slėginiai maisto produktų gamyboje naudojami įrenginiai.

Šie slėginiai įrenginiai privalo būti taip apskaičiuojami, projektuojami ir konstruojami, kad būtų galima išvengti arba sumažinti pavojų, kuris atsiranda tuomet, kai įrenginiui perkaitus labai sumažėja jo gebėjimas išlaikyti slėgį. Jei reikia, ypač privalo būti garantuojama, kad būtų:

- a) numatomos atitinkamos saugos priemonės, ribojančios įrenginio veikimo parametrus, t. y. tiekiamą šilumą, šilumos nuvedimą ir, jeigu taikytina, takijų medžiagų lygį, norint išvengti vietinio ar bendrojo perkaitinimo;
- b) numatomos, jeigu reikia, bandinių paėmimo vietos, leidžiančios įvertinti takijų medžiagų savybes, kad būtų išvengta pavojaus, kurį kelia nuosėdos ir (arba) korozija;
- c) priimtos atitinkamos nuostatos pašalinti pavojui, kurį kelia nuosėdos;
- d) numatytos priemonės, kurios, išjungus įrenginį, leistų saugiai nuvesti liekamąją šilumą;
- e) imamasi priemonių, neleidžiančių kauptis degiems mišiniams, sudarytiems iš degių medžiagų ir oro, arba kad liepsna nebūtų įtraukiama.

6. 3 STRAIPSNIO 1 DALIES 1.3 PUNKTE MINĖTAS VAMZDYNAS

Projektuojant ir konstruojant vamzdyną turi būti garantuojama:

- a) kad per dideli įtempiai, kuriuos sukelia nenumatytas laisvas judėjimas arba per didelės jėgos ir kurie veikia junges, jungtis, silfonus arba lanksčiuosius vamzdžius, reikiamai reguliuojami naudojant atramas, riboklius, ankerius, centravimą (išlyginimą) ir išankstinį įtempimą;
- b) kad jeigu yra galimybė dujinėms takiosioms medžiagoms kondensuotis vamzdynuose, būtų numatytos priemonės iš žemiausių jo vietų nuvesti skystį ir šalinti nuosėdas, norint išvengti žalos, kurią gali padaryti hidraulinis smūgis arba korozija;
- c) kad reikiamai atsižvelgta į galimą žalą, kurią daro turbulencija ir susiformuojantys sūkuriai; kad yra taikomos atitinkamos 2 skyriaus 2.7 punkto nuostatos;
- d) kad reikiamai atsižvelgta į medžiagų nuovargio, kurį sukelia vamzdžius veikianti vibracija, pavojų;
- e) kad jeigu vamzdynuose laikomos I grupės tokiosios medžiagos, numatytos atitinkamos priemonės atjungiamiesiems vamzdžiams, kurie yra tokio dydžio, kad kelia rimtą pavojų, izoliuoti (atskirti);
- f) kad būtų iki minimumo sumažintas pavojus, jog medžiagos bus netyčiom išleistos; atjungimo vietos privalo būti aiškiai pažymėtos ant neardomosios įrenginio dalies detalių, nurodant takiąsias medžiagas, kurios yra slėginiame įrenginyje;
- g) kad požeminių vamzdynų padėtis ir jų trasa yra pažymėti bent techniniuose dokumentuose, norint juos saugiai prižiūrėti, tikrinti arba remontuoti.

7. TAM TIKRIEMS SLĖGINIAMS ĮRENGINIAMS TAIKOMI YPATINGI KIEKYBINIAI REIKALAVIMAI

Šios nuostatos taikomos kaip bendroji taisyklė. Tačiau jeigu šios nuostatos nėra taikomos, įskaitant ir tuos atvejus, kai medžiagos konkrečiai nenurodytos ir kai netaikomi darnieji standartai, gamintojas privalo parodyti, kad siekdamas garantuoti bendrą saugos lygį, jis ėmėsi atitinkamų priemonių.

Šis skyrius yra nedaloma I priedo dalis. Šiame skyriuje pateiktos nuostatos papildo 1–6 skyriuose išdėstytus esminius slėginiams įrenginiams keliamus reikalavimus.

7.1. Leidžiamieji įtempiai.

7.1.1. Simboliai.

$R_{e/t}$, takumo riba, nurodo dydį esant skaičiuotinajai temperatūrai:

- viršutinė takumo riba medžiagos, kuri turi viršutinę ir žemutinę takumo ribas;
- 1,0 % nustatyto stiprumo austenitiniam plienui ir nelegiruotam aliuminiui;
- 0,2 % nustatyto stiprumo kitais atvejais.

$R_{m/20}$ nurodo mažiausią stiprumo ribos vertę esant 20 °C.

$R_{m/t}$ nurodo didžiausią stiprumo ribos vertę esant skaičiuotinajai temperatūrai.

7.1.2. Kai veikia tik statinės apkrovos ir esant temperatūroms, kurias viršijus valkšnumas labai didėja, leidžiamas bendrasis skersinis (tangentinis) įtempis neturi būti didesnis, atsižvelgiant į naudojamą medžiagą, kaip mažiausia iš šių verčių:

- feritiniam plienui, įskaitant normalizuotą (normalizuotas ir valcuotas) plieną ir neįskaitant smulkiagrūdės struktūros plieno bei ypatingai terminiu būdu apdoroto plieno, $2/3 R_{e/t}$ vertės ir $5/12 R_{m/20}$ vertės;

- austenitiniam plienui:

- jeigu, plienui trūkus, santykinis pailgėjimas būna didesnis nei 30%, $2/3 R_{e/t}$ vertės;

- arba antraip, jeigu plienui trūkus, santykinis pailgėjimas būna didesnis nei 35%, $5/6 R_{e/t}$ vertės ir $1/3 R_{m/t}$ vertės;

- nelegiruotam arba mažai legiruotam liejamajam plienui, $10/19 R_{e/t}$ vertės ir $1/3 R_{m/20}$ vertės;

- aliuminiui, $2/3 R_{e/t}$ vertės;

- aliuminio lydiniais, išskyrus greito kietinimo lydinius, $2/3 R_{e/t}$ vertės ir $5/12 R_{m/20}$ vertės.

7.2. Jungčių koeficientai.

Suvirintoms jungtims šis koeficientas negali būti didesnis nei tokios vertės:

- įrenginiams, tikrinamiems ardomaisiais ir neardomaisiais bandymais, kurių rezultatai patvirtina, kad visų jungčių serijose neaptikta jokių didesnių defektų: 1;

- įrenginiams, tikrinamiems atsitiktiniu neardomuoju bandymu: 0,85;

- įrenginiams, netikrinamiems neardomuoju bandymu, bet taikant tik išorinę apžiūrą: 0,7.

Jeigu reikia, taip pat privalo atsižvelgti į įtempio tipą bei technologines ir mechanines jungties savybes.

7.3. Slėgį ribojantys įtaisai, ypač slėginiuose induose.

2 skyriaus 2.11.2 punkte nurodytas trumpalaikis slėgio padidėjimas neturi viršyti 10 proc. didžiausio leidžiamojo slėgio.

7.4. Bandymas hidrostatiiniu slėgiu.

Atliekant bandymą hidrostatiiniu slėgiu, 3 skyriaus 3.2.2 punkte nurodytas slėgis slėginiams indams neturi būti mažesnis:

- už slėgį, atitinkantį didžiausią apkrovą, galinčią veikti slėginį įrenginį, kai jis bus naudojamas, atsižvelgiant į didžiausią leidžiamąjį įrenginiui slėgį ir didžiausią leidžiamąją temperatūrą, padaugintą iš koeficiento 1,25, arba

- už didžiausią leidžiamąjį slėgį, padaugintą iš koeficiento 1,43, kuris iš abiejų koeficientų yra didesnis.

7.5. Medžiagų charakteristikos.

Jeigu nereikalaujama kitų parametrų pagal kitus kriterijus, į kuriuos privalo būti atsižvelgiama, plienas laikomas pakankamai plastišku, jei jis atitinka 4 skyriaus 4.1(a) papunktyje išdėstytus reikalavimus, kai pagal įprastą procedūrą atliekant pagal ISO reikalavimus paruošto bandinio tempimo bandymą esant temperatūrai ne didesnei kaip 20°C , tačiau ne didesnei kaip mažiausia nustatyta veikimo temperatūra, santykinis plieno pailgėjimas trūkus ne mažesnis kaip 14 proc., o plieno suirimo lenkiant energija ne mažesnė kaip 27 J.

ATITIKTIES ĮVERTINIMO LENTELĖS

1. Nuorodos lentelėse į modulių kategorijas yra šios:

I = A modulis

II = A 1, D 1, E 1 moduliai

III = B 1 + D, B 1 + F, B + E, B + C 1, H moduliai

IV = B + D, B + F, G, H 1 moduliai

2. 2 straipsnio 1 dalies 1.3 punkte apibrėžti ir 3 straipsnio 1 dalies 1.4 punkte minėti pagalbiniai saugos įtaisai priskiriami IV kategorijai. Tačiau kaip išimtis pagalbiniai saugos įtaisai, pagaminti specifiniams įrenginiams, gali būti skiriami tai pačiai kategorijai kaip įrenginys, kurį apsaugoti jie skirti.

3. 2 straipsnio 1 dalies 1.4 punkte apibrėžti ir 3 straipsnio 1 dalies 1.4 punkte minėti pagalbiniai slėginiai įtaisai skirstomi atsižvelgiant į:

– didžiausią leidžiamąjį jų slėgį p_s ir

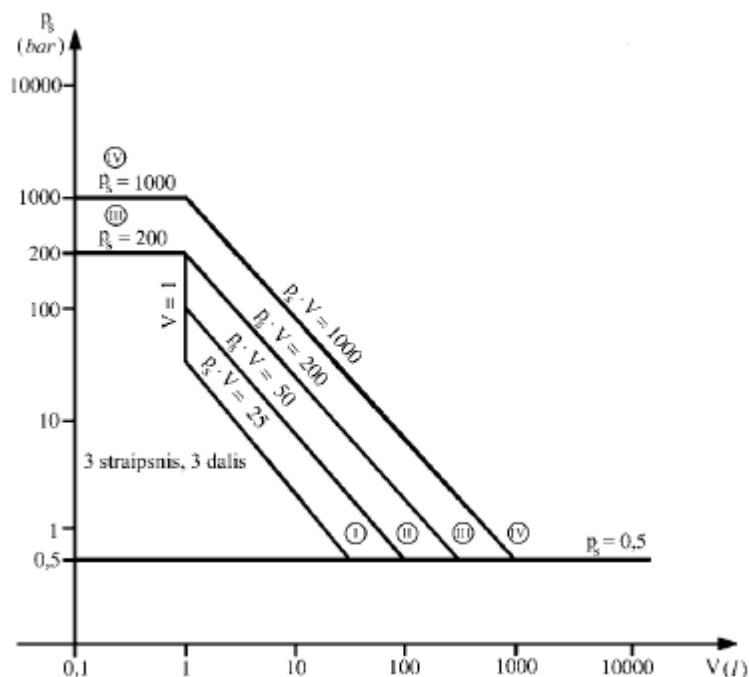
– jų tūrį V arba jų vardinį dydį DN , jeigu tinkama, ir

– takiųjų medžiagų, kurioms šie pagalbiniai slėginiai įtaisai skiriami, grupes, ir

nustatant slėginių indų arba vamzdynų atitikties įvertinimo kategoriją privalo būti naudojamos atitinkamos lentelės.

Jeigu tūris ir vardinis dydis, kaip nurodyta antrojoje įtraukoje, laikomi tinkamais, pagalbiniai slėginiai įtaisai turi būti priskiriami aukščiausiai kategorijai.

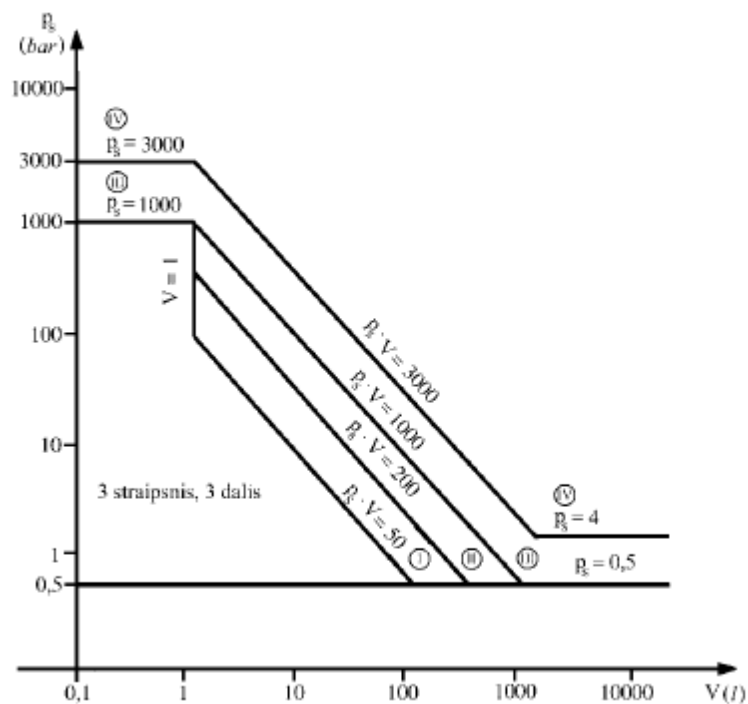
4. Skiriamosios linijos šiose atitikties įvertinimo lentelėse rodo viršutinę kiekvienos kategorijos ribą.



1 lentelė

3 straipsnio 1 dalies 1.1 (a) papunkčio pirmojoje įtraukoje nurodyti slėginiai indai

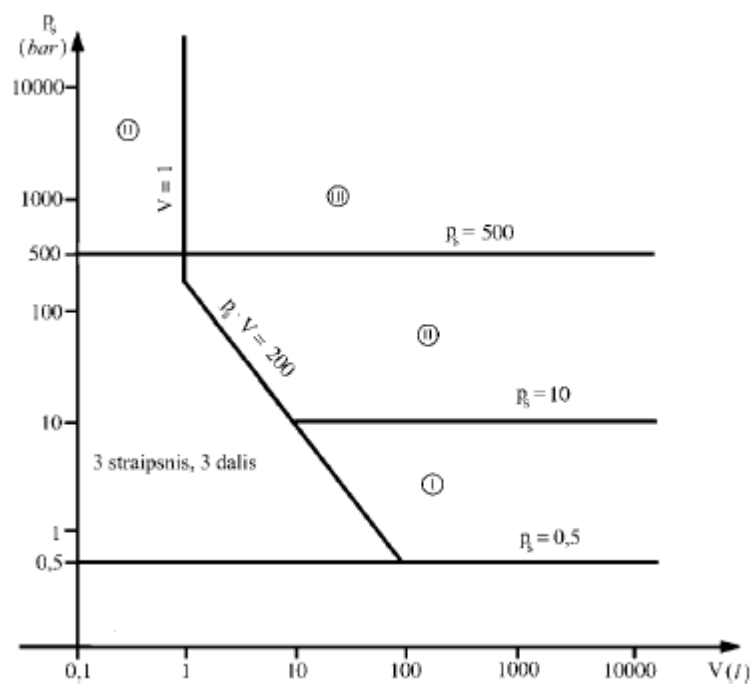
Išimtis: slėginiai indai nestabiliosioms dujoms laikyti, patenkantys pagal 1 lentelės duomenis į I arba II kategorijų ribas, privalo būti skiriami III kategorijai.



2 lentelė

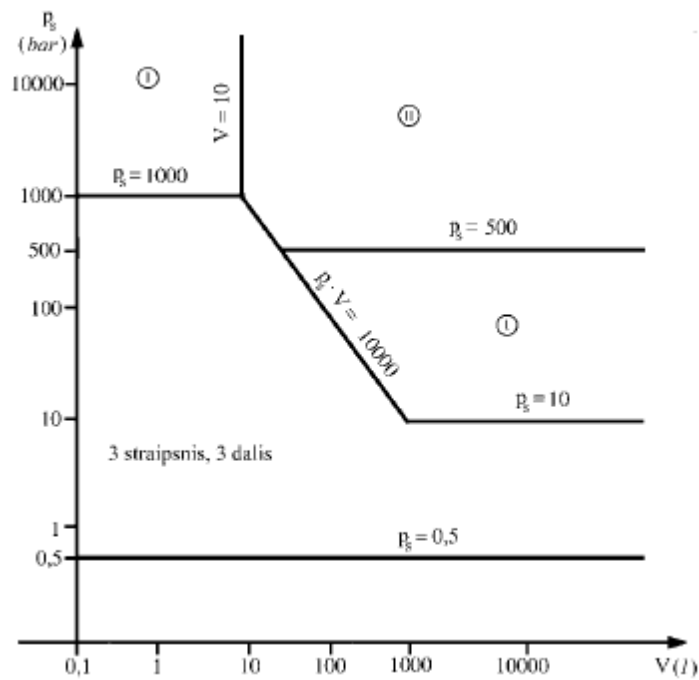
3 straipsnio 1 dalies 1.1 (a) papunkčio antrojoje įtraukoje nurodyti slėginiai indai

Išimtis: nešiojamieji gesintuvai ir kvėpavimo aparatų dujų cilindrai privalo būti skiriami bent III kategorijai.



3 lentelė

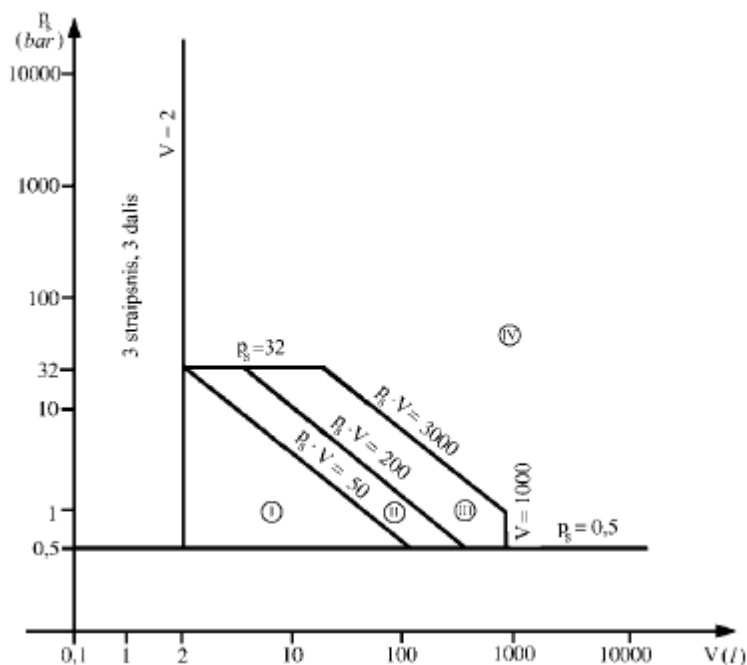
3 straipsnio 1 dalies 1.1 (b) papunkčio pirmojoje įtraukoje nurodyti slėginiai indai



4 lentelė

3 straipsnio 1 dalies 1.1 (b) papunkčio antrojoje įtraukoje nurodyti slėginiai indai

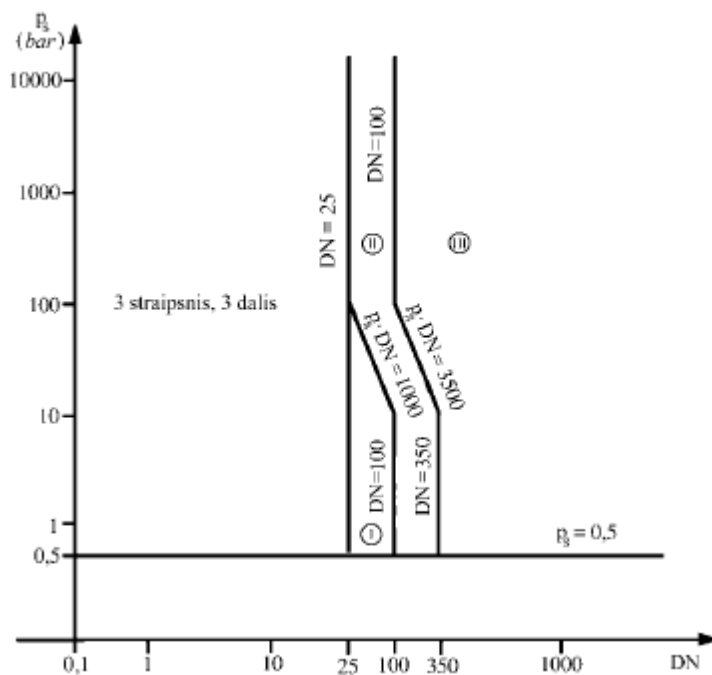
Išimtis: agregatams, naudojamiems karštam vandeniui ruošti, kaip nurodyta 3 straipsnio 2 dalies 2.3 punkte, norint nustatyti, ar jie atitinka I priedo 2 skyriaus 2.10, 2.11 punktuose, 3 skyriaus 3.4 punkte, 5 skyriaus (a) punkte ir 5 skyriaus (d) punkte išdėstytus esminius reikalavimus, privalo būti taikoma arba EB projekto tyrimo procedūra (modulis B 1), arba visa kokybės užtikrinimo procedūra (modulis H).



5 lentelė

3 straipsnio 1 dalies 1.2 punkte nurodyti slėginiai įrenginiai

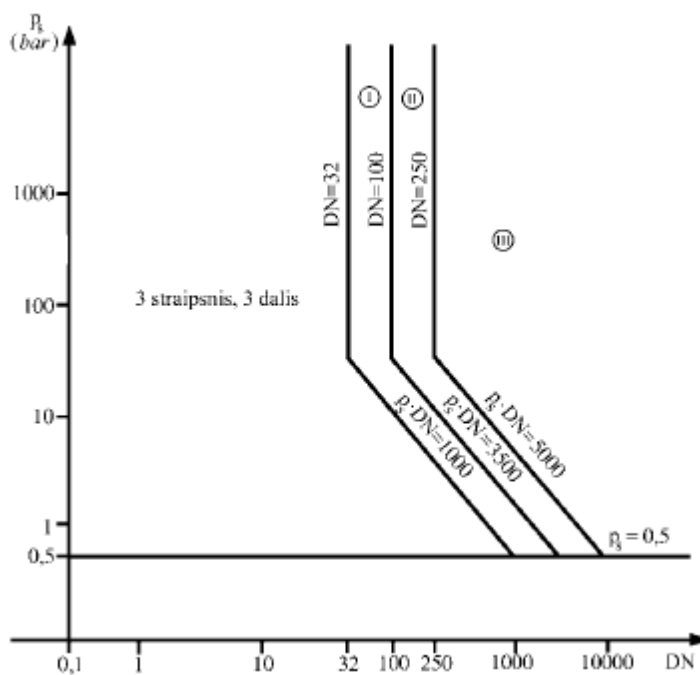
Išimtis: projektuojant greitvinius privalo būti taikoma atitikties įvertinimo procedūra, kuri turi būti lygiavertė bent vienam III kategorijos moduliui.



6 lentelė

3 straipsnio 1 dalies 1.3 (a) papunkčio pirmojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai

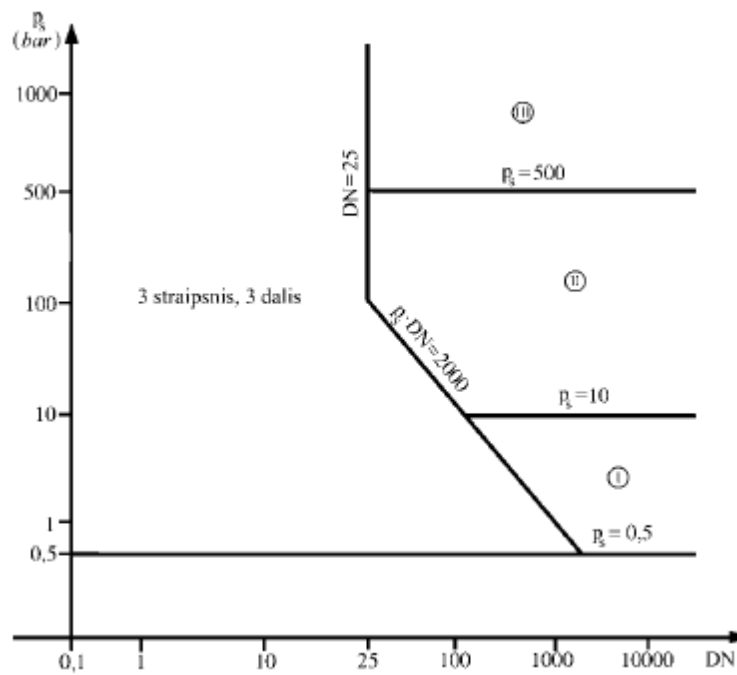
Išimtis: vamzdžiai nestabiliosioms dujoms, patenkantys pagal 6 lentelės duomenis į I arba II kategorijos ribas, privalo būti priskiriami III kategorijai.



7 lentelė

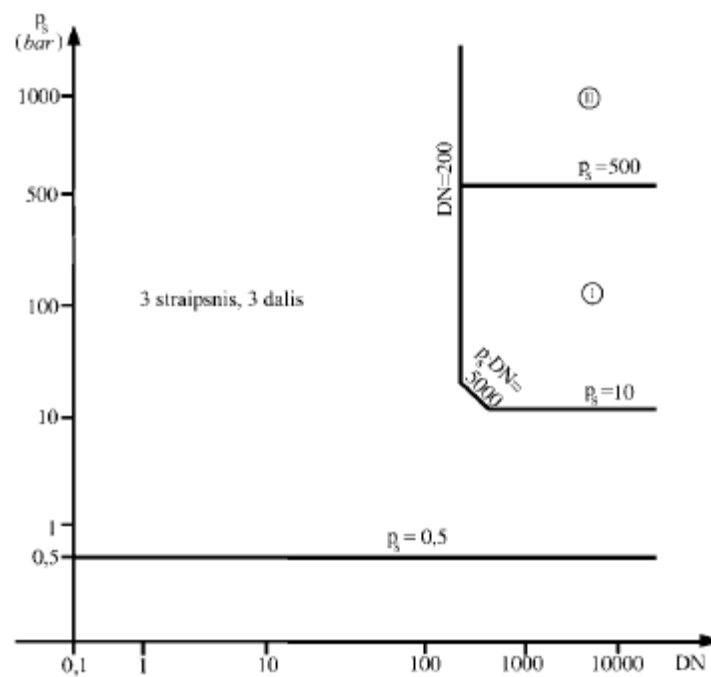
3 straipsnio 1 dalies 1.3 (a) papunkčio antrojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai

Išimtis: visi vamzdžiai, kuriuose tokiosios medžiagos laikomos didesnėje nei 350 °C temperatūroje ir kurie pagal 7 lentelės duomenis patenka į II kategorijos ribas, turi būti skiriami III kategorijai.



8 lentelė

3 straipsnio 1 dalies 1.3 (b) papunkčio pirmojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai



9 lentelė

3 straipsnio 1 dalies 1.3 (b) papunkčio antrojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai

ATITIKTIES ĮVERTINIMO PROCEDŪROS

Įpareigojimai šio priedo nuostatose dėl slėginių įrenginių taip pat taikomi agregatams.

A modulis (vidinė gaminių kontrolė)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kuria gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas, vykdamas 2 punkte išdėstytus įsipareigojimus, garantuoja ir pareiškia, kad slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją.

2. Gamintojas privalo parengti 3 punkte išvardytus techninius dokumentus, gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas šiuos dokumentus turi saugoti 10 metų nuo paskutinio slėginio įrenginio pagaminimo datos ir pateikti kompetentingoms įstaigoms patikrinti.

Jeigu ir gamintojas, ir gamintojo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigę Bendrijoje, įsipareigojimas saugoti turimus techninius dokumentus tenka asmeniui, kuris slėginius įrenginius pateikia į Bendrijos rinką.

3. Ar slėginis įrenginys atitinka jam taikomo Reglamento reikalavimus, turi būti įmanoma įvertinti iš techninių dokumentų. Techniniuose dokumentuose, atsižvelgiant į tai, kiek šie duomenys yra svarbūs atliekant nurodytą įvertinimą, privalo būti pateikiami slėginio įrenginio projektavimo, gaminimo ir veikimo duomenys. Juose turi būti:

- bendrasis slėginio įrenginio aprašymas;
- įrenginio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos;
- aprašymai ir paaiškinimai, kurie reikalingi slėginio įrenginio brėžiniams ir schemoms bei jo veikimui suprasti;
- 9 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie buvo priimti, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi, kad būtų laikomasi esminių Reglamento reikalavimų, aprašymas;
- projekto skaičiavimų ir atliktų tikrinimų rezultatai;
- bandymų protokolai.

4. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas su techniniais dokumentais privalo saugoti atitikties deklaracijos kopiją.

5. Gamintojas privalo imtis visų reikiamų priemonių, kurios gamybos metu būtinos garantuoti, kad pagamintas slėginis įrenginys atitiktų 2 punkte nurodytus techninius dokumentus ir slėginiam įrenginiui taikomus Reglamento reikalavimus.

A 1 modulis (vidinis gamybos tikrinimas ir baigiamojo įvertinimo kontrolė)

Be A modulyje pateiktų reikalavimų, taikomos šios nuostatos.

Baigiamąjį įvertinimą privalo atlikti gamintojas, gamintojo pasirinkta paskelbtoji (notifikuota) įstaiga, rengdama netikėtus apsilankymus, kontroliuoja šios procedūros vykdymą.

Per tokius apsilankymus paskelbtoji įstaiga privalo:

– nustatyti, ar gamintojas pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.2 punkto nuostatas iš tikrųjų atlieka baigiamąjį įvertinimą;

– iš gamybos patalpų arba iš sandėlių paimti įvertinimui slėginių įrenginių pavyzdžius. Paskelbtoji įstaiga nutaria, kiek slėginio įrenginio gaminių reikėtų patikrinti ir ar būtina atlikti arba pareikalauti, kad kas nors atliktų, visą ar dalinį baigiamąjį slėginio įrenginio pavyzdžių įvertinimą.

Jeigu vienas arba daugiau slėginio įrenginio gaminių neatitinka reikalavimų, paskelbtoji įstaiga privalo imtis atitinkamų priemonių.

Paskelbtosios įstaigos atsakomybe gamintojas kiekvieną slėginio įrenginio gaminį pažymi paskelbtosios įstaigos skiriamuoju numeriu.

B modulis (EB tipo tyrimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kurią atlikdama paskelbtoji įstaiga įvertina ir patvirtina, kad tipiškas produkcijos pavyzdys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, dalis.

2. Paraišką EB tipo tyrimui atlikti gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas įteikia kuriai nors vienai pasirinktai paskelbtajai įstaigai.

Į paraišką privalo būti įtraukta:

– gamintojo pavadinimas bei adresas ir, jeigu paraišką įteikia gamintojo įgaliotasis atstovas, atstovo pavadinimas bei adresas;

– raštiškas pareiškimas, kad ta pati paraiška neįteikta kitai paskelbtajai įstaigai;

– 3 punkte išvardyti techniniai dokumentai.

Paraiškos pateikėjas paskelbtajai įstaigai privalo pateikti numatomo slėginio įrenginio tipišką pavyzdį (toliau – tipas). Jeigu to reikalauja bandymų programa, paskelbtoji įstaiga gali prašyti, kad būtų pateikta daugiau įrenginio pavyzdžių.

Pateiktas įrenginio tipas gali atstoti kelias slėginio įrenginio modifikacijas, jeigu dėl kai kurių jų skirtumų įrenginys nėra mažiau saugus.

3. Ar slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, turi būti įmanoma įvertinti iš techninių dokumentų. Juose, atsižvelgiant į tai, kiek duomenys svarbūs atliekant aukščiau nurodytą įvertinimą, privalo būti pateikti slėginio įrenginio projektavimo, gaminimo ir jo veikimo duomenys. Tarp jų turi būti:

– bendrasis įrenginio tipo aprašymas;

– įrenginio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos;

– aprašymai ir paaiškinimai, kurie reikalingi slėginio įrenginio brėžiniams ir schemoms bei jo veikimui suprasti;

– 9 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi, buvo priimti, kad būtų laikomasi esminių Reglamento reikalavimų, aprašymas;

– projekto skaičiavimų ir atliktų tikrinimų rezultatai;

– bandymų protokolai;

– duomenys apie bandymus, kurie numatyti atlikti gaminant įrenginį;

– duomenys apie darbuotojų kvalifikaciją arba patvirtinimus, kurių reikalaujama pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas.

4. Paskelbtoji įstaiga privalo:

4.1. Išnagrinėti techninius dokumentus, patikrinti, ar įrenginio tipas pagamintas pagal techninius dokumentus, ir nustatyti įrenginio sudedamąsias dalis, suprojektuotas laikantis atitinkamų 9 straipsnyje nurodytų standartų, bei nustatyti tas sudedamąsias dalis, kurios suprojektuotos ne pagal pastarųjų standartų nuostatas.

Paskelbtoji įstaiga ypač privalo:

– išnagrinėti techninius dokumentus, atsižvelgdama į projektą ir gamybos procesą;

– įvertinti naudojamus medžiagas, jeigu pastarosios neatitinka atitinkamų darniųjų standartų arba medžiagų, naudojamų slėginiame įrenginyje, patvirtinimo Europoje nuostatų, ir patikrinti medžiagų gamintojo pagal 1 priedo 4 skyriaus 4.3 punkto nuostatas išduotą sertifikatą;

– patvirtinti slėginio įrenginio neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras arba patikrinti, ar šios procedūros buvo anksčiau patvirtintos pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkto nuostatas;

– patikrinti, ar darbuotojai, atliekantys slėginio įrenginio neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras ir neardomuosius bandymus, yra kvalifikuoti arba patvirtinti pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 arba 3.1.3 punktų nuostatas.

4.2. Atlikti arba pasirūpinti, kad būtų atlikti atitinkami tyrimai bei reikalingi bandymai norint išsiaiškinti, ar gamintojo priimti sprendimai atitinka esminius Reglamento reikalavimus, jeigu nebuvo taikomi 9 straipsnyje nurodyti standartai.

4.3. Atlikti arba pasirūpinti, kad būtų atlikti atitinkami tyrimai ir reikalingi bandymai siekiant išsiaiškinti, ar gamintojas buvo nusprendęs taikyti atitinkamus standartus ir ar jis juos iš tikro taikė.

4.4. Su paraiškos pateikėju susitarti dėl vietos, kurioje turėtų būti atliekami tyrimai ir reikalingi bandymai.

5. Jeigu įrenginio tipas atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, paskelbtoji įstaiga paraiškos pateikėjui privalo išduoti EB tipo tyrimo sertifikatą. Į sertifikatą, kuris turėtų galioti 10 metų ir kurio galiojimo laikas turėtų būti pratęsiamas, reikia įrašyti gamintojo pavadinimą ir adresą, tyrimo išvadas, jų galiojimo sąlygas ir privalomus duomenis, kurie yra reikalingi patvirtintajam tipui identifikuoti.

Techninių dokumentų atitinkamų dalių sąrašas turi būti pridedamas prie sertifikato ir šio sąrašo kopiją privalo turėti paskelbtoji įstaiga.

Jeigu paskelbtoji įstaiga atsisako išduoti EB tipo tyrimo sertifikatą gamintojui arba jo įgaliotajam Bendrijoje įsisteigusiam atstovui, tokia paskelbtoji įstaiga privalo nurodyti išsamias priežastis, kuriomis jos atsisakymas grindžiamas. Privalo būti priimta nuostata dėl apeliacinio skundo įteikimo tvarkos.

6. Paraiškos pateikėjas privalo pranešti paskelbtajai įstaigai, turinčiai su EB tipo tyrimo sertifikatu susijusius techninius dokumentus, apie visus patvirtintame slėginiame įrenginyje padarytus pakeitimus; šie pakeitimai turi būti iš naujo patvirtinami, jeigu juos padarius slėginis įrenginys galėtų būti laikomas neatitinkančiu esminių reikalavimų arba neatitinkančiu nustatytų sąlygų, kuriomis slėginis įrenginys privalo būti naudojamas. Šis papildomas patvirtinimas yra išduodamas kaip priedas prie pirminio EB tipo tyrimo sertifikato.

7. Kiekviena paskelbtoji įstaiga privalo perduoti valstybėms narėms atitinkamą informaciją apie EB tipo tyrimo sertifikatus, kuriuos ji paskelbė netekusiais galios, ir, jeigu prašoma, apie sertifikatus, kuriuos minėta įstaiga yra išdavusi.

Kiekviena paskelbtoji įstaiga taip pat privalo perduoti kitoms paskelbtosioms įstaigoms atitinkamą informaciją apie EB tipo tyrimo sertifikatus, kuriuos ji yra paskelbusi netekusiais galios arba kuriuos ji atsisakė išduoti.

8. Kitos paskelbtosios įstaigos gali gauti EB tipo tyrimo sertifikatų kopijas ir(arba) jų priedus. Sertifikatų priedėliai turi būti prieinami kitoms paskelbtosioms įstaigoms.

9. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo saugoti EB tipo tyrimo sertifikatus ir jų priedus kartu su techniniais dokumentais 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminy.

Jeigu gamintojas ir jo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigę Bendrijoje, įsipareigojimas saugoti techninius dokumentus tenka asmeniui, kuris gaminį pateikia į Bendrijos rinką.

B 1 modulis (EB projekto tyrimas)

1. Šiame modulyje aprašoma ta procedūros dalis, kai paskelbtoji įstaiga nustato ir patvirtina, kad slėginio įrenginio projektas atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus.

1 priedo 2 skyriaus 2.4 punkte numatytas eksperimentinio projektavimo metodas negali būti naudojamas šiame modulyje.

2. Paraišką atlikti EB projekto tyrimą gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas įteikia kuriai nors vienai pasirinktai paskelbtajai įstaigai.

Į paraišką privalo būti įtraukta:

- gamintojo pavadinimas bei adresas ir, jeigu paraišką įteikia gamintojo įgaliotasis atstovas, atstovo pavadinimas bei adresas;
- raštiškas pareiškimas, kad ta pati paraiška neįteikta kitai paskelbtajai įstaigai;
- 3 punkte išvardyti techniniai dokumentai.

Į paraišką gali būti įtraukiama keletas slėginio įrenginio modifikacijų, jeigu dėl skirtumų, būdingų kiekvienai jų, nemažėja įrenginio saugos lygis.

3. Ar slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, turi būti įmanoma įvertinti iš techninių dokumentų. Techniniuose dokumentuose, atsižvelgiant į tai, kiek šie duomenys svarbūs atliekant nurodytą įvertinimą, privalo būti pateikiami slėginio įrenginio projektavimo, gaminimo ir veikimo duomenys. Juose turi būti:

- bendrasis įrenginio tipo aprašymas;
- įrenginio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos;
- aprašymai ir paaiškinimai, padedantys suprasti slėginio įrenginio brėžinius ir schemas bei jo veikimą;
- 9 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi, buvo priimti, kad būtų laikomasi esminių Reglamento reikalavimų, aprašymas;
- reikalingi papildomi įrodymai, kad projektuojant buvo priimti reikalavimus atitinkantys sprendimai, ypač tuomet, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai buvo taikyti tik iš dalies; į šiuos papildomus įrodymus privalo būti įtraukti atitinkamos gamintojo laboratorijos arba gamintojo vardu atliktų bandymų rezultatai;
- projekto skaičiavimų ir atliktų tyrimų rezultatai ir t. t.;
- duomenys apie darbuotojų kvalifikaciją arba patvirtinimus, kurie reikalaujami pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas.

4. Paskelbtoji įstaiga privalo:

4.1. Išnagrinėti techninius dokumentus ir įvardyti įrenginio sudedamąsias dalis, kurias projektuojant buvo laikomasi atitinkamų 9 straipsnyje nurodytų standartų nuostatų, bei įvardyti tas sudedamąsias dalis, kurias projektuojant atitinkamų standartų nuostatų nebuvo laikytasi.

Paskelbtoji įstaiga ypač privalo:

- įvertinti naudojamas medžiagas, neatitinkančias reikalingų darniųjų standartų arba slėginiame įrenginyje naudojamų Europos medžiagų patvirtinimo nuostatų;
- patvirtinti slėginio įrenginio neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras arba patikrinti, ar šios procedūros anksčiau buvo patvirtintos pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkto nuostatas;
- patikrinti, ar darbuotojai, atliekantys slėginės įrangos neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras ir neardomuosius bandymus, yra kvalifikuoti arba patvirtinti pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas.

4.2. Atlikti atitinkamus tyrimus, norint išsiaiškinti, ar gamintojo priimti sprendimai atitinka esminius Reglamento reikalavimus, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi.

4.3. Atlikti atitinkamus tyrimus, norint išsiaiškinti, ar gamintojas, nusprendęs taikyti atitinkamus standartus, juos iš tikrųjų taikė.

5. Jeigu projektas atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, paskelbtoji įstaiga paraiškos pateikėjui privalo išduoti EB projekto tyrimo sertifikatą. Į sertifikatą privaloma įrašyti paraiškos pateikėjo pavadinimą ir adresą, tyrimo išvadas, jų galiojimo sąlygas ir privalomus duomenis, reikalingus patvirtintam projektui identifikuoti.

Atitinkamų techninių dokumentų dalių sąrašas turi būti pridedamas prie sertifikato, ir paskelbtoji įstaiga privalo saugoti šio sąrašo kopiją.

Jeigu paskelbtoji įstaiga atsisako išduoti EB projekto tyrimo sertifikatą gamintojui arba jo įgaliotajam Bendrijoje įsisteigusiam atstovui, ji privalo nurodyti išsamias priežastis, dėl kurių atsisakoma išduoti tokį sertifikatą. Privalo būti priimta nuostata dėl apeliacinio skundo įteikimo procedūros.

6. Paraiškos pateikėjas privalo pranešti paskelbtajai įstaigai, saugančiai su EB projekto tyrimo sertifikatu susijusius techninius dokumentus, apie visus pakeitimus, kurie daromi patvirtintame projekte; šie pakeitimai turi būti iš naujo patvirtinami, jeigu juos padarius slėginis įrenginys galėtų būti laikomas neatitinkančiu esminių reikalavimų arba neatitinkančiu nustatytų

sąlygų, kuriomis slėginis įrenginys privalo būti naudojamas. Šis papildomas patvirtinimas turi būti išduodamas kaip priedas prie pirminio EB projekto tyrimo sertifikato.

7. Kiekviena paskelbtoji įstaiga privalo perduoti atitinkamą informaciją valstybėms narėms apie EB projekto tyrimo sertifikatus, kuriuos ji paskelbė netekusiais galios, ir, jeigu prašoma, apie sertifikatus, kuriuos paskelbtoji įstaiga yra išdavusi.

Kiekviena paskelbtoji įstaiga kitoms paskelbtosioms įstaigoms taip pat privalo perduoti atitinkamą informaciją apie EB projekto tyrimo sertifikatus, kuriuos ji yra paskelbusi netekusiais galios, arba apie sertifikatus, kuriuos ji atsisakė išduoti.

8. Kitos paskelbtosios įstaigos, pateikusios prašymą, gali gauti atitinkamą informaciją apie:

- išduotus EB projekto tyrimo sertifikatus ir šių sertifikatų priedus;
- EB projekto tyrimo sertifikatus ir šių sertifikatų priedus, kurie paskelbti netekusiais galios.

9. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas 3 punkte minėtus su EB projekto tyrimo sertifikatais ir jų priedais susijusius techninius dokumentus privalo saugoti 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminys.

Jeigu gamintojas ir gamintojo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigę Bendrijoje, įsipareigojimas saugoti techninius dokumentus tenka asmeniui, kuris gaminį pateikia į Bendrijos rinką.

C 1 modulis (atitiktis tipui)

1. Šiame modulyje aprašoma ta procedūros dalis, kai gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas garantuoja ir pareiškia, kad slėginis įrenginys atitinka įrenginio tipą, aprašytą EB tipo tyrimo sertifikate, ir atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją.

2. Gamintojas privalo imtis visų reikiamų priemonių, kurios gamybos metu būtinos garantuoti, kad pagamintas slėginis įrenginys atitiktų įrenginio tipą, aprašytą EB tipo tyrimo sertifikate, ir slėginiam įrenginiui taikomus Reglamento reikalavimus.

3. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas atitikties deklaracijos kopiją privalo saugoti 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminys.

Jeigu gamintojas ir gamintojo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigę Bendrijoje, įsipareigojimas saugoti techninius dokumentus tenka asmeniui, kuris gaminį pateikia į Bendrijos rinką.

4. Baigiamąjį įvertinimą privalo kontroliuoti gamintojo pasirinkta paskelbtoji įstaiga, rengdama netikėtus apsilankymus.

Per surengtus netikėtus apsilankymus paskelbtoji įstaiga privalo:

– nustatyti, ar gamintojas pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.2 punkto nuostatą iš tikrųjų atlieka baigiamąjį įvertinimą;

– iš gamybos patalpų arba iš sandėlių paimti įvertinimui slėginio įrenginio pavyzdžius. Paskelbtoji įstaiga nutaria, kiek įrenginio gaminių reikėtų patikrinti, ar būtina atlikti arba pareikalauti, kad kas nors atliktų visą ar dalinį baigiamąjį slėginio įrenginio pavyzdžių įvertinimą.

Jeigu vienas arba daugiau slėginio įrenginio gaminių neatitinka reikalavimų, paskelbtoji įstaiga privalo imtis atitinkamų priemonių.

Paskelbtosios įstaigos atsakomybe gamintojas kiekvieną slėginio įrenginio gaminį turi pažymėti paskelbtosios įstaigos skiriamuoju numeriu.

D modulis (gamybos kokybės užtikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 2 punkte išdėstytus įsipareigojimus garantuoja ir pareiškia, kad slėginis įrenginys atitinka įrenginio tipą, aprašytą EB tipo tyrimo sertifikate arba EB projekto tyrimo sertifikate, ir atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją. Kaip nurodyta 4

poskyryje, po CE žymėjimo turi būti paskelbtosios įstaigos, atsakingos už priežiūrą, skiriamasis numeris.

2. Gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės sistemą gamindamas, vykdydamas baigiamąjį įvertinimą ir bandymus, kaip nurodyta 3 poskyryje, ir jam turi būti taikoma 4 poskyryje nurodyta priežiūra.

3. Kokybės sistema

3.1. Gamintojas privalo pasirinktai paskelbtajai įstaigai įteikti paraišką jo taikomai kokybės sistemai įvertinti.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie aptariamąjį įrenginį;
- dokumentai apie aptariamąją kokybės sistemą;
- patvirtinto tipo techniniai dokumentai ir EB tipo tyrimo sertifikato arba EB projekto tyrimo sertifikato kopija.

3.2. Kokybės sistema privalo garantuoti, kad slėginis įrenginys atitinka EB tipo tyrimo sertifikate arba EB projekto tyrimo sertifikate aprašytą tipą ir įrenginiui taikomus Reglamento reikalavimus.

Visus kokybės sistemos elementus, reikalavimus ir nuostatas, kurių įsipareigoja laikytis gamintojas, privaloma sistemingai ir pagal eilę įforminti dokumentais, nurodytas priemones, procedūras ir instrukcijas pateikti raštu. Šie kokybės sistemos dokumentai privalo visapusiškai atspindėti kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Dokumentuose turi būti tinkamai aprašyta:

- kokybės tikslai ir organizacinė struktūra, administracijos įsipareigojimai ir įgaliojimai dėl slėginių įrenginių kokybės;
- gamybos technologijų, kokybės kontrolės ir kokybės garantavimo būdai, taikomi procesai ir nuolatinės priemonės, ypač procedūros, kurios yra taikomos neišardomai jungiant įrenginių sudedamąsias dalis ir yra patvirtintos pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas;
- tyrimai ir bandymai, kurie buvo atlikti prieš gaminant, gaminant ir pagaminus įrenginį, bei kaip dažnai jie bus atliekami;
- tokie kokybės duomenų įrašai kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir ypač to personalo, kuris jungia sudedamąsias įrenginio dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas;
- priemonės, kuriomis kontroliuojama, ar pasiekiamas reikalaujama kokybė ir ar veiksmingai funkcionuoja kokybės sistema.

3.3. Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti kokybės sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka šio poskyrio 3.2 punkte išdėstytus reikalavimus. Tos kokybės sistemos sudedamosios dalys, kurios atitinka darniuosius standartus, yra laikomos atitinkančiomis šio poskyrio 3.2 punkte minėtus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turįs patirties įvertinant nurodytosios slėginio įrenginio gaminimo technologiją. Atliekant įvertinimo procedūrą, privalu apsilankyti gamintojo patalpose.

Sprendimą reikia pranešti gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tyrimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo. Privalo būti priimta nuostata dėl apeliacinio skundo pateikimo.

3.4. Gamintojas privalo pasižadėti, kad vykdys įsipareigojimus, susijusius su patvirtinta kokybės sistema, ir garantuoti, kad ši sistema bus taikoma tinkamai ir veiksmingai.

Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo pranešti kokybės sistemą patvirtinusiai paskelbtajai įstaigai apie bet kokius numatomus kokybės sistemos keitimus.

Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti siūlomus pakeitimus ir nuspręsti, ar kokybės sistema tebeatitinka šio poskyrio 3.2 punkte nurodytus reikalavimus ir ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

Paskelbtoji įstaiga savo sprendimą turi pranešti gamintojui. Į pranešimą turi būti įrašytos tyrimo išvados ir motyvuotas sprendimas dėl įvertinimo.

4. Paskelbtosios įstaigos vykdoma priežiūra

4.1. Priežiūros tikslas yra garantuoti, kad gamintojas tinkamai laikosi patvirtintos kokybės sistemos numatytų įpareigojimų.

4.2. Gamintojas privalo leisti paskelbtajai įstaigai patekti į vietas, kuriose vyksta gamyba, kontrolė, bandymas ir kuriose laikomi gaminiai, ir pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

- kokybės sistemos dokumentus;
- kokybės duomenų įrašus, kaip patikrinimo ataskaitų ir bandymų duomenis, kalibravimo duomenis, ataskaitas apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir t. t.

4.3. Siekdama užtikrinti, kad gamintojas palaiko ir taiko kokybės sistemą, paskelbtoji įstaiga privalo reguliariai tikrinti ir pateikti gamintojui ataskaitą apie tikrinimą. Reguliarūs patikrinimai privalomi taip dažnai, kad pakartotinis įvertinimas būtų atliktas po trejų metų.

4.4. Be to, paskelbtoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir koku dažniu juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kuria remiasi paskelbtoji įstaiga. Remiantis kontrolės sistema, ypač privalu atsižvelgti į šiuos veiksniai:

- įrenginių kategoriją;
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus;
- poreikį imtis drausminančių veiksmų;
- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu;
- svarbias gamybos organizavimo, gamybos politikos arba gamybos technologijos permainas.

Per tokius apsilankymus paskelbtoji įstaiga, prireikus norėdama patikrinti, ar tinkamai funkcionuoja kokybės sistema, gali atlikti bandymus arba pasirūpinti, kad jie būtų atlikti. Paskelbtoji įstaiga apie apsilankymą gamintojui privalo pateikti ataskaitą ir, jeigu buvo atliktas bandymas, ataskaitą apie bandymą.

5. 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminy, gamintojas privalo turėti ir, kompetentingoms įstaigoms paprašius, pateikti:

- 3 poskyrio 3.1 punkto antroje įtraukoje nurodytus dokumentus;
- 3 poskyrio 3.4 punkto antroje įtraukoje pastraipoje nurodytus pakeitimus;
- paskelbtosios įstaigos sprendimus ir pranešimus, minėtus 3 poskyrio 3.3 ir 3.4 punktų paskutinėse pastraipose bei 4 poskyrio 4.3 ir 4.4 punktuose.

6. Kiekviena paskelbtoji įstaiga privalo perduoti valstybėms narėms atitinkamą informaciją apie patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios ir, jeigu prašoma, apie kokybės sistemoms išduotus patvirtinimus.

Kiekviena paskelbtoji įstaiga taip pat privalo perduoti atitinkamą informaciją kitoms paskelbtosioms įstaigoms apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie yra paskelbti netekusiais galios, arba kokybės sistemas, kurioms išduoti patvirtinimą buvo atsisakyta.

D 1 modulis (gamybos kokybės užtikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 3 punkte išdėstytus įpareigojimus garantuoja ir pareiškia, kad nurodytas slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją. Po CE žymėjimo turi būti 5 poskyryje minėtos paskelbtosios įstaigos, atsakingos už priežiūrą, skiriamasis numeris.

2. Gamintojas privalo rengti toliau aprašytus dokumentus.

Ar slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, turi būti įmanoma įvertinti remiantis techniniais dokumentais. Juose, atsižvelgiant į tai, kiek duomenys svarbūs atliekant pirmiau nurodytą įvertinimą, privalo būti pateikti slėginio įrenginio projektavimo, gaminimo ir jo veikimo duomenys bei į techninius dokumentus turi būti įtraukiama:

- bendrasis slėginio įrenginio aprašymas;

- įrenginio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos;
- aprašymai ir paaiškinimai, padedantys suprasti slėginio įrenginio brėžinius ir schemas bei jo veikimą;
- 9 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie buvo priimti, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi, kad būtų laikomasi esminių Reglamento reikalavimų, aprašymas;
- projekto skaičiavimų ir atliktų tyrimų rezultatai;
- bandymų ataskaitos.

3. Gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės sistemą gamindamas, vykdydamas baigiamąjį įvertinimą ir bandymus, kaip nurodyta 4 poskyryje, ir jam turi būti taikoma 5 poskyryje nurodyta priežiūra.

4. Kokybės sistema

4.1. Gamintojas privalo įteikti paraišką pasirinktai paskelbtajai įstaigai jo taikomai kokybės sistemai įvertinti.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie aptariamąjį slėginį įrenginį;
- dokumentai apie aptariamąją kokybės sistemą.

4.2. Kokybės sistema privalo garantuoti, kad slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus.

Visus kokybės sistemos elementus, reikalavimus ir nuostatas, kurių įsipareigoja laikytis gamintojas, privaloma sistemingai ir pagal eilę įforminti dokumentais, nurodytas priemones, procedūras ir instrukcijas pateikti raštu. Šie kokybės sistemos dokumentai privalo visapusiškai atspindėti kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Kokybės sistemos dokumentuose turi būti tinkamai aprašyta:

- kokybės tikslai, organizacinė struktūra ir administracijos įsipareigojimai bei įgaliojimai dėl slėginių įrenginių;
- gamybos technologijų, kokybės kontrolės ir kokybės garantavimo būdai, taikomi procesai ir nuolatinės priemonės, ypač procedūros, vykdomos neišardomai jungiant įrenginio sudedamąsias dalis, patvirtintos pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas;
- tyrimai ir bandymai, kurie buvo atlikti prieš gaminant, gaminant ir pagaminus įrenginį, bei kaip dažnai jie bus atliekami;
- tokie kokybės duomenų įrašai kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir ypač to personalo, kuris neišardomai jungia sudedamąsias dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas;
- priemonės, kuriomis kontroliuojama, ar pasiekiami reikalaujama kokybė ir ar veiksmingai funkcionuoja kokybės sistema.

4.3. Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti kokybės sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka šio poskyrio 4.2 punkte išdėstytus reikalavimus. Tos kokybės sistemos sudedamosios dalys, kurios atitinka darniuosius standartus, yra laikomos atitinkančiomis šio poskyrio 4.2 punkte nurodytus reikalavimus.

Tikrinančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turįs patirties vertinant nurodyto slėginio įrenginio gaminimo technologiją. Atliekant įvertinimo procedūrą privaloma apsilankyti gamintojo patalpose.

Sprendimą reikia pranešti gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tyrimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo. Privalo būti priimta nuostata dėl apeliacinio skundo pateikimo.

4.4. Gamintojas privalo vykdyti įsipareigojimus, numatytus patvirtintoje kokybės sistemoje, ir užtikrinti, kad ši sistema bus taikoma tinkamai ir veiksmingai.

Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo pranešti kokybės sistemą patvirtinusiai paskelbtajai įstaigai apie bet kokius numatomus kokybės sistemos pakeitimus.

Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti siūlomus pakeitimus ir nuspręsti, ar kokybės sistema tebeatitinka šio poskyrio 4.2 punkte nurodytus reikalavimus ir ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

Paskelbtoji įstaiga savo sprendimą turi pranešti gamintojui. Į pranešimą turi būti įrašytos tyrimo išvados ir motyvuotas sprendimas dėl įvertinimo.

5. Paskelbtosios įstaigos vykdoma priežiūra

5.1. Priežiūros tikslas yra garantuoti, kad gamintojas tinkamai laikosi įsipareigojimų, kurie numatyti patvirtintoje kokybės sistemoje.

5.2. Gamintojas privalo leisti paskelbtajai įstaigai patekti į vietas, kuriose vyksta gamyba, kontrolė, bandymas ir kuriose laikomi gaminiai, ir pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

- kokybės sistemos dokumentus;
- kokybės duomenų įrašus, tokius kaip patikrinimo ataskaitų ir bandymų duomenis, kalibravimo duomenis, ataskaitas apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir t. t.

5.3. Paskelbtoji įstaiga, siekdama užtikrinti, kad gamintojas palaiko ir taiko kokybės sistemą, privalo reguliariai tikrinti ir ataskaitą apie tikrinimą pateikti gamintojui. Reguliarūs patikrinimai privalo būti atliekami taip dažnai, kad pakartotinis įvertinimas būtų atliktas po trejų metų.

5.4. Be to, paskelbtoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir kaip dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kurią taiko paskelbtoji įstaiga. Remiantis apsilankymų kontrolės sistema, ypač privalu atsižvelgti į šiuos veiksniai:

- įrenginių kategoriją;
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus;
- poreikį imtis drausminančių veiksmų;
- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu;
- svarbias gamybos organizavimo, gamybos politikos arba gamybos technologijos permainas.

Per tokius apsilankymus paskelbtoji įstaiga prireikus norėdama patikrinti, ar tinkamai funkcionuoja kokybės sistema, gali atlikti bandymus arba pasirūpina, kad jie būtų atlikti. Paskelbtoji įstaiga apie apsilankymą gamintojui privalo pateikti ataskaitą ir, jeigu buvo atliktas bandymas, ataskaitą apie bandymą.

6. Gamintojas per 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminys, privalo turėti ir, kompetentingoms įstaigoms paprašius, pateikti:

- 2 punkte nurodytus techninius dokumentus;
- 4 poskyrio 4.1 punkto antroje įtraukoje nurodytus dokumentus;
- 4 poskyrio 4.4 punkto antroje pastraipoje nurodytus pakeitimus;
- paskelbtosios įstaigos sprendimus ir pranešimus, minėtus 4 poskyrio 4.3 ir 4.4 punktų paskutinėse pastraipose bei 5 poskyrio 5.3 ir 5.4 punktuose.

7. Kiekviena paskelbtoji įstaiga valstybėms narėms privalo perduoti atitinkamą informaciją apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, ir, jeigu prašoma, apie kokybės sistemoms išduotus patvirtinimus.

Kiekviena paskelbtoji įstaiga kitoms paskelbtosioms įstaigoms taip pat privalo perduoti atitinkamą informaciją apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, arba kokybės sistemas, kurioms išduoti patvirtinimą buvo atsisakyta.

E modulis (gaminio kokybės užtikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 2 punkte išdėstytus įsipareigojimus, garantuoja ir pareiškia, kad slėginis įrenginys atitinka įrenginio tipą, aprašytą EB tipo tyrimo sertifikate, jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją. Po CE žymėjimo turi būti paskelbtosios įstaigos, atsakingos už 4 poskyryje nurodytą priežiūrą, skiriamasis numeris.

2. Gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės sistemą vykdydamas slėginio įrenginio baigiamąjį įvertinimą ir bandymus, kaip nurodyta 3 poskyryje, ir jam turi būti taikoma 4 poskyryje nurodyta priežiūra.

3. Kokybės sistema

3.1. Gamintojas privalo įteikti paraišką pasirinktai paskelbtajai įstaigai jo taikomai kokybės sistemai įvertinti.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie aptariamąjį slėginį įrenginį;
- dokumentai apie aptariamąją kokybės sistemą;
- patvirtintojo tipo techniniai dokumentai ir EB tipo tyrimo sertifikato kopija.

3.2. Taikant kokybės sistemą, kiekvienas slėginio įrenginio gaminys privalo būti tiriamas ir atliekami atitinkami bandymai pagal 9 straipsnyje nurodytą(-us) darnųjį(-uosius) standartą(-us), arba pastariesiems bandymams prilygstantys bandymai, ypač 1 priedo 3 skyriaus 3.2 punkte nurodytas baigiamasis įvertinimas, siekiant garantuoti atitiktį jam taikomiems Reglamento reikalavimams. Visus kokybės sistemos elementus, reikalavimus ir nuostatas, kurių įsipareigoja laikytis gamintojas, privaloma sistemingai ir pagal eilę įforminti dokumentais, rengiant raštu pateikiamas priemones, procedūras ir instrukcijas. Šie kokybės sistemos dokumentai privalo visapusiškai atspindėti kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Kokybės užtikrinimo sistemos dokumentuose ypač turi būti tinkamai aprašyta:

- kokybės tikslai, organizacinė struktūra ir administracijos įsipareigojimai bei įgaliojimai dėl slėginių įrenginių kokybės;
- tyrimai ir bandymai, atliekami užbaigus gaminimą;
- priemonės, kuriomis kontroliuojamas veiksmingas kokybės sistemos taikymas;
- tokie kokybės duomenų įrašai kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas, ypač to personalo, kuris neišardomai jungia dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktuose išdėstytas nuostatas.

3.3. Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti kokybės sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka šio poskyrio 3.2 punkte išdėstytus reikalavimus. Tos kokybės sistemos sudedamosios dalys, kurios atitinka darniuosius standartus, privalo būti laikomos atitinkančiomis šio poskyrio 3.2 punkte nurodytus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turįs patirties vertinant nurodyto slėginio įrenginio gaminimo technologiją. Atliekant vertinimo procedūrą privaloma apsilankyti gamintojo patalpose.

Sprendimą reikia pranešti gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tyrimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo.

3.4. Gamintojas privalo vykdyti įsipareigojimus, susijusius su patvirtinta kokybės sistema, ir užtikrinti, kad ši sistema bus taikoma tinkamai ir veiksmingai.

Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo pranešti paskelbtajai įstaigai, patvirtinusiai kokybės sistemą, apie bet kokius numatomus kokybės sistemos pakeitimus.

Paskelbtoji įstaiga siūlomus pakeitimus privalo įvertinti ir nuspręsti, ar kokybės sistema tebeatitinka šio poskyrio 3.2 punkte nurodytus reikalavimus ir ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

Paskelbtoji įstaiga savo sprendimą turi pranešti gamintojui. Į pranešimą turi būti įrašytos tyrimo išvados ir motyvuotas sprendimas dėl įvertinimo.

4. Paskelbtosios įstaigos vykdoma priežiūra

4.1. Priežiūros tikslas yra garantuoti, kad gamintojas tinkamai laikosi įsipareigojimų, kurie numatyti patvirtintoje kokybės sistemoje.

4.2. Gamintojas privalo leisti paskelbtajai įstaigai patekti į vietas, kuriose atliekama kontrolė, bandymai ir kuriose laikomi gaminiai, ir turi pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

- kokybės sistemos dokumentus;
- techninius dokumentus;

– kokybės duomenų įrašus, tokius kaip patikrinimo ataskaitų ir bandymų duomenis, kalibravimo duomenis, ataskaitas apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir t. t.

4.3. Paskelbtoji įstaiga, siekdama užtikrinti, kad gamintojas palaiko ir taiko kokybės sistemą, privalo reguliariai tikrinti ir ataskaitą apie tikrinimą turi pateikti gamintojui. Reguliarūs tikrinimai privalo būti atliekami taip dažnai, kad pakartotinis vertinimas būtų atliktas po trejų metų.

4.4. Be to, paskelbtoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir kaip dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kurią taiko paskelbtoji įstaiga. Apsilankymų kontrolės sistemoje ypač privalu atsižvelgti į šiuos veiksnius:

- įrenginių kategoriją;
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus;
- poreikį imtis drausminančių veiksmų;
- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu;
- dideles gamybos organizavimo, gamybos politikos arba gamybos technologijos permainas.

Tokių apsilankymų metu paskelbtoji įstaiga, siekdama patikrinti, jeigu reikia, ar tinkamai funkcionuoja kokybės sistema, gali atlikti bandymus arba pasirūpina, kad jie būtų atlikti. Paskelbtoji įstaiga apie apsilankymą gamintojui privalo pateikti ataskaitą ir, jeigu buvo atliktas bandymas, ataskaitą apie bandymą.

5. Gamintojas per 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminys, privalo turėti ir, kompetentingoms įstaigoms paprašius, pateikti:

- 3 poskyrio 3.1 punkto antroje įtraukoje nurodytus dokumentus;
- 3 poskyrio 3.4 punkto antroje pastraipoje nurodytus pakeitimus;
- paskelbtosios įstaigos sprendimus ir pranešimus, nurodytus 3 poskyrio 3.3 ir 3.4 punktų paskutinėse pastraipose bei 4 poskyrio 4.3 ir 4.4 punktuose.

6. Kiekviena paskelbtoji įstaiga valstybėms narėms privalo perduoti atitinkamą informaciją apie patvirtinimus, kurie paskelbti netekę galios, ir, jeigu prašoma, apie kokybės sistemoms išduotus patvirtinimus.

Kiekviena paskelbtoji įstaiga kitoms paskelbtosioms įstaigoms taip pat privalo perduoti atitinkamą informaciją apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, arba kokybės sistemas, kurioms išduoti patvirtinimą buvo atsisakyta.

E 1 modulis (gaminio kokybės užtikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 3 punkte išdėstytus įsipareigojimus garantuoja ir pareiškia, kad nurodytas slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją. Po CE žymėjimo turi būti 5 poskyryje minėtos paskelbtosios įstaigos, atsakingos už priežiūrą, skiriamasis numeris.

2. Gamintojas privalo parengti toliau aprašytus dokumentus.

Techniniai dokumentai turi padėti įvertinti, ar slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Techniniuose dokumentuose, atsižvelgiant į tai, kiek duomenys svarbūs atliekant pirmiau nurodytą įvertinimą, privalo būti pateikti slėginio įrenginio projektavimo, gaminimo ir jo veikimo duomenys, taip pat:

- bendrasis slėginio įrenginio aprašymas;
- įrenginio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos;
- aprašymai ir paaiškinimai, padedantys suprasti slėginio įrenginio brėžinius ir schemas bei jo veikimą;
- 9 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi, buvo priimti, kad būtų laikomasi esminių Reglamento reikalavimų, aprašymas;

- projekto skaičiavimų ir atliktų tyrimų rezultatai;
- bandymų ataskaitos.

3. Gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės sistemą vykdant baigiamąjį įvertinimą ir bandymus, kaip nurodyta 4 poskyryje, ir jam turi būti taikoma 5 poskyryje nurodyta priežiūra.

4. Kokybės sistema

4.1. Gamintojas privalo įteikti paraišką pasirinktai paskelbtajai įstaigai jo taikomai kokybės sistemai įvertinti.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie aptariamąjį slėginį įrenginį;
- dokumentai apie aptariamąją kokybės sistemą.

4.2. Taikant kokybės sistemą, kiekvienas slėginio įrenginio gaminys privalo būti tiriamas ir atliekami atitinkami bandymai pagal 9 straipsnyje nurodytą(-us) darnųjį(-uosius) standartą(-us), arba šiems bandymams prilygstantys bandymai, ypač 1 priedo 3 skyriaus 3.2 punkte nurodytas baigiamasis įvertinimas, siekiant garantuoti atitiktį jam taikomiems Reglamento reikalavimams. Visi kokybės sistemos elementai, reikalavimai ir nuostatai, kuriuos priima gamintojas, privalo būti sistemingai ir pagal eilę įforminti dokumentais, rengiant raštu pateikiamas priemones, procedūras ir instrukcijas. Šie kokybės sistemos dokumentai privalo visapusiškai atspindėti kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Kokybės sistemos dokumentuose turi būti tinkamai aprašyta:

- kokybės tikslai, organizacinė struktūra ir administracijos įsipareigojimai bei įgaliojimai dėl slėginių įrenginių kokybės;
- procedūros, naudojamos neišardomai jungiant sudedamąsias įrenginio dalis pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkto nuostatas;

- tyrimai ir bandymai, kurie turi būti atlikti baigus gaminti;
- priemonės, kuriomis kontroliuojamas veiksmingas kokybės sistemos taikymas;
- tokie kokybės duomenų įrašai kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas, ypač to personalo, kuris neišardomai jungia sudedamąsias dalis pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas.

4.3. Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti kokybės sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka šio poskyrio 4.2 punkte išdėstytus reikalavimus. Tos kokybės sistemos sudedamosios dalys, kurios atitinka darniuosius standartus, privalo būti laikomos atitinkančiomis šio poskyrio 4.2 punkte nurodytus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turįs patirties vertinant nurodytojo slėginio įrenginio gaminimo technologiją. Atliekant vertinimo procedūrą privaloma apsilankyti gamintojo patalpose.

Sprendimas privalo būti praneštas gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tyrimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo. Privalo būti priimta nuostata dėl apeliacinių skundų įteikimo procedūros.

4.4. Gamintojas privalo vykdyti įsipareigojimus, numatytus patvirtintoje kokybės sistemoje, ir užtikrinti, kad ši sistema bus taikoma tinkamai ir veiksmingai.

Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo pranešti paskelbtajai įstaigai, patvirtinusiai kokybės sistemą, apie bet kokius numatomus kokybės sistemos pakeitimus.

Paskelbtoji įstaiga siūlomus pakeitimus privalo įvertinti ir nuspręsti, ar kokybės sistema tebeatitinka šio poskyrio 4.2 punkte nurodytus reikalavimus ir ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

Paskelbtoji įstaiga savo sprendimą turi pranešti gamintojui. Į pranešimą turi būti įrašytos tyrimo išvados ir motyvuotas sprendimas dėl įvertinimo.

5. Paskelbtosios įstaigos vykdoma priežiūra

5.1. Priežiūros tikslas yra garantuoti, kad gamintojas tinkamai laikosi įsipareigojimų, kurie numatyti patvirtintoje kokybės sistemoje.

5.2. Gamintojas privalo leisti paskelbtajai įstaigai patekti į vietas, kuriose atliekama kontrolė, bandymai ir kuriose laikomi gaminiai, ir pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

- kokybės sistemos dokumentus;

- techninius dokumentus;
- kokybės duomenų įrašus, tokius kaip patikrinimo ataskaitų ir bandymų duomenis, kalibravimo duomenis, ataskaitas apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir t. t.

5.3. Paskelbtoji įstaiga, siekdama užtikrinti, kad gamintojas palaiko ir taiko kokybės sistemą, privalo reguliariai atlikti tikrinimus ir ataskaitą apie tikrinimą turi pateikti gamintojui. Reguliarūs patikrinimai privalo būti atliekami taip dažnai, kad pakartotinis įvertinimas būtų atliktas po trejų metų.

5.4. Be to, paskelbtoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir kaip dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kurią taiko paskelbtoji įstaiga. Remiantis apsilankymų kontrolės sistema, ypač privalu atsižvelgti į šiuos veiksnius:

- įrenginių kategoriją;
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus;
- poreikį imtis drausminančių veiksmų;
- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu;
- dideles gamybos organizacijos, gamybos politikos arba gamybos technologijos permainas.

Per tokius apsilankymus paskelbtoji įstaiga prireikus norėdama patikrinti, ar tinkamai funkcionuoja kokybės sistema, gali atlikti bandymus arba pasirūpina, kad jie būtų atlikti. Paskelbtoji įstaiga apie apsilankymą gamintojui privalo pateikti ataskaitą ir, jeigu buvo atliktas bandymas, ataskaitą apie bandymą.

6. Gamintojas 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminys, privalo turėti ir, kompetentingoms įstaigoms paprašius, pateikti:

- 2 punkte nurodytus techninius dokumentus;
- 4 poskyrio 4.1 punkto antroje įtraukoje nurodytus dokumentus;
- 4 poskyrio 4.4 punkto antroje pastraipoje nurodytus pakeitimus;
- paskelbtosios įstaigos sprendimus ir pranešimus, nurodytus 4 poskyrio 4.3 ir 4.4 punktų paskutinėse pastraipose bei 5 poskyrio 5.3 ir 5.4 punktuose.

7. Kiekviena paskelbtoji įstaiga privalo perduoti atitinkamą informaciją valstybėms narėms apie patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios ir, jeigu prašoma, apie kokybės sistemoms išduotus patvirtinimus.

Kiekviena paskelbtoji įstaiga privalo taip pat perduoti atitinkamą informaciją kitoms paskelbtosioms įstaigoms apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, arba apie kokybės sistemas, kurioms išduoti patvirtinimą buvo atsisakyta.

F modulis (gaminio patikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas garantuoja ir pareiškia, kad slėginis įrenginys, kuriam taikomi 3 punkte pateiktos nuostatos, atitinka tipą, kuris yra aprašytas:

- EB tipo tyrimo sertifikate arba
 - EB projekto tyrimo sertifikate,
- ir atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus.

2. Gamintojas privalo imtis visų reikiamų priemonių, būtinų garantuoti, kad gamybos procesas užtikrintų slėginio įrenginio atitiktį tipui, aprašytam:

- EB tipo tyrimo sertifikate arba
 - EB projekto tyrimo sertifikate,
- ir įrenginiui taikomus Reglamento reikalavimus.

Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją.

3. Paskelbtoji įstaiga norėdama patikrinti, ar slėginis įrenginys atitinka atitinkamas Reglamento nuostatas, privalo atlikti atitinkamus kiekvieno gaminio tyrimus ir bandymus pagal 4 punkto nuostatas.

Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas turi saugoti atitikties deklaracijos kopiją 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminys.

4. Patikrinimas atliekant kiekvieno slėginio įrenginio gaminio tyrimą ir bandymą

4.1. Siekiant patvirtinti, kad įrenginys atitinka tipą ir jam taikomus Reglamento reikalavimus, kiekvienas slėginio įrenginio gaminys privalo būti atskirai ištirtas ir privalo būti atliekami jo reikiami tyrimai bei bandymai, nustatyti atitinkamame(-uose) 9 straipsnyje nurodytame(-uose) standarte(-uose) arba jiems prilygstantys tyrimai ir bandymai.

Paskelbtoji įstaiga privalo:

- patikrinti, ar personalas, kuris neišardomai jungia sudedamąsias dalis ir atlieka neardomuosius bandymus, yra kvalifikuotas ar patvirtintas pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktuose išdėstytas nuostatas;

- patikrinti, ar medžiagų gamintojo išduotas sertifikatas atitinka 1 priedo 4 skyriaus 4.3 punkto nuostatas;

- atlikti arba pasirūpinti, kad būtų atliktas baigiamasis patikrinimas ir atitikties bandymas, nurodytas 1 priedo 3 skyriaus 3.2 punkto nuostatose, ir, jeigu taikytina, ištirti saugos įtaisus.

4.2. Paskelbtoji įstaiga kiekvienam slėginio įrenginio gaminiui privalo dėti arba pasirūpinti, kad būtų uždėtas, jos skiriamasis numerį ir parengti raštišką atitikties deklaraciją, susijusią su atliktais bandymais.

4.3. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo garantuoti, kad paprašius būtų galima gauti paskelbtosios įstaigos išduotą atitikties sertifikatą.

G modulis (EB vieneto patikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas garantuoja ir pareiškia, kad slėginis įrenginys, kuriam išduotas 4.1 punkte nurodytas sertifikatas, atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas privalo atlikti slėginio įrenginio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją.

2. Norėdamas patikrinti gaminį, gamintojas privalo kreiptis į pasirinktą paskelbtąją įstaigą.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- gamintojo pavadinimas ir adresas, taip pat nurodyta vieta, kurioje yra slėginis įrenginys;
- raštiškas pareiškimas, kad tokia pat paraiška nėra įteikta kitai paskelbtajai įstaigai;
- techniniai dokumentai.

3. Techniniai dokumentai turi padėti nustatyti, ar slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, ir padėti suprasti, kaip slėginis įrenginys suprojektuotas, pagamintas ir kaip jis veikia.

Į techninius dokumentus turi būti įtraukiama:

- bendrasis slėginio įrenginio aprašymas;
- gaminio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos;

- aprašymai ir paaiškinimai, padedantys suprasti slėginio įrenginio brėžinius ir schemas bei jo veikimą;

- 9 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi, buvo priimti, kad būtų laikomasi esminių Reglamento reikalavimų, aprašymas;

- projekto skaičiavimų ir atliktų tyrimų rezultatai;

- bandymų ataskaitos;

- atitinkamos detalės, susijusios su gamybos ir bandymo procedūrų patvirtinimu, ir su darbuotojų kvalifikacija ir darbuotojų patvirtinimu pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas.

4. Paskelbtoji įstaiga, siekdama garantuoti, kad slėginis įrenginys atitiktų jam taikomus Reglamento reikalavimus, privalo tikrinti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio projektą ir

konstrukciją bei gamybos metu atlikti atitinkamus bandymus pagal Reglamento 9 straipsnyje nurodytą(-us) atitinkamą(-us) standartą(-us), arba lygiaverčius tyrimus ir bandymus.

Paskelbtoji įstaiga privalo:

- tikrinti techninius dokumentus, susijusius su projektavimo ir gamybos procedūromis;
- įvertinti naudojamas medžiagas, jeigu jos neatitinka atitinkamų darnųjų standartų arba medžiagų, kurios naudojamos slėginiame įrenginyje, Europos patvirtinimo dokumento, ir tikrinti medžiagų gamintojo išduodamą sertifikatą pagal 1 priedo 4 skyriaus 4.3 punkto nuostatas;
- tvirtinti neišardomai jungiant detales naudojamas procedūras arba tikrinti, ar šios procedūros anksčiau buvo patvirtintos laikantis 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkte išdėstytų nuostatų;
- tikrinti kvalifikacijas arba patvirtinimus, kurie yra privalomi pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas;
- atlikti 1 priedo 3 skyriaus 3.2.1 punkte nurodytą baigiamąjį patikrinimą, atlikti arba pasirinkti, kad būtų atliktas 1 priedo 3 skyriaus 3.2.2 punkte nurodytas atitikties bandymas, ir, jeigu taikytina, ištirti saugos įtaisus.

4.1. Paskelbtoji įstaiga slėginiam įrenginiui privalo dėti savo skiriamąjį numerį arba pasirinkti, kad šis numeris būtų uždėtas, ir turi parengti atitikties sertifikatą, susijusį su atliktais bandymais. Šį sertifikatą privaloma saugoti dešimt metų.

4.2. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo užtikrinti, kad paprašius būtų galima gauti paskelbtosios įstaigos išduotą atitikties deklaraciją ir atitikties sertifikatą.

H modulis (visiškas kokybės užtikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 2 punkte išdėstytus įsipareigojimus garantuoja ir pareiškia, kad aptariamasis slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus. Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo atlikti kiekvieno slėginio įrenginio gaminio CE žymėjimą ir parengti raštišką atitikties deklaraciją. Po CE žymėjimo turi būti paskelbtosios įstaigos, atsakingos už priežiūrą pagal 4 poskyrio nuostatas, skiriamasis numeris.

2. Gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės sistemą vykdant projektavimą, gaminimą, baigiamąjį įvertinimą ir bandymus, kaip nurodyta 3 poskyryje, ir jam turi būti taikoma 4 poskyryje nurodyta priežiūra.

3. Kokybės sistema

3.1. Gamintojas privalo įteikti paraišką pasirinktai paskelbtajai įstaigai jo taikomai kokybės sistemai įvertinti.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie aptariamąjį slėginį įrenginį;
- dokumentai apie aptariamąją kokybės sistemą.

3.2. Kokybės sistemą privalo garantuoti, kad slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus.

Visus kokybės sistemos elementus, reikalavimus ir nuostatas, kuriuos gamintojas įsipareigoja vykdyti, privaloma sistemingai ir pagal eilę įforminti dokumentais, rengiant raštu pateikiamas priemones, procedūras ir instrukcijas. Šie kokybės sistemos dokumentai privalo suteikti išsamų supratimą apie kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Kokybės sistemos dokumentuose turi būti tinkamai aprašyta:

- kokybės tikslai, organizacinė struktūra, administracijos įsipareigojimai ir įgaliojimai dėl projekto ir gaminio produkto kokybės;
- techninio projekto detalus aprašymas, įskaitant standartus, kurie bus taikomi, ir sprendimai, kurie, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai nėra visiškai taikomi, buvo priimti, kad būtų laikomasi slėginiam įrenginiui taikomo Reglamento esminių reikalavimų;

- projekto kontrolės ir projekto patvirtinimo būdai, procesai ir nuolatinės priemonės, kurios bus naudojamos projektuojant slėginį įrenginį, ypač atsižvelgiant į medžiagas pagal 1 priedo 4 skyriaus nuostatas;

- gamybos technologijos, kokybės kontrolės ir kokybės garantavimo būdai, procesai ir nuolatinės priemonės, kurios bus taikomos, ypač procedūros, naudojamos neišardomai jungiant sudedamąsias įrenginio dalis pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas;

- tyrimai ir bandymai, kurie buvo atlikti prieš gaminant, gaminant ir pagaminus, bei kaip dažnai jie bus atliekami;

- tokie kokybės duomenų įrašai kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas, ir ypač to personalo, kuris neišardomai jungia sudedamąsias dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas;

- priemonės, kuriomis kontroliuojama, ar pasiekiamą numatyta slėginių įrenginių projektavimo kokybė ir ar veiksmingai funkcionuoja kokybės sistema.

3.3. Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti kokybės sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka šio poskyrio 3.2 punkte išdėstytus reikalavimus. Tos kokybės sistemos sudedamosios dalys, kurios atitinka darniuosius standartus, privalo būti laikomos atitinkančiomis šio poskyrio 3.2 punkte nurodytus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turįs patirties vertinant nurodyto slėginio įrenginio gaminimo technologiją. Atliekant įvertinimo procedūrą privaloma apsilankyti gamintojo patalpose.

Sprendimas privalo būti praneštas gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tyrimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo. Privalo būti priimta nuostata dėl apeliacinio skundo pateikimo.

3.4. Gamintojas privalo vykdyti įsipareigojimus, numatytus patvirtintoje kokybės sistemoje, ir užtikrinti, kad ši sistema bus taikoma tinkamai ir veiksmingai.

Gamintojas arba jo įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs atstovas privalo pranešti kokybės sistemą patvirtinusiui paskelbtajai įstaigai apie bet kokius numatomus kokybės sistemos pakeitimus.

Paskelbtoji įstaiga privalo įvertinti siūlomus pakeitimus ir nuspręsti, ar kokybės sistema tebeatitinka šio poskyrio 3.2 punkte nurodytus reikalavimus ir ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

Paskelbtoji įstaiga savo sprendimą turi pranešti gamintojui. Į pranešimą turi būti įrašytos tyrimo išvados ir motyvuotas sprendimas dėl įvertinimo.

4. Paskelbtosios įstaigos vykdoma priežiūra

4.1. Priežiūros tikslas yra garantuoti, kad gamintojas tinkamai laikytųsi įsipareigojimų, kurie numatyti patvirtintoje kokybės sistemoje.

4.2. Gamintojas privalo leisti paskelbtajai įstaigai patekti į vietas, kuriose projektuojama, vyksta gamyba, atliekama kontrolė ir bandymai bei kuriose sandėliuojami gaminiai, ir pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

- kokybės sistemos dokumentus;

- kokybės duomenų įrašus, numatytus kokybės sistemos dalyje, kuri skirta projektavimui, t. y. analizės, skaičiavimų, bandymų rezultatus ir t. t.;

- kokybės duomenų įrašus, numatytus kokybės sistemos dalyje, kuri skirta gamybai, t. y. patikrinimo ataskaitų ir bandymų duomenis, kalibravimo duomenis, ataskaitas apie atitinkamo personalo kvalifikacijas, t. t.

4.3. Paskelbtoji įstaiga, norėdama užtikrinti, kad gamintojas palaiko ir taiko kokybės sistemą, privalo reguliariai tikrinti ir ataskaitą apie patikrinimą pateikti gamintojui. Reguliarūs patikrinimai privalomi taip dažnai, kad pakartotinis įvertinimas būtų atliktas po trejų metų.

4.4. Be to, paskelbtoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir kaip dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kurią taiko paskelbtoji įstaiga. Remiantis apsilankymų kontrolės sistema, ypač privalu atsižvelgti į šiuos veiksnius:

- įrenginių kategoriją;

- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus;

- poreikį imtis drausminančių veiksmų;
- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu;
- svarbias gamybos organizavimo, gamybos politikos arba gamybos technologijos permainas.

Tokių apsilankymų metu paskelbtoji įstaiga prirėikus patikrinti, ar tinkamai funkcionuoja kokybės sistema, gali atlikti bandymus arba pasirūpinti, kad jie būtų atlikti. Paskelbtoji įstaiga privalo gamintojui pateikti ataskaitą apie apsilankymą ir, jeigu buvo atliktas bandymas, ataskaitą apie bandymą.

5. Gamintojas 10 metų nuo tos datos, kada buvo pagamintas paskutinis slėginio įrenginio gaminys, privalo turėti ir, kompetentingoms įstaigoms paprašius, pateikti:

- 3 poskyrio 3.1 punkto antrojoje įtraukoje nurodytus dokumentus;
- 3 poskyrio 3.4 punkto antrojoje pastraipoje nurodytus pakeitimus;
- paskelbtosios įstaigos sprendimus ir pranešimus, kurie yra nurodyti 3 poskyrio 3.3 ir 3.4 punktų paskutinėse pastraipose bei 4 poskyrio 4.3 ir 4.4 punktuose.

6. Kiekviena paskelbtoji įstaiga privalo perduoti atitinkamą informaciją valstybėms narėms apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios ir, jeigu prašoma, apie kokybės sistemoms išduotus patvirtinimus.

Kiekviena paskelbtoji įstaiga taip pat privalo perduoti atitinkamą informaciją kitoms paskelbtosioms įstaigoms apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, arba kokybės sistemas, kurioms išduoti patvirtinimą buvo atsisakyta.

H 1 modulis (visiškas kokybės užtikrinimas, apimantis projekto tyrimą ir specialią, baigiamajam įvertinimui taikomą priežiūrą)

1. Be H modulyje išdėstytų, taikomi šie reikalavimai:

- a) gamintojas privalo įteikti paraišką paskelbtajai įstaigai projektui ištirti;
- b) paraiška turi padėti suprasti, kaip slėginis įrenginys suprojektuotas, gaminamas ir veikia bei įvertinti, ar slėginis įrenginys atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- techninio projekto detalus aprašymas, įskaitant taikytus standartus;
- reikiami papildomi įrodymai, patvirtinantys detalių aprašymų pakankamumą, ypač tuomet, jeigu 9 straipsnyje nurodyti standartai buvo taikyti tik iš dalies. Tarp šių papildomų įrodymų turi būti įtraukti atitinkamos gamintojo laboratorijos arba gamintojo vardu atliktų bandymų rezultatai;

- c) paskelbtoji įstaiga privalo išnagrinėti paraišką ir, jeigu projektas atitinka jam taikomus Reglamento reikalavimus, paskelbtoji įstaiga paraiškos pateikėjui privalo išduoti EB projekto tyrimo sertifikatą. Sertifikate turi būti surašytos tyrimo išvados, jų galiojimo sąlygos ir privalomi duomenys, kurie reikalingi patvirtintam projektui identifikuoti ir, jeigu reikalinga, slėginio įrenginio arba pagalbinių slėginio įrenginio įtaisų veikimo aprašymas;

- d) paraiškos pateikėjas privalo pranešti paskelbtajai įstaigai, kuri išdavė EB projekto tyrimo sertifikatą, apie visus patvirtinto projekto pakeitimus. Patvirtinto projekto pakeitimus, jeigu juos padarius gali kilti abejonių, ar slėginis įrenginys ir toliau atitinka esminius Reglamento reikalavimus arba nustatytas slėginio įrenginio naudojimo sąlygas, turi iš naujo patvirtinti paskelbtoji įstaiga, išdavusi EB projekto tyrimo sertifikatą. Papildomas patvirtinimas yra suteikiamas kaip pirminio EB projekto tyrimo sertifikato priedas;

- e) kiekviena paskelbtoji įstaiga kitoms paskelbtosioms įstaigoms privalo perduoti atitinkamą informaciją apie EB projekto tyrimo sertifikatus, kuriuos ji paskelbė netekusiais galios arba kuriuos atsisakė išduoti.

2. Baigiamajam įvertinimui pagal 1 priedo 3 skyriaus 3.2 punkto nuostatas taikoma griežtesnė priežiūros procedūra, kai paskelbtoji įstaiga rengia netikėtus apsilankymus. Per tokius apsilankymus paskelbtoji įstaiga privalo ištirti slėginę įrangą.

**MINIMALŪS KRITERIJAI, KURIŲ REIKIA LAIKYTIS SKIRIANT 11 STRAIPSNYJE
NURODYTAS PASKELBTĄSIAS ĮSTAIGAS IR 12 STRAIPSNYJE NURODYTAS
PRIPAŽINTAS TREČIOSIOS
ŠALIES ĮSTAIGAS**

1. Įstaiga, jos direktorius ir darbuotojai, atsakantys už atliekamus įvertinimo ir patikrinimo veiksmus, negali būti slėginių įrenginių arba jų agregatų, kuriuos ši įstaiga tikrina, projektuotojas, gamintojas, tiekėjas, montuotojas arba naudotojas, nei įgaliotas bet kurios iš nurodytųjų šalių atstovas. Jie negali būti tiesiogiai susiję su projektavimu, konstravimu, pateikimu į rinką arba slėginių įrenginių arba jų agregatų priežiūra, taip pat nebūti šalių, įtrauktų į šią veiklą, atstovai. Tuo, kas išdėstyta, slėginių įrenginių ar jų agregatų gamintojui neužkertama galimybė su paskelbtąja įstaiga keistis technine informacija.

2. Įstaiga ir jos darbuotojai įvertinimo ir patikrinimo veiksmus privalo atlikti laikydamiesi griežčiausių profesinio sąžiningumo ir techninės kompetencijos reikalavimų, taip pat turi būti laisvi nuo bet kokio spaudimo ir skatinimo, ypač finansinio, kuris galėtų turėti įtakos darbuotojų priimamiems sprendimams arba patikrinimo rezultatams, ir ypač spaudimo, kuris kyla iš asmenų ar asmenų grupių, suinteresuotų patikrinimo rezultatais.

3. Įstaiga privalo turėti reikalingų darbuotojų ir reikiamų įrenginių, leidžiančių tinkamai atlikti su tikrinimu ar priežiūra susijusius techninius ir administracinius uždavinius; įstaiga taip pat privalo turėti galimybę naudotis įranga, kuri reikalinga specialiesiems patikrinimams.

4. Darbuotojai, atliekantys patikrinimą privalo:

- turėti reikiamą techninį ir profesinį išsilavinimą;
- tinkamai išmanyti reikalavimus, keliamus darbuotojų atliekamiems patikrinimams, ir turėti reikiamą patirtį tokiems patikrinimams atlikti;
- turėti kvalifikaciją, reikalingą rengiant sertifikatus, dokumentus ir išvadas, parodančias, kad patikrinimas atliktas.

5. Turi būti garantuojamas tikrinančių darbuotojų objektyvumas. Darbuotojų atlyginimas negali būti siejamas su darbuotojų atliktų patikrinimų skaičiumi arba su tokių patikrinimų rezultatais.

6. Įstaiga turi gauti atsakomybės draudimą, jeigu jos atsakomybės pagal įstatymus neprisiima valstybė, arba jeigu pastaroji nėra pati tiesiogiai atsakinga už bandymus.

7. Pagal šio Reglamento arba bet kokių įstatymų, nustatančių Reglamento galiojimą, nuostatas įstaigos darbuotojai privalo saugoti profesinę paslaptį apie informaciją, kurią jie sužinojo atlikdami uždavinius (išskyrus valstybės įgaliotą įstaigą).

KRITERIJAI, KURIŲ REIKIA LAIKYTIS SUTEIKIANT ĮGALIOJIMUS 13 STRAIPSNYJE NURODYTOMS NAUDOTOJO INSPEKCIJOMS

1. Naudotojo inspekciją organizaciniu požiūriu turi būti įmanoma identifikuoti ir ši inspekcija su kitais grupės, kuriai ji priskiriama, padaliniais privalo nustatyti ataskaitų pateikimo tvarką, kuri garantuotų ir parodytų, kad inspekcija yra bešališka. Inspekcija neturi būti atsakinga už slėginių įrenginių arba jų agregatų projektavimą, gaminimą, tiekimą, montavimą, veikimą ar priežiūrą ir neprivalo užsiimti jokia veikla, kuri, atsižvelgiant į inspekcijos paskirtį, gali kelti abejonių, ar jos priimamos nutartys yra savarankiškos ir sąžiningos.

2. Naudotojo inspekcija ir jos darbuotojai vertinti ir tikrinti privalo laikydamiesi griežčiausių profesinio sąžiningumo ir techninės kompetencijos reikalavimų ir privalo būti laisvi nuo visokio spaudimo ir skatinimo, ypač finansinio, kuris galėtų turėti įtakos darbuotojų priimamiems sprendimams arba tikrinimo rezultatams, ir ypač spaudimo, daromo asmenų ar asmenų grupių, suinteresuotų tikrinimo rezultatais.

3. Naudotojo inspekcija privalo turėti reikalingų darbuotojų ir reikiamų įrenginių, leidžiančių tinkamai atlikti su tikrinimu ar priežiūra susijusius techninius ir administracinius uždavinius; inspekcija taip pat privalo turėti galimybę naudotis įranga, kuri reikalinga specialiesiems patikrinimams.

4. Darbuotojai, atliekantys tikrinimą privalo:

- turėti reikiamą techninį ir profesinį išsilavinimą;
- tinkamai išmanyti reikalavimus, keliamus darbuotojų atliekamiems patikrinimams, ir turėti reikiamą patirtį tokiems veiksams atlikti;
- turėti kvalifikaciją, reikalingą rengiant pažymėjimus, dokumentus ir išvadas, parodančias, kad patikrinimas atliktas.

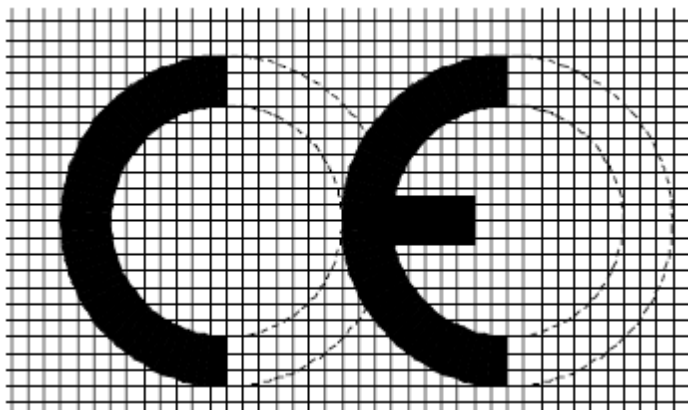
5. Turi būti garantuojamas tikrinančių darbuotojų objektyvumas. Darbuotojų atlyginimas negali būti siejamas su darbuotojų atliktų patikrinimų skaičiumi arba su šių patikrinimų rezultatais.

6. Naudotojo inspekcija privalo turėti atsakomybės draudimą, jeigu jos atsakomybės neprisiima grupė, kuriai inspekcija priklauso.

7. Pagal šio Reglamento arba bet kokių įstatymų, nustatančių Reglamento galiojimą, nuostatas naudotojo inspekcijos darbuotojai privalo saugoti profesinę paslaptį apie informaciją, kurią jie sužinojo atlikdami uždavinius (išskyrus valstybės įgaliotą įstaigą).

CE ŽYMĖJIMAS

CE žymėjimą sudaro didžiosios raidės CE, kurios yra tokios formos:



Jeigu CE žymėjimas didinamas arba mažinamas, turi būti išlaikytos proporcijos pagal brėžinio tinklėlį.

Įvairūs CE žymėjimo sandai privalo turėti vienodą aukštį, ne mažesnę kaip 5 mm.

ATITIKTIES DEKLARACIJA

Į EB atitikties deklaraciją privalo būti įtraukiama:

- gamintojo arba jo įgaliotojo Bendrijoje įsisteigusio atstovo pavadinimas ir adresas;
 - slėginio įrenginio arba agregato aprašymas;
 - taikytos atitikties įvertinimo procedūros aprašymas;
 - kai kalbama apie agregatus, turi būti slėginių įrenginių, iš kurių agregatas sudarytas, ir taikytos atitikties įvertinimo procedūros aprašymas;
 - jeigu reikia, tikrinimus atlikusios paskelbtosios įstaigos pavadinimas ir adresas;
 - jeigu reikia, nuoroda į EB tipo tyrimo sertifikatą, EB projekto tyrimo sertifikatą arba EB atitikties sertifikatą;
 - jeigu reikia, paskelbtosios įstaigos, kuri kontroliuoja gamintojo taikomą kokybės sistemą, pavadinimas ir adresas;
 - jeigu reikia, nuoroda į darniuosius standartus, kurių buvo laikomasi;
 - jeigu reikia, kitus techninius normatyvus ir technines sąlygas, kurių buvo laikomasi;
 - jeigu reikia, nuorodos į kitus Reglamentus, kurių nuostatų buvo laikomasi;
 - išsamios žinios apie asmenį, įgaliotą pasirašyti gamintoją arba jo įgaliotąjį Bendrijoje įsisteigusį atstovą teisiškai įpareigojantį pareiškimą.
-

Pakeitimai:

1.

Lietuvos Respublikos ūkio ministerija, Įsakymas

Nr. [4-642](#), 2012-07-05, Žin., 2012, Nr. 87-4524 (2012-07-21), i. k. 1122020ISAK0004-642

Dėl Lietuvos Respublikos ūkio ministro 2000 m. spalio 6 d. įsakymo Nr. 349 "Dėl Slėginių įrenginių techninio reglamento tvirtinimo" pakeitimo

2.

Lietuvos Respublikos ūkio ministerija, Įsakymas

Nr. [4-241](#), 2015-04-17, paskelbta TAR 2015-04-17, i. k. 2015-05899

Dėl Lietuvos Respublikos ūkio ministro 2000 m. spalio 6 d. įsakymo Nr. 349 „Dėl Slėginių įrenginių techninio reglamento tvirtinimo“ pakeitimo