Tento dokument slúži čisto na potrebu dokumentácie a inštitúcie nenesú nijakú zodpovednosť za jeho obsah

►**B** **SMERNICA EURÓPSKEHO PARLAMENTU A RADY 97/23/ES**

z 29. mája 1997

o aproximácii zákonov členských štátov týkajúcich sa tlakových zariadení.

(UL L 181, 9.7.1997, str. 1)

Zmenené a doplnené:

		Úradný vestník		
		Č.	Strana	Dátum
►**M1**	Nariadenie európskeho parlamentu a rady (ES) č. 1882/2003 z 29. septembra 2003	L 284	1	31.10.2003

▼B

SMERNICA EURÓPSKEHO PARLAMENTU A RADY 97/23/ES

z 29. mája 1997

o aproximácii zákonov členských štátov týkajúcich sa tlakových zariadení.

EURÓPSKY PARLAMENT A RADA EURÓPSKEJ ÚNIE,

so zreteľom na Zmluvu o založení Európskeho spoločenstva, najmä na jej článok 100a,

so zreteľom na návrhy Komisie ([1]),

so zreteľom na stanovisko Hospodárskeho a sociálneho výboru ([2]),

konajúc v súlade s postupom zakotveným v článku 189b zmluvy ([3]), v zmysle spoločného textu schváleného Zmierovacím výborom 4. februára 1997,

(1) keďže vnútorný trh je oblasťou bez vnútorných hraníc, v ktorej je zabezpečený voľný pohyb tovaru, osôb, služieb a kapitálu;

(2) keďže existujú rozdiely v obsahu a rozsahu pôsobnosti platných zákonov, iných právnych predpisov a správnych opatrení platných v členských štátoch týkajúcich sa bezpečnosti a ochrany zdravia osôb a prípadne aj domácich zvierat a majetku, ak ide o tlakové zariadenia, ktoré nie sú zahrnuté v súčasných právnych predpisoch spoločenstva; keďže certifikačné a kontrolné postupy pre takéto zariadenia sú v jednotlivých členských štátoch odlišné; keďže takéto odlišnosti môžu vytvárať prekážky pre obchod v rámci spoločenstva;

(3) keďže zosúladenie vnútroštátnych právnych predpisov je jediným prostriedkom na odstránenie týchto prekážok pre voľný obchod; keďže tento cieľ nemôžu jednotlivé členské štáty uspokojivo dosiahnuť; keďže táto smernica zakotvuje iba najnevyhnutnejšie požiadavky pre voľný pohyb zariadení, na ktoré sa vzťahuje;

(4) keďže zariadenie vystavené tlaku nie vyššiemu ako 0,5 bar nepredstavuje väčšie riziko spôsobené tlakom; keďže z tohto dôvodu by nemali existovať žiadne prekážky pre jeho voľný pohyb v rámci spoločenstva; keďže táto smernica sa vzťahuje na zariadenia vystavené maximálne prípustnému tlaku PS presahujúcemu 0,5 bar;

(5) keďže táto smernica sa vzťahuje aj na zostavy zložené z viacerých kusov tlakových zariadení zmontovaných tak, aby tvorili jednotný a funkčný celok; keďže tieto zostavy sa pohybujú od jednoduchých zostáv, ako sú tlakové varáky, až po zložité zostavy, ako sú vodorúrové kotly; keďže ak výrobca zostavy hodlá umiestniť svoju zostavu na trhu a uviesť ju do prevádzky ako zostavu – a nie vo forme jej jednotlivých nezmontovaných prvkov – takáto zostava musí byť v súlade s touto smernicou; keďže táto smernica na druhej strane nezahŕňa montáž tlakových zariadení na stavenisku, za ktorú je zodpovedný užívateľ, ako je to v prípade priemyselných zariadení;

(6) keďže táto smernica zosúlaďuje vnútroštátne predpisy o rizikách spôsobených tlakom; keďže ostatné riziká, ktoré tieto zariadenia môžu predstavovať, môžu spadať do rozsahu pôsobnosti iných smerníc zaoberajúcich sa takými rizikami; keďže však na základe článku 100a zmluvy tlakové zariadenia môžu byť zaradené medzi výrobky, na ktoré sa vzťahujú iné smernice; keďže ustanovenia zakotvené v niektorých z týchto smerníc sa zaoberajú rizikom spôsobeným tlakom; keďže tieto ustanovenia sa považujú za adekvátne na poskytovanie náležitej ochrany tam, kde riziko

([1]) Ú. v. ES C 246, 9.9.1993, s. 1 a Ú. v. ES C 207, 12.7.1994, s. 5.
([2]) Ú. v. ES C 52, 19.2.1994, s. 10.
([3]) Stanovisko Európskeho parlamentu z 19. apríla 1994 (Ú. v. ES C 128, 9.5.1994, s. 61), spoločná pozícia Rady z 29. marca 1996 (Ú. v. ES C 147, 21.5.1996, s. 1), rozhodnutie Európskeho parlamentu zo 17. júla 1996 (Ú. v. ES C 261, 9.9.1996, s. 68). Rozhodnutie Rady zo 17. apríla 1997.

▼B

spôsobené tlakom súvisiacim s týmito zariadeniami zostáva malé; keďže existujú preto dôvody na vylúčenie takýchto zariadení z rozsahu pôsobnosti tejto smernice;

(7) keďže pre tlakové zariadenia zahrnuté v medzinárodných dohodách sa majú dopravné a tlakové riziká riešiť pripravovanými smernicami spoločenstva založenými na týchto dohodách alebo dodatkami k jestvujúcim smerniciam čo najskôr; keďže takéto zariadenia sú teda vyradené z rozsahu pôsobnosti tejto smernice;

(8) keďže určité typy tlakových zariadení, aj keď sú vystavené maximálne prípustnému tlaku PS vyššiemu ako 0,5 bar, nepredstavujú nijaké významné riziko spôsobené tlakom, a preto by sa nemalo brániť voľnosti pohybu takýchto zariadení v rámci spoločenstva, ak boli legálne vyrobené a umiestnené na trhu v členskom štáte; keďže na zabezpečenie voľného pohybu týchto zariadení nie je nevyhnutné zaradiť ich do rozsahu pôsobnosti tejto smernice; keďže v dôsledku toho sú výslovne vyradené z rozsahu jej platnosti;

(9) keďže z rozsahu pôsobnosti tejto smernice sú vyradené iné tlakové zariadenia vystavené maximálne prípustnému tlaku PS vyššiemu ako 0,5 bar, a ktoré predstavujú významné riziko spôsobené tlakom, ale pre ktoré je zaručený voľný pohyb a príslušná úroveň bezpečnosti; keďže takéto vyradenia sa však majú pravidelne skúmať, aby sa zistilo, či je nevyhnutné podniknúť nejaké opatrenia na úrovni únie;

(10) keďže predpisy na odstránenie technických prekážok pre obchod sa musia riadiť novým prístupom stanoveným v uznesení Rady zo 7. mája 1985 o novom prístupe k technickému zosúladeniu a k normám ([1]), ktoré vyžadujú definíciu dôležitých požiadaviek týkajúcich sa bezpečnosti a ďalších požiadaviek spoločnosti bez znižovania jestvujúcich odôvodnených úrovní ochrany v rámci členských štátov; keďže toto uznesenie stanovuje, že veľmi veľký počet výrobkov sa má upraviť jednou smernicou, aby sa zabránilo častému dopĺňaniu a rastu počtu smerníc;

(11) keďže jestvujúce smernice spoločenstva o aproximácii zákonov členských štátov týkajúcich sa tlakových zariadení urobili pozitívne opatrenia smerom k odstráneniu prekážok pre obchod v tejto oblasti; keďže tieto smernice upravujú tento sektor len v malej miere; keďže smernica Rady 87/404/EHS z 25. júna 1987 o zosúladení právnych predpisov členských štátov, týkajúcich sa jednoduchých tlakových nádob ([2]), je prvým prípadom uplatnenia nového prístupu k sektoru tlakových zariadení; keďže táto smernica sa nebude uplatňovať na oblasť, ktorú upravuje smernica 87/404/EHS; keďže najneskôr tri roky po nadobudnutí platnosti tejto smernice sa uskutoční preskúmanie uplatňovania smernice 87/404/EHS, aby sa zistila potreba jej zahrnutia do tejto smernice;

(12) keďže rámcová smernica, smernica Rady 76/767/EHS z 27. júla 1976 o aproximácii právnych predpisov členských štátov o spoločných ustanoveniach o tlakových nádobách a metódach ich kontroly ([3]), nie je povinná; keďže stanovuje postup dvojstranného uznávania testovania a certifikácie tlakových zariadení, ktorý nefungoval spoľahlivo a ktorý musí byť preto nahradený účinnými opatreniami spoločenstva;

(13) keďže rozsah pôsobnosti tejto smernice sa musí zakladať na všeobecnej definícii pojmu „tlakové zariadenia", aby bol umožnený technický vývoj výrobkov;

(14) keďže na zaručenie bezpečnosti tlakových zariadení je potrebný súlad so zásadnými bezpečnostnými požiadavkami; keďže tieto požiadavky boli rozdelené na všeobecné a špecifické požiadavky,

([1]) Ú. v. ES C 136, 4.6.1985, s. 1.
([2]) Ú. v. ES L 220, 8.8.1987, s. 48. Smernica naposledy zmenená a doplnená smernicou 93/68/EHS (Ú. v. ES L 220, 30.8.1993, s. 1).
([3]) Ú. v. ES L 262, 27.9.1976, s. 153. Smernica naposledy zmenená a doplnená Aktom o pristúpení z roku 1994.

▼B

ktoré musí tlakové zariadenie spĺňať; keďže najmä špecifické požiadavky sú určené na zohľadnenie konkrétnych typov tlakových zariadení; keďže určité typy tlakových zariadení v kategóriách III a IV sa musia podrobiť záverečnému posudzovaniu zahŕňajúcemu záverečnú kontrolu a skúšky funkčnosti;

(15) keďže členské štáty by mali mať možnosť vystavovať na obchodných veľtrhoch tlakové zariadenia, ktoré ešte nie sú v súlade s požiadavkami tejto smernice; keďže počas predvádzania sa musia prijať náležité bezpečnostné opatrenia v súlade so všeobecnými bezpečnostnými predpismi daného členského štátu, aby bola zaručená bezpečnosť osôb;

(16) keďže aby sa uľahčila úloha uviesť predvádzanie do súladu so základnými požiadavkami, významnú úlohu zohrávajú normy zosúladené na európskej úrovni, najmä v súvislosti s návrhom, výrobou a skúšaním tlakových zariadení, súlad s ktorými umožňuje predpokladať, že výrobok spĺňa uvedené základné požiadavky; keďže normy zosúladené na európskej úrovni sú zostavené súkromnými organizáciami a musia si zachovať svoj nezáväzný status; keďže na tento účel sú Európsky výbor pre normalizáciu (CEN) a Európsky výbor pre elektrotechnickú normalizáciu (Cenelec) uznávané ako orgány, ktoré sú oprávnené prijímať zosúladené normy, ktoré sa riadia všeobecnými zásadami pre spoluprácu medzi Komisiou a týmito dvomi orgánmi, podpísanými 13. novembra 1984;

(17) keďže na účely tejto smernice zosúladená norma je technickou špecifikáciou (európska norma alebo dokument o zosúladení) prijatou jedným, druhým, alebo obidvomi z týchto orgánov, na žiadosť Komisie v súlade so smernicou Rady 83/189/EHS z 28. marca 1983, ktorou sa ustanovuje postup poskytovania informácií v oblasti technických noriem a predpisov ([1]), a v súlade s horeuvedenými všeobecnými zásadami; keďže vo vzťahu k normalizácii by pre Komisiu bolo vhodné, aby jej pomáhal výbor zriadený v súlade so smernicou 83/189/EHS; keďže v prípade potreby výbor bude viesť porady s technickými expertmi;

(18) keďže výroba tlakových zariadení si vyžaduje používanie bezpečných materiálov; keďže pri neexistencii zosúladených noriem je užitočné definovať vlastnosti materiálov určených na opakované používanie; keďže táto definícia materiálových vlastností je stanovená v podobe európskeho schválenia materiálov, pričom tieto schválenia vydáva jeden z oboznámených orgánov špeciálne určený na túto úlohu; keďže materiály vyhovujúce európskemu schváleniu sa považujú za materiály, ktoré spĺňajú základné požiadavky tejto smernice;

(19) keďže vzhľadom na povahu nebezpečenstiev spojených s používaním tlakových zariadení je nevyhnutné stanoviť postupy pre posudzovanie zhody so základnými požiadavkami smerníc; keďže tieto postupy musia byť navrhnuté s prihliadnutím na úroveň nebezpečenstva, ktoré je vlastné tlakovým zariadeniam; keďže pre každú kategóriu tlakových zariadení musí preto existovať adekvátny postup alebo voľba medzi rozličnými ekvivalentne striktnými postupmi; keďže prijaté postupy zodpovedajú rozhodnutiu Rady 93/465/EHS z 22. júla 1993 o moduloch používaných v technických zosúlaďovacích smerniciach pre rozličné fázy procesu posudzovania zhody a pravidlá pre umiestňovanie a používanie označenia CE – zhody ([2]); keďže podrobnosti pripojené k týmto procesom sú opodstatnené charakterom overovania požadovaného pre tlakové zariadenia;

([1]) Ú. v. ES L 109, 26.4.1983, s. 8. Smernica naposledy zmenená a doplnená Aktom o pristúpení z roku 1994.
([2]) Ú. v. ES L 220, 30.8.1993, s. 23.

▼B

(20) keďže členské štáty majú mať možnosť splnomocňovať inšpektoráty užívateľov na vykonávanie určitých úloh spojených s posudzovaním zhody v rámci tejto smernice; keďže na tento účel táto smernica stanovuje kritériá pre splnomocňovanie inšpektorátov užívateľov členskými štátmi;

(21) keďže za podmienok stanovených touto smernicou si niektoré postupy posudzovania zhody môžu vyžadovať, aby bola každá časť kontrolovaná a skúšaná oboznámeným orgánom alebo inšpektorátom užívateľov ako súčasť konečného posudzovania tlakového zariadenia; keďže v ostatných prípadoch treba prijať opatrenia, aby sa zabezpečilo, že konečné posudzovanie by oboznámený orgán mohol monitorovať prostredníctvom nečakaných kontrol;

(22) keďže na tlakovom zariadení bude spravidla umiestnené označenie CE pripevnené buď výrobcom, alebo jeho splnomocneným zástupcom ustanoveným v rámci spoločenstva; keďže označenie CE znamená, že tlakové zariadenie spĺňa všetky ustanovenia tejto smernice, ako aj ustanovenia iných platných smerníc spoločenstva o označení CE; keďže na tlakové zariadenia definované v tejto smernici, ktoré predstavujú len malé nebezpečenstvo vyplývajúce z pôsobenia tlaku a pre ktoré z tohto dôvodu procesy certifikácie nie sú odôvodnené, nebude pripevnené označenie CE;

(23) keďže je vhodné, aby členské štáty mohli prijať dočasné opatrenia na obmedzenie alebo zákaz umiestňovania tlakových zariadení na trh, ich uvádzania do prevádzky a používania v prípadoch, keď predstavujú konkrétne nebezpečenstvo pre bezpečnosť osôb a prípadne aj domácich zvierat alebo majetku, ako to stanovuje článok 100a zmluvy, za predpokladu, že opatrenia podliehajú kontrolnému postupu spoločenstva;

(24) keďže adresáti každého rozhodnutia prijatého podľa tejto smernice musia byť oboznámení s dôvodmi pre dané rozhodnutie a s dostupnými odvolacími prostriedkami;

(25) keďže je nevyhnutné navrhnúť prechodné usporiadanie umožňujúce, aby tlakové zariadenie vyrobené v súlade s vnútroštátnymi predpismi platnými k dátumu nadobudnutia platnosti tejto smernice bolo uvedené a do prevádzky;

(26) keďže požiadavky zakotvené v prílohách by mali byť čo najjasnejšie, aby sa umožnilo všetkým užívateľom, vrátane malých a stredných podnikov (MSP), ľahko ich splniť;

(27) keďže dohoda o *modus vivendi* medzi európskym parlamentom, Radou a Komisiou ohľadne realizačných opatrení pre akty prijaté v súlade s postupom stanoveným v článku 189b zmluvy bola dosiahnutá 20. decembra 1994 ([1]),

PRIJALI TÚTO SMERNICU:

Článok 1

Rozsah platnosti a definície

1. Táto smernica sa vzťahuje na návrh, výrobu a posudzovanie zhody tlakových zariadení a zostáv s maximálne prípustným tlakom PS vyšším ako 0,5 bar.

2. Na účely tejto smernice:

2.1. „Tlakové zariadenia" zahŕňajú nádoby, potrubia, bezpečnostné príslušenstvo a tlakové príslušenstvo.

Tlakové zariadenia zahŕňajú prípadne aj prvky pripevnené k častiam pod tlakom, ako sú príruby, nástavce spojky, podpery, závesné oká atď.

([1]) Ú. v. ES C 102, 4.4.1996, s. 1.

▼B

2.1.1. „Nádoba" znamená obal skonštruovaný a zhotovený na to, aby v ňom boli umiestené tekutiny pod tlakom, vrátane jeho priamych nástavcov až po miesto jeho pripojenia k inému zariadeniu. Nádoba môže pozostávať z viac ako jednej komory.

2.1.2. „Potrubie" znamená komponenty potrubia určené na prepravu tekutín, ak sú navzájom spojené na účel začlenenia do tlakového systému. Potrubie zahŕňa najmä rúry alebo systém rúr, rúrky, fitingy, dilatačné spoje, hadice alebo iné komponenty odolávajúce tlaku, podľa vhodnosti. Výmenníky tepla pozostávajúce z rúr na účely chladenia alebo ohrevu vzduchu sa tiež považujú za potrubie.

2.1.3. „Bezpečnostné príslušenstvo" znamená zariadenie určené na ochranu tlakových zariadení proti prípustným limitom v prípade ich prekročenia. Tieto zariadenia zahŕňajú:

— zariadenia na priame obmedzovanie tlaku, ako sú poistné ventily, prietržné membrány, vzperné tyče, riadené bezpečnostné systémy na znižovanie tlaku (CSPRS) a

— obmedzujúce zariadenia, ktoré buď aktivujú prostriedky na korekciu, alebo zabezpečujú odstavenie alebo odstavenie a odpojenie, ako sú tlakové spínače alebo teplotné spínače alebo hladinové spínače riadené hladinou kvapaliny a „bezpečnostné meracie, kontrolné a regulačné (SRMCR)" zariadenia.

2.1.4. „Tlakové príslušenstvo" znamená zariadenia s prevádzkovou funkciou vybavené obalom odolávajúcim tlaku.

2.1.5. „Zostava" znamená niekoľko kusov tlakových zariadení zmontovaných výrobcom tak, aby tvorili jednotný a funkčný celok.

2.2. „Tlak" znamená tlak voči atmosférickému tlaku, t. j. pretlak. Preto je vákuum označované zápornou hodnotou.

2.3. „Maximálny prípustný tlak PS" znamená maximálny tlak, pre ktorý je zariadenie navrhnuté podľa špecifikácie výrobcu.

Je definovaný v mieste špecifikovanom výrobcom. Musí to byť miesto pripojenia ochranných zariadení a/alebo obmedzujúcich zariadení alebo najvyšší bod zariadenia, prípadne iný špecifikovaný bod.

2.4. „Maximálna/minimálna prípustná teplota TS" znamená maximálne/minimálne teploty, pre ktoré je zariadenie navrhnuté, podľa špecifikácie výrobcu.

2.5. „Objem (V)" znamená vnútorný objem komory, vrátane objemu nástavcov k prvému spojeniu alebo zvaru, vylučujúc objem stálych vnútorných častí.

2.6. „Menovitý rozmer (DN)" znamená numerické označenie rozmeru, ktorý je spoločný pre všetky komponenty v potrubnom systéme, ktoré nie sú komponentmi označenými vonkajšími rozmermi alebo rozmermi závitu. Je to vhodné zaokrúhlené číslo na referenčné účely a len voľne súvisí s výrobnými rozmermi. Menovitý rozmer je označený písmenami DN, po ktorých nasleduje číslo.

2.7. „Tekutiny" znamenajú plyny, kvapaliny a pary v čistej fáze, ako aj ich zmesi. Tekutina môže obsahovať suspenziu tuhých látok.

2.8. „Trvalé spoje" znamenajú spoje, ktoré nemôžu byť rozpojené inak ako deštruktívnymi metódami.

2.9. „Európske schválenie pre materiály" je technický dokument definujúci vlastnosti materiálov určených na opakované používanie pri výrobe tlakových zariadení, na ktoré sa nevzťahuje nijaká zosúladená norma.

3. Táto smernica sa nevzťahuje na:

3.1. potrubné vedenia pozostávajúce z potrubí a potrubných systémov určených na prepravu akýchkoľvek tekutín alebo látok k zariadeniu alebo od zariadenia (vo vnútrozemí alebo na pobreží), počnúc a vrátane posledného izolačného zariadenia, ktoré je umiestnené v rámci obvodu zariadenia, vrátane všetkých pripojených zariadení skonštruovaných špecificky pre potrubné vedenia.

▼B

Toto vyradenie sa nevzťahuje na štandardné tlakové zariadenia, ktoré sú umiestnené na redukčných staniciach tlaku alebo v kompresorovniach;

3.2. siete na dodávku, distribúciu a vypúšťanie vody a pridružené zariadenia a prívodné kanály, ako sú prívodné potrubia, tlakové štôlne, tlakové šachty pre hydroelektrické zariadenia a s nimi súvisiace špecifické príslušenstvo;

3.3. zariadenia upravené smernicou 87/404/EHS o jednoduchých tlakových nádobách;

3.4. zariadenia upravené v smernici Rady 75/324/EHS z 20. mája 1975 o aproximácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa aerosólových rozprašovačov ([1]);

3.5. zariadenia určené na prevádzkovanie vozidiel definovaných nasledujúcimi smernicami a ich prílohami:

— smernica Rady 70/156/EHS zo 6. februára 1970 o aproximácii právnych predpisov členských štátov o typovom schválení motorových vozidiel a ich prípojných vozidiel ([2]);

— smernica Rady 74/150/EHS zo 4. marca 1974 o aproximácii právnych predpisov členských štátov o typovom schválení kolesových poľnohospodárskych alebo lesných traktorov ([3]);

— smernica Rady 92/61/EHS z 30. júna 1992 o typovom schválení dvojkolesových alebo trojkolesových motorových vozidiel ([4]);

3.6. zariadenia, ktoré podľa článku 9 tejto smernice nie sú klasifikované vyššie ako v kategórii I a na ktoré sa vzťahuje jedna z nasledujúcich smerníc:

— smernica Rady 89/392/EHS zo 14. júna 1989 o aproximácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa strojového zariadenia ([5]),

— smernica Rady a Európskeho parlamentu 95/16/EHS z 29. júna 1995 o aproximácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa výťahov ([6]),

— smernica Rady 73/23/EHS z 19. februára 1973 o zosúlaďovaní právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa elektrického zariadenia určeného pre používanie v rámci určitých limitov napätia ([7]),

— smernica Rady 93/42/EHS zo 14. júna 1993 o zdravotníckych pomôckach ([8]),

— smernica Rady 90/396/EHS z 29. júna 1990 o aproximácii právnych predpisov členských štátov, týkajúcich sa plynových spotrebičov ([9]),

— smernica 94/9/ES Európskeho parlamentu a Rady z 23. marca 1994 o aproximácii vnútroštátnych právnych predpisov členských štátov, týkajúcich sa zariadení a ochranných systémov určených na použitie v potenciálne výbušnej atmosfére ([10]);

3.7. zariadenia, na ktoré sa vzťahuje článok 223 ods. 1 písm. b) zmluvy;

([1]) Ú. v. ES L 147, 9.6.1975, s. 40. Smernica naposledy zmenená a doplnená smernicou 94/1/ES (Ú. v. ES L 23, 28.1.1994, s. 28).
([2]) Ú. v. ES L 42, 23.2.1970, s. 1. Smernica naposledy zmenená a doplnená smernicou 95/54/ES (Ú. v. ES L 266, 8.11.1995, s. 1).
([3]) Ú. v. ES L 84, 28.3.1974, s. 10. Smernica zmenená a doplnená Aktom o pristúpení z roku 1994.
([4]) Ú. v. ES L 225, 10.8.1992, s. 72. Smernica zmenená a doplnená Aktom o pristúpení z roku 1994.
([5]) Ú. v. ES L 183, 29.6.1989, s. 9. Smernica zmenená a doplnená smernicou 93/68/EEC (Ú. v. ES L 220, 30.8.1993. s. 1).
([6]) Ú. v. ES L 213, 7.9.1995, s. 1.
([7]) Ú. v. ES L 77, 26.3.1973, s. 29. Smernica zmenená a doplnená smernicou 93/68/EEC (Ú. v. ES L 220, 30.8.1993. s. 1).
([8]) Ú. v. ES L 169, 12.7.1993, s. 1.
([9]) Ú. v. ES L 196, 26.7.1990, s. 15. Smernica zmenená a doplnená smernicou 93/68/EEC (Ú. v. ES L 220, 30.8.1993. s. 1).
([10]) Ú. v. ES L 100, 19.4.1994, s. 1.

▼B

3.8. časti určené špeciálne na použitie v jadrových zariadeniach, ktorých zlyhanie môže spôsobiť uvoľnenie rádioaktivity;

3.9. zariadenie na kontrolu vrtov používaných pri priemyselnom prieskume a získavaní ropy, plynu a geotermálnych zdrojov, v ťažobnom priemysle a pri podzemných zásobníkoch, ktoré sú určené na udržanie a/alebo kontrolu tlaku vo vrte. Sem patrí ústie vrtu (erupčný kríž), protierupčné zariadenie (BOP), rozdeľovacie potrubia a všetky ich protivodné zariadenia;

3.10. zariadenia obsahujúce obaly alebo stroje, u ktorých sa pravidlá dimenzovania, výberu materiálu a výroby zakladajú predovšetkým na požiadavkách dostatočnej pevnosti, tuhosti a stability vzhľadom na statické a dynamické prevádzkové účinky a iné prevádzkové parametre a pre ktoré tlak nie je významným konštrukčným faktorom. K týmto zariadeniam môžu patriť:

— motory vrátane turbín a spaľovacie motory,

— parné stroje, plynové/parné turbíny, turbogenerátory, kompresory, čerpadlá a spúšťacie zariadenia;

3.11. vysoké pece vrátane chladiaceho systému pece, horúcoveterné rekuperátory, odsávače prachu a mokré čističe vysokopecného výfukového plynu a kupoly na priamu redukciu, vrátane chladenia pece, plynových konvertorov a panví na tavenie, pretavovanie, odplyňovanie a odlievanie ocele a neželezných kovov;

3.12. ochranné kryty pre vysokonapäťové elektrické zariadenie, ako je spínací mechanizmus, riadiace zariadenie, transformátory a otáčavé stroje;

3.13. tlakové rúry pre bezpečnostné obaly prenosových systémov, napr. pre elektrické silové a telefónne káble;

3.14. lode, rakety, lietadlá a mobilné jednotky pohybujúce sa v pobrežných vodách, ako aj zariadenia špecificky určené na inštaláciu na ich palube alebo na ich pohon;

3.15. tlakové zariadenia pozostávajúce z ohybného krytu, napr. pneumatiky, vzduchové vankúše, lopty používané na hru, nafukovacie malé plavidlá a iné podobné tlakové zariadenia;

3.16 výstupné a vstupné tlmiče hluku;

3.17. fľaše alebo plechovky na nápoje nasýtené oxidom uhličitým určené na konečnú spotrebu;

3.18. nádoby určené na prepravu a distribúciu nápojov s PS.V nie vyšším ako 500 bar.L a maximálne prípustným tlakom nepresahujúcim 7 bar;

3.19. zariadenia, na ktoré sa vzťahujú zmluvy ADR ([1]), RID ([2]), IMDG ([3]) a ICAO ([4]);

3.20. výhrevné telesá a potrubia v systémoch ohrevu teplej vody;

3.21. nádoby konštruované pre kvapaliny s tlakom plynu nad kvapalinou nepresahujúcim 0,5 bar.

([1]) ADR = Európska dohoda o medzinárodnej cestnej preprave nebezpečných tovarov.

([2]) RID = Predpisy týkajúce sa medzinárodnej železničnej prepravy nebezpečných tovarov.

([3]) IMDG = Medzinárodný námorný zákon o nebezpečných tovaroch.

([4]) ICAO = Medzinárodná organizácia civilného letectva.

▼B

Článok 2

Dohľad nad trhom

1. Členské štáty prijmú náležité opatrenia, aby zabezpečili, že tlakové zariadenia a zostavy uvedené v článku 1 sa môžu umiestniť na trhu a uviesť do prevádzky, len ak sú riadne inštalované a udržiavané a používané podľa ich určenia, len ak neohrozujú zdravie a bezpečnosť osôb a prípadne aj domácich zvierat alebo majetku.

2. Ustanovenia tejto smernice nemajú vplyv na oprávnenosť členských štátov stanovovať, pri náležitom zohľadnení ustanovení zmluvy, také požiadavky, ktoré možno považovať za nevyhnutné na zabezpečenie ochrany osôb a najmä pracovníkov počas používania príslušných tlakových zariadení alebo zostáv za predpokladu, že to nepredstavuje modifikáciu týchto zariadení alebo zostáv spôsobom, ktorý nie je špecifikovaný v tejto smernici.

3. Na veľtrhoch, výstavách, predvádzaniach atď. členské štáty nebránia vystavovaniu tlakových zariadení alebo zostáv definovaných v článku 1, ktoré nie sú v súlade s ustanoveniami tejto smernice za predpokladu, že viditeľný znak jasne označuje ich nezhodu a skutočnosť, že nie sú dostupné na trhu, kým ich výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva neuvedie do zhody s touto smernicou. Počas predvádzania treba prijať náležité bezpečnostné opatrenia v súlade so všetkými požiadavkami stanovenými príslušným orgánom daného členského štátu, aby sa zaistila bezpečnosť osôb.

Článok 3

Technické požiadavky

1. Tlakové zriadenie uvedené v bodoch 1.1, 1.2, 1.3 a 1.4 musí vyhovovať zásadným požiadavkám uvedeným v prílohe I:

1.1. Nádoby s výnimkou uvedených v bode 1.2 pre:

a) plyny, skvapalnené plyny, plyny rozpustené pod tlakom, pary, ako aj tie kvapaliny, u ktorých tlak pár pri maximálnej prípustnej teplote je vyšší ako 0,5 bar nad normálnym atmosférickým tlakom (1 013 mbar) v medziach nasledujúcich limitov:

— pre tekutiny v skupine 1 s objemom väčším ako 1 L a súčinom PS a V väčším ako 25 bar.L alebo s tlakom vyšším ako 200 bar (príloha II, tabuľka 1),

— pre tekutiny v skupine 2 s objemom väčším ako 1 L a súčinom PS a V väčším ako 50 bar.L alebo s tlakom PS vyšším ako 1 000 bar a všetky prenosné hasiace prístroje a fľaše pre dýchacie prístroje (príloha II, tabuľka 2);

b) kvapaliny s tlakom pár pri maximálne prípustnej teplote nižším ako 0,5 bar nad normálnym atmosférickým tlakom (1 013 mbar) v medziach nasledujúcich limitov:

— pre tekutiny v skupine 1 s objemom väčším ako 1 L a súčinom PS a V väčším ako 200 bar.L alebo s tlakom PS vyšším ako 500 bar (príloha II, tabuľka 3),

— pre tekutiny v skupine 2 s tlakom PS väčším ako 10 bar a súčinom PS a V väčším ako 10 000 bar.L alebo s tlakom PS vyšším ako 10 000 bar (príloha II, tabuľka 4).

1.2. Vykurované alebo inak vyhrievané tlakové zariadenia s rizikom prehriatia určené na výrobu pary alebo horúcej vody pri teplotách vyšších ako 110 °C s objemom väčším ako 2L a všetky tlakové varáky (príloha II, tabuľka 5).

1.3. Potrubia určené pre:

a) plyny, skvapalnené plyny, plyny rozpustené pod tlakom, pary, ako aj tie kvapaliny, pri ktorých tlak pár pri maximálne prípustnej teplote je vyšší ako 0,5 bar nad normálnym atmosférickým tlakom (1 013 mbar) v medziach nasledujúcich limitov:

— pre tekutiny v skupine 1 s DN väčším ako 25 (príloha II, tabuľka 6),

▼B

— pre tekutiny v skupine 2 s DN väčším ako 32 a súčinom PS a DN väčším ako 1 000 bar (príloha II, tabuľka 7);

b) kvapaliny s tlakom pár pri maximálne prípustnej teplote nižším ako 0,5 bar nad normálnym atmosférickým tlakom (1 013 mbar) v medziach nasledujúcich limitov:

— pre tekutiny v skupine 1 s DN väčším ako 25 a súčinom PS a DN väčším ako 2 000 bar (príloha II, tabuľka 8),

— pre tekutiny v skupine 2 s PS väčším ako 10 bar a DN väčším ako 200 a so súčinom PS a DN väčším ako 5 000 bar (príloha II, tabuľka 9).

1.4. Bezpečnostné a tlakové príslušenstvo určené pre zariadenie upravené v bodoch 1.1, 1.2 a 1.3 vrátane prípadov, keď je toto zariadenie zabudované do zostavy.

2. Zostavy definované v článku 1, časť 2.1.5, ktoré zahŕňajú aspoň jednu časť tlakového zariadenia, na ktoré sa vzťahuje časť 1 tohto článku a ktoré sú vymenované v bodoch 2.1, 2.2 a 2.3 tohto článku, musia vyhovovať zásadným požiadavkám uvedeným v prílohe I.

2.1. Zostavy určené na výrobu pary alebo horúcej vody pri teplote vyššej ako 100 °C obsahujúce aspoň jednu časť vyhrievaných alebo inak ohrievaných tlakových zariadení, ktoré predstavujú nebezpečenstvo prehriatia.

2.2. Zostavy, ktoré nie sú uvedené v bode 2.1, ak ich výrobca hodlá umiestniť na trhu a uviesť do prevádzky ako zostavy.

2.3. V rámci odchýlky od úvodného odseku tejto časti musia zostavy určené na výrobu teplej vody pri teplotách nižších ako 110 °C, do ktorých sa ručne prikladá tuhé palivo a majú súčin PS.V väčší ako 50 bar.L, spĺňať požiadavky uvedené v bodoch 2.10, 2.11, 3.4, 5 a) a 5 d) prílohy I.

3. Tlakové zariadenia a/alebo zostavy, ktoré nepresahujú limity uvedené v častiach 1.1, 1.2, 1.3 a 2 alebo sa im rovnajú, sa musia navrhnúť a vyrobiť v súlade so správnou inžinierskou praxou členského štátu, aby sa zaistilo ich bezpečné používanie. K tlakovým zariadeniam a/alebo zostavám sa musí priložiť príslušný návod na použitie a musia mať označenie umožňujúce identifikáciu výrobcu alebo jeho splnomocneného zástupcu ustanoveného v rámci spoločenstva. Takéto zariadenia a/alebo zostavy nesmú mať označenie CE uvedené v článku 15.

Článok 4

Voľný pohyb

1. 1.1. Členské štáty z dôvodov rizík spôsobených tlakom nezakazujú, neobmedzujú ani nebránia, aby sa tlakové zariadenia alebo zostavy uvedené v článku 1, ktoré sú v súlade s touto smernicou a sú vybavené označením CE osvedčujúcim, že sa podrobili posudzovaniu zhody podľa článku 10, umiestnili na trh alebo uviedli do prevádzky za podmienok špecifikovaných výrobcom.

1.2. Členské štáty z dôvodov rizík spôsobených tlakom nezakazujú, neobmedzujú ani nebránia, aby sa tlakové zariadenia alebo zostavy, ktoré sú v súlade s článkom 3 ods. 3, umiestnili na trh alebo uviedli do prevádzky.

2. Členské štáty môžu v rozsahu nevyhnutnom pre bezpečné a správne používanie tlakových zariadení a zostáv požadovať, aby sa im informácie uvedené v prílohe I, častiach 3.3 a 3.4 poskytli v úradnom jazyku(-och) spoločenstva, a ktoré v súlade so zmluvou môže určiť členský štát, v ktorom sa zariadenie alebo zostava dostane ku konečnému užívateľovi.

▼B

Článok 5

Predpoklad zhody

1. Členské štáty považujú tlakové zariadenia a zostavy vybavené označením CE stanoveným v článku 15 a vyhlásením ES o zhode stanovenej v prílohe VII za zariadenia, ktoré sú v súlade so všetkými ustanoveniami tejto smernice, vrátane posudzovania zhody stanovenej v článku 10.

2. Predpokladá sa, že tlakové zariadenia a zostavy, ktoré vyhovujú vnútroštátnym normám preberajúcim zosúladené normy, ktorých referenčné čísla boli uverejnené v *Úradnom vestníku Európskych spoločenstiev*, spĺňajú základné požiadavky uvedené v článku 3. Členské štáty uverejňujú referenčné čísla vyššie zmienených vnútroštátnych noriem.

3. Členské štáty zabezpečujú prijatie príslušných opatrení umožňujúcich obidvom sociálnym partnerom mať na vnútroštátnej úrovni vstup do procesu prípravy a monitorovania zosúladených noriem.

Článok 6

Výbor pre technické normy a predpisy

Keď členský štát alebo Komisia dospeje k záveru, že normy uvedené v článku 5 ods. 2 nespĺňajú v plnej miere základné požiadavky uvedené v článku 3, príslušný členský štát alebo Komisia informuje stály výbor zriadený podľa článku 5 smernice 83/189/EHS a predloží zdôvodnenie. Výbor urýchlene poskytne svoje stanovisko.

Komisia, prihliadajúc na stanovisko výboru informuje členské štáty o tom, či sa tieto normy majú alebo nemajú odstrániť z uverejnení uvedených v článku 5 ods. 2

Článok 7

Výbor pre tlakové zariadenia

1. Komisia môže prijať akékoľvek vhodné opatrenie na implementáciu nasledujúcich ustanovení:

Ak členský štát dospeje k záveru, že z veľmi vážnych bezpečnostných dôvodov,

— časť alebo skupina tlakových zariadení uvedených v článku 3 ods. 3 má podliehať požiadavkám článku 3 ods. 1 alebo

— zostava alebo skupina zostáv uvedených v článku 3 ods. 3 má podliehať požiadavkám článku 3 ods. 2 alebo

— časť alebo skupina tlakových zariadení sa má v rámci odchýlky od požiadaviek prílohy II zaradiť do inej kategórie,

predloží Komisii náležite odôvodnenú žiadosť a požiada ju, aby prijala nevyhnutné opatrenia. Takéto opatrenia sa majú prijať v súlade s postupom stanoveným v odseku 3.

▼M1

2. Komisii pomáha stály výbor (ďalej len „výbor”).

Výbor vypracuje svoj rokovací poriadok.

3. V prípade odkazu na tento článok sa uplatňujú články 3 a 7 rozhodnutia 1999/468/ES ([1]) so zreteľom na ustanovenia jeho článku 8.

▼B

4. Výbor môže okrem toho preskúmať každú inú záležitosť súvisiacu s realizáciou a praktickým uplatňovaním tejto smernice a navrhnutú jej predsedom buď z jeho vlastného podnetu, alebo na žiadosť členského štátu.

([1]) Rozhodnutie Rady 1999/468/ES z 28. júna 1999, ktorým sa ustanovujú postupy pre výkon vykonávacích právomocí zverených Komisii (Ú. v. ES L 184, 17.7.1999, s. 23).

▼B

Článok 8

Bezpečnostná doložka

1. Keď členský štát zistí, že tlakové zariadenia alebo zostavy uvedené v článku 1, ktoré sú vybavené označením CE a používajú sa v súlade s určeným spôsobom použitia, majú sklon ohrozovať bezpečnosť osôb a prípadne aj domácich zvierat alebo majetku, prijme náležité opatrenia na stiahnutie takých zariadení alebo zostáv z trhu, zakáže ich umiestňovanie na trhu, uvádzanie do prevádzky alebo ich používanie alebo obmedzí ich voľný pohyb.

Členský štát bezodkladne informuje Komisiu o všetkých takýchto opatreniach, uvádzajúc dôvody svojho rozhodnutia, a najmä, či je nesúlad spôsobený:

a) nesplnením zásadných požiadaviek uvedených v článku 3;

b) nesprávnym uplatňovaním noriem uvedených v článku 5 ods. 2;

c) nedostatkami v normách uvedených v článku 5 ods. 2;

d) nedostatkami v Európskom schválení materiálov pre tlakové zariadenia uvedenom v článku 11.

2. Komisia bezodkladne prikročí k poradám s príslušnými stranami. Ak Komisia po týchto poradách dospeje k záveru, že opatrenie je opodstatnené, okamžite o tom informuje členský štát, ktorý prijal tieto opatrenia, ako aj ostatné členské štáty.

Ak Komisia po týchto poradách dospeje k záveru, že opatrenie nie je opodstatnené, okamžite o tom informuje členský štát, ktorý prijal tieto opatrenia, a výrobcu alebo jeho splnomocneného zástupcu v rámci spoločenstva. Ak sa rozhodnutie uvedené v odseku 1 zakladá na nedostatku v normách alebo v Európskom schválení materiálov a ak si členský štát na začiatku rozhodovania zachová svoj postoj, Komisia okamžite informuje výbor uvedený v článku 6 s cieľom začať konanie uvedené v prvom odseku článku 6.

3. Ak tlakové zariadenie alebo zostava, ktoré nie sú v súlade, sú vybavené označením CE, príslušný členský štát podnikne náležité opatrenia proti osobe (osobám), ktorá pridelila označenie CE, a informuje Komisiu a ostatné členské štáty.

4. Komisia zabezpečí, aby členské štáty boli priebežne informované o postupe a výsledku tohto konania.

Článok 9

Klasifikácia tlakových zariadení

1. Tlakové zariadenie uvedené v článku 3 ods. 1 je klasifikované podľa kategórie v súlade s prílohou II podľa stúpajúcej úrovne rizika.

Na účely takejto klasifikácie sa tekutiny rozdelia do dvoch skupín v súlade s bodmi 2.1 a 2.2.

2.1. Do 1. skupiny sa zaradia nebezpečné tekutiny. Nebezpečná tekutina je látka alebo preparát, na ktoré sa vzťahuje definícia v článku 2 ods. 2 smernice Rady 67/548/EHS z 27. júna 1967 o aproximácii zákonov, iných právnych predpisov a správnych opatrení týkajúcich sa klasifikácie, balenia a označovania nebezpečných látok ([1]).

Do 1. skupiny sú zaradené tekutiny definované ako:

— výbušné,

— mimoriadne zápalné,

— vysoko zápalné,

— zápalné (ak je maximálne prípustná teplota nad bodom vzplanutia),

— veľmi toxické,

— toxické,

([1]) Ú. v. ES 196, 16.8.1967, s. 1. Smernica zmenená a doplnená smernicou Komisie 94/69/ES (Ú. v. ES L 381, 31.12.1994. s. 1).

▼B

— oxidujúce.

2.2. Do druhej skupiny sú zaradené všetky ostatné tekutiny, ktoré nie sú uvedené v bode 2.1.

3. Ak nádoba pozostáva z niekoľkých komôr, je klasifikovaná v najvyššej kategórii uplatňovanej na jednotlivé komory. Ak komora obsahuje viacero tekutín, klasifikácia sa urobí na základe tekutiny, ktorá si vyžaduje najvyššiu kategóriu.

Článok 10

Posudzovanie zhody

1. 1.1. Pred umiestnením tlakového zariadenia na trh výrobca podrobí každú časť zariadenia jednému z procesov posudzovania zhody opísaných v prílohe III podľa podmienok uvedených v tomto článku.

1.2. Postupy posudzovania zhody, ktoré sa majú uplatniť na časť tlakového zariadenia s cieľom prideliť označenie CE, sa určujú podľa kategórie definovanej v článku 9, v ktorej je dané zariadenie klasifikované.

1.3. Postupy posudzovania zhody, ktoré majú byť uplatnené na rozličné kategórie sú nasledujúce:

— kategória I

Modul A

— kategória II

Modul A1

Modul D1

Modul E1;

— kategória III

Modul B1 + D

Modul B1 + F

Modul B + E

Modul B + C1

Modul H;

— kategória IV

Modul B + D

Modul B + F

Modul G

Modul H1.

1.4. Tlakové zariadenie sa podrobí jednému z postupov posudzovania zhody, ktorý si výrobca môže zvoliť z postupov stanovených pre kategóriu, v ktorej je dané zariadenie klasifikované. Výrobca sa môže tiež rozhodnúť pre uplatnenie jedného z postupov, ktoré sa uplatňujú na vyššiu kategóriu, ak je dostupný.

1.5. V rámci postupov zabezpečenia kvality pre zariadenia v kategóriách III a IV uvedené v článku 3, časť 1.1 a), časť 1.1 b), prvá zarážka, a časť 1.2 oboznámený orgán pri vykonávaní nečakaných návštev odoberie vzorku zariadenia z výrobných alebo skladovacích priestorov, aby vykonal alebo dal vykonať záverečné posudzovanie, ako je to uvedené v prílohe I, časť 3.2.2. Na tento účel výrobca informuje oboznámený orgán o predpokladanom harmonograme výroby. Oboznámený orgán vykoná najmenej dve návštevy v priebehu prvého roku výroby. Frekvenciu ďalších návštev určí oboznámený orgán na základe kritérií stanovených v časti 4.4 príslušných modulov.

1.6. V prípade kusovej výroby nádob a zariadení v kategórii III uvedených v článku 3, časť 1.2 v rámci procesu pre modul H oboznámený orgán vykoná alebo dá vykonať záverečné posu-

▼B

dzovanie, ako je to uvedené v prílohe I, časť 3.2.2 pre každý kus. Na tento účel výrobca informuje oboznámený orgán o predpokladanom harmonograme výroby.

2. Zostavy uvedené v článku 3 ods. 2 sa podrobia procesu posudzovania celkovej zhody, ktorý zahŕňa:

a) posudzovanie každej časti tlakového zariadenia nahrádzajúceho zostavu a uvedeného v článku 3 ods. 1, ktorý nebol predtým podrobený procesu posudzovania zhody samostatnému označeniu CE; proces posudzovania sa určí podľa kategórie každej časti zariadenia;

b) posudzovanie začlenenia rôznych komponentov zostavy, ako je to uvedené v častiach 2.3, 2.8 a 2.9 prílohy I, ktoré sa určia podľa najvyššej kategórie použiteľnej na dané zariadenie a odlišnej od kategórie použiteľnej na akékoľvek bezpečnostné príslušenstvo;

c) posudzovanie ochrany zostavy proti prekročeniu prípustných prevádzkových limitov uvedených v častiach 2.10 a 3.2.3 prílohy I sa vykoná podľa najvyššej kategórie použiteľnej na časti zariadenia, ktoré sa majú chrániť.

3. V rámci odchýlky od odsekov 1 a 2 príslušné orgány môžu v odôvodnených prípadoch povoliť, aby sa na území príslušného členského štátu umiestnili na trh a uviedli do prevádzky jednotlivé časti tlakového zariadenia a zostavy uvedené v článku 1 ods. 2, voči ktorým sa neuplatnili procesy uvedené v odsekoch 1 a 2 tohto článku a ktorých používanie je v záujme experimentovania.

4. Záznamy a korešpondencia týkajúce sa posudzovania zhody sa vyhotovujú v úradnom jazyku (jazykoch) spoločenstva, ktorý môže určiť v súlade so zmluvou ten členský štát, v ktorom sa zriadil orgán zodpovedný za vykonávanie týchto postupov, alebo v jazyku akceptovanom týmto orgánom.

Článok 11

Európske schválenie materiálov

1. Európske schválenie materiálov, ako ho definuje článok 1, odsek 29, vydáva na žiadosť jedného alebo viacerých výrobcov materiálov alebo zariadení jeden z oboznámených orgánov uvedených v článku 12 špecificky ustanovených na túto úlohu. Oboznámený orgán určí a vykoná príslušné kontroly a skúšky alebo zabezpečí ich vykonanie na účel osvedčenia zhody typov materiálov s príslušnými požiadavkami tejto smernice; v prípade, ak boli materiály uznané za bezpečné pred 29. novembrom 1999, oboznámený orgán prihliada na jestvujúce údaje pri osvedčovaní tejto zhody.

2. Pred vydaním európskeho schválenia materiálov oboznámený orgán informuje členské štáty a Komisiu tým, že im pošle príslušné informácie. Členský štát alebo Komisia môže v priebehu troch mesiacov postúpiť záležitosť stálemu výboru zriadenému podľa článku 5 smernice 83/189/EHS s uvedením svojich dôvodov. V takom prípade výbor bezodkladne oznámi svoje stanovisko.

Oboznámený orgán vydá európske schválenie materiálov, pričom zohľadní, ak je to vhodné, stanovisko výboru a predložené pripomienky.

3. Členským štátom, oboznámenému orgánu a Komisii sa pošle kópia európskeho schválenia materiálov pre tlakové zariadenia. Komisia uverejní a aktualizuje zoznam európskych schválení materiálov v *Úradnom vestníku Európskych spoločenstiev.*

4. O materiáloch používaných na výrobu tlakových zariadení, ktoré sú v súlade s európskymi schváleniami materiálov a ktorých referencie boli uverejnené v *Úradnom vestníku Európskych spoločenstiev*, sa predpokladá, že spĺňajú platné zásadné požiadavky prílohy I.

5. Oboznámený orgán, ktorý vydal európske schválenie materiálov pre tlakové zariadenia, stiahne toto schválenie, ak zistí, že nemalo byť vydané, alebo ak sa na daný typ materiálov vzťahuje zosúladená norma. O každom stiahnutí schválenia okamžite informuje iné členské štáty, oboznámené orgány a Komisiu.

▼B

Článok 12

Oboznámené orgány

1. Členské štáty oznámia Komisii a ostatným členským štátom orgány, ktoré ustanovili na vykonávanie postupov uvedených v článku 10 a článku 11 spolu so špecifickými úlohami, ktorých vykonávaním boli tieto orgány poverené, a identifikačné čísla, ktoré im predtým pridelila Komisia.

Komisia uverejní v *Úradnom vestníku Európskych spoločenstiev* zoznam oboznámených orgánov spolu s ich identifikačnými číslami a s úlohami, na ktoré boli ustanovené. Komisia zabezpečí aktualizáciu tohto zoznamu.

2. Členské štáty uplatňujú pre ustanovenie orgánov kritériá stanovené v prílohe IV. Predpokladá sa, že orgány spĺňajúce kritériá stanovené v príslušných zosúladených normách spĺňajú aj príslušné kritériá v prílohe IV.

3. Členský štát, ktorý ustanovil orgán, musí stiahnuť toto ustanovenie, ak zistí, že orgán už viac nespĺňa kritériá uvedené v odseku 2.

Bezodkladne informuje ostatné členské štáty a Komisiu o každom takomto stiahnutí ustanovenia.

Článok 13

Uznané organizácie tretej strany

1. Členské štáty oznámia Komisii a ostatným členským štátom organizácie tretej strany, ktoré uznali na účely úloh uvedených v prílohe I, častiach 3.1.2 a 3.1.3.

Komisia uverejní v *Úradnom vestníku Európskych spoločenstiev* zoznam uznaných organizácií spolu s úlohami, pre ktoré boli uznané. Komisia zabezpečí aktualizáciu tohto zoznamu.

2. Členské štáty uplatňujú pre uznávanie organizácií kritériá stanovené v prílohe IV. Predpokladá sa, že organizácie spĺňajúce kritériá stanovené v príslušných zosúladených normách spĺňajú aj príslušné kritériá v prílohe IV.

3. Členský štát, ktorý uznal organizáciu, musí stiahnuť toto uznanie, ak zistí, že organizácia už viac nespĺňa kritériá uvedené v odseku 2.

Bezodkladne informuje ostatné členské štáty a Komisiu o každom takomto stiahnutí uznania.

Článok 14

Inšpektoráty užívateľov

1. V rámci odchýlky od ustanovení týkajúcich sa úloh vykonávaných oboznámenými orgánmi môže členský štát povoliť, aby na jeho území boli umiestňované na trhu a užívateľmi uvádzané do prevádzky tlakové zariadenia alebo zostavy uvedené v článku 1, ktorých zhoda so zásadnými požiadavkami bola posúdená inšpektorátom užívateľov ustanoveným v súlade s kritériami uvedenými v odseku 8.

2. Keď členský štát ustanovil inšpektorát užívateľov v súlade s kritériami uvedenými v tomto článku, nesmie z dôvodov rizík spôsobených tlakom zakázať, obmedziť alebo brániť tomu, aby za podmienok stanovených v tomto článku boli umiestňované na trhu alebo uvádzané do prevádzky tlakové zariadenia alebo zostavy, ktorých zhodu posúdil inšpektorát užívateľov iného členského štátu v súlade s kritériami uvedenými v tomto článku.

3. Tlakové zariadenia alebo zostavy, ktorých zhodu posúdil inšpektorát užívateľov, nie sú vybavené označením CE.

▼B

4. Uvedené tlakové zariadenia a zostavy sa môžu používať len v podnikoch prevádzkovaných skupinou, ktorej súčasťou je daný inšpektorát. Skupina uplatňuje spoločné zásady bezpečnostnej politiky, pokiaľ ide o technické špecifikácie pre projektovanie, výrobu, kontrolu, údržbu a používanie tlakových zariadení a zostáv.

5. Inšpektoráty užívateľov konajú výlučne pre skupinu, ktorej sú súčasťou.

6. Procesy posudzovania zhody, ktoré uplatňujú inšpektoráty užívateľov, sú moduly A1, C1, F a G podľa popisu v prílohe III.

7. Členské štáty informujú ostatné členské štáty a Komisiu o tom, ktoré inšpektoráty splnomocnili, akými úlohami boli poverené, a pre každý inšpektorát aj zoznam podnikov spĺňajúcich ustanovenia odseku 4.

8. Pri ustanovení inšpektorátov užívateľov členské štáty uplatňujú kritériá uvedené v prílohe V a zabezpečia, aby skupina, ktorej súčasťou je daný inšpektorát, uplatňovala kritériá uvedené v druhej vete odseku 4.

9. Členský štát, ktorý splnomocnil inšpektorát užívateľov, stiahne toto splnomocnenie, ak zistí, že inšpektorát užívateľov už viac nespĺňa kritériá uvedené v odseku 8. Informuje o tom ostatné členské štáty a Komisiu.

10. Účinky tohto článku monitoruje Komisia a hodnotí ich tri roky po dátume špecifikovanom v článku 20 ods. 3. Na tento účel členské štáty poskytnú Komisii všetky užitočné informácie o uplatňovaní tohto článku. V prípade potreby je hodnotenie sprevádzané návrhom na zmenu a doplnenie smernice.

Článok 15

Označenie CE

1. Označenie CE pozostáva z písmen „CE” v súlade so vzorom uvedeným v prílohe VI.

Označenie CE je sprevádzané identifikačným číslom, ako je to uvedené v článku 12 ods. 1, oboznámeného orgánu zaoberajúceho sa kontrolnou fázou výroby.

2. Označenie CE sa pripevňuje viditeľným, ľahko čitateľným a nezmazateľným spôsobom na

— každú časť tlakového zariadenia uvedeného v článku 3 ods. 1 alebo

— každú zostavu uvedenú v článku 3 ods. 2,

ktoré sú kompletné alebo sú v štádiu umožňujúcom záverečné posudzovanie opísané v časti 3.2 prílohy I.

3. Nie je nevyhnutné, aby označenie CE bolo pripevnené ku každej jednotlivej časti tlakového zariadenia tvoriaceho zostavu, ako je to uvedené v článku 3 ods. 2. Jednotlivé časti tlakového zariadenia, ktoré sú už vybavené označením CE pri ich začlenení do zostavy, zostávajú naďalej vybavené týmto označením.

4. Ak tlakové zariadenie alebo zostava podlieha iným smerniciam vzťahujúcim sa na iné aspekty, ktoré stanovujú pripevnenie označenia CE, toto značenie ukazuje, že dané tlakové zariadenie alebo zostava má byť podľa predpokladu v súlade s ustanoveniami týchto iných smerníc.

Ak jedna alebo viac týchto smerníc umožňuje výrobcovi, aby si počas prechodného obdobia vybral, ktoré usporiadania sa majú uplatňovať, označenie CE ukazuje len zhodu so smernicou uplatňovanou výrobcom. V tomto prípade sa náležitosti zmienených smerníc musia uviesť v dokumentoch, oznámeniach alebo pokynoch požadovaných smernicami a sprevádzajúcich tlakové zariadenie alebo zostavu tak, ako sú uverejnené v *Úradnom vestníku Európskych spoločenstiev.*

▼B

5. Pripevňovanie označení na tlakové zariadenia alebo zostavy, ktoré môžu uviesť do omylu tretie strany, pokiaľ ide o význam alebo formu označenia CE, je zakázané. Každé iné označenie sa môže pripeviť na tlakové zariadenia alebo zostavy za predpokladu, že sa tým nezmenší viditeľnosť a čitateľnosť označenia CE.

Článok 16

Nevhodne pripevnené označenie CE

Bez obmedzenia platnosti článku 8:

a) ak členský štát zistí, že označenie CE bolo pripevnené nevhodne, výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva je povinný zosúladiť výrobok s ustanoveniami týkajúcimi sa označenia CE a odstrániť porušenie predpisov za podmienok uložených členským štátom;

b) ak nesúlad pretrváva, členský štát musí prijať všetky príslušné opatrenia na obmedzenie alebo zákaz umiestňovania daného výrobku na trhu alebo zabezpečiť jeho stiahnutie z trhu v súlade s postupom uvedeným v článku 8.

Článok 17

Členské štáty prijmú príslušné opatrenia, aby podnietili orgány zodpovedné za vykonávanie tejto smernice k vzájomnej spolupráci a k tomu, aby si poskytovali navzájom i Komisii informácie s cieľom podporiť fungovanie tejto smernice.

Článok 18

Rozhodnutia, ktorých následkom je zamietnutie alebo obmedzenie

V každom rozhodnutí prijatom v súlade s touto smernicou, ktoré obmedzuje umiestňovanie tlakových zariadení alebo zostáv na trhu a ich uvádzanie do prevádzky alebo vyžaduje ich stiahnutie z trhu, sa uvádzajú presné dôvody, na ktorých sa zakladá. Toto rozhodnutie sa okamžite oznámi dotknutej strane, ktorá je súčasne informovaná o opravných prostriedkoch, ktoré má k dispozícii podľa zákonov platných v príslušnom členskom štáte, a o lehotách, ktorým podliehajú tieto opravné prostriedky.

Článok 19

Zrušenie

Platnosť článku 22 smernice 76/767/EHS sa končí dňa 29. novembra 1999 vo vzťahu k tlakovým zariadeniam a zostavám, ktoré sú upravené touto smernicou.

Článok 20

Transpozičné a prechodné ustanovenia

1. Do 29. mája 1999 členské štáty prijmú a uverejnia zákony, iné právne predpisy a správne opatrenia nevyhnutné pre súlad s touto smernicou. Okamžite o tom informujú Komisiu.

Keď členské štáty prijmú opatrenia uvedené v prvom pododseku, tieto opatrenia budú obsahovať odkaz na túto smernicu alebo budú sprevádzané takýmto odkazom pri príležitosti ich úradného uverejnenia. Spôsoby vykonávania tohto odkazu stanovia členské štáty.

Členské štáty budú uplatňovať tieto ustanovenia od 29. novembra 1999.

2. Členské štáty oznámia Komisii znenie ustanovení vnútroštátneho práva, ktoré prijali v oblasti, na ktorú sa vzťahuje táto smernica.

3. Členské štáty musia povoliť, aby boli na trhu umiestňované tlakové zariadenia a zostavy, ktoré sú v zhode s predpismi platnými na ich území k dátumu uplatňovania tejto smernice do 29. mája 2002 a povoliť, aby sa tieto zariadenia a zostavy uviedli do prevádzky po tomto dátume.

▼B

Článok 21

Adresáti smernice

Táto smernica je adresovaná členským štátom.

▼B

PRÍLOHA I

ZÁSADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POŽIADAVKY

ÚVODNÉ POZNÁMKY

1. Povinnosti vyplývajúce zo zásadných požiadaviek uvedených v tejto prílohe pre tlakové zariadenia sa vzťahujú aj na zostavy, ak existuje zodpovedajúce riziko.

2. Zásadné požiadavky stanovené v smernici sú povinné. Povinnosti stanovené v týchto zásadných požiadavkách platia, iba ak jestvuje zodpovedajúce riziko pre dané tlakové zariadenie, keď sa používa za podmienok, ktoré môže výrobca logicky predvídať.

3. Výrobca je povinný analyzovať riziká, aby určil tie z nich, ktoré sa vzťahujú na jeho zariadenie v súvislosti s tlakom; musí preto pri ich konštruovaní a budovaní prihliadať na svoju analýzu.

4. Zásadné požiadavky sa majú interpretovať a uplatňovať takým spôsobom, aby sa prihliadalo na stav techniky a bežnú prax v čase konštruovania a výroby, ako aj na technické a ekonomické aspekty, ktoré sú v súlade s vysokým stupňom ochrany zdravia a bezpečnosti.

1. VŠEOBECNE

1.1. Tlakové zariadenie sa musí navrhnúť, vyrábať a kontrolovať prípadne vybaviť a inštalovať takým spôsobom, aby sa zaručila jeho bezpečnosť pri uvádzaní do prevádzky v súlade s návodom výrobcu alebo za logicky predvídateľných podmienok.

1.2. Pri výbere najvhodnejších riešení musí výrobca uplatňovať doleuvedené zásady v nasledujúcom poradí:

— v primerane dosiahnuteľnej miere eliminovať alebo znížiť riziká,

— uplatňovať primerané ochranné opatrenia proti rizikám, ktoré nemožno eliminovať,

— prípadne informovať užívateľov o zostávajúcich rizikách a upozorniť ich na to, či je nevyhnutné prijať zvláštne opatrenia na zníženie nebezpečenstva v čase inštalácie a/alebo používania.

1.3. Ak je známa možnosť nesprávneho používania alebo ju možno jasne predvídať, musí sa tlakové zariadenie navrhnúť tak, aby sa zabránilo ohrozeniu z takého nesprávneho používania, alebo, ak to nie je možné, treba naň umiestniť adekvátnu výstrahu, že tlakové zariadenie sa nesmie týmto spôsobom používať.

2. PROJEKT

2.1. **Všeobecne**

Tlakové zariadenie sa musí správne navrhnúť, zohľadniac všetky dôležité faktory, aby sa zaručila bezpečnosť zariadenia v priebehu jej celej predpokladanej životnosti.

Projekt musí zahŕňať príslušné bezpečnostné koeficienty s použitím známych komplexných metód, aby bola dôsledným spôsobom zahrnutá adekvátna miera bezpečnosti proti všetkým závažným poruchovým režimom.

2.2. **Projekt pre adekvátnu pevnosť**

2.2.1. Tlakové zariadenie sa musí navrhnúť na zaťaženie zodpovedajúce jeho zamýšľanému použitiu a ďalším logicky predvídateľným prevádzkovým podmienkam. Treba prihliadať najmä na nasledujúce faktory:

— vnútorný/vonkajší tlak,

— teplota okolia a pracovná teplota,

— statický tlak a hmotnosť obsahu v prevádzkových a testovacích podmienkach,

— premávka, vietor, zemetrasenie,

— reakčné sily a momenty, ktoré sú výsledkom podpier, prípojok, potrubí atď.,

— korózia a erózia, únava materiálu atď.,

— rozklad nestálych tekutín.

▼B

Treba vziať do úvahy rôzne zaťaženia, ktoré sa môžu vyskytnúť v rovnakom čase, prihliadajúc na pravdepodobnosť ich súčasného výskytu.

2.2.2. Projekt zabezpečujúci adekvátnu pevnosť sa musí zakladať:

— spravidla na výpočtovej metóde popísanej v bode 2.2.3 a doplnenej v prípade potreby experimentálnou metódou navrhovania popísanou v bode 2.2.4 alebo

— na experimentálnej metóde navrhovania bez výpočtu popísanej v bode 2.2.4, keď súčin maximálneho prípustného tlaku PS a objemu V je menší ako 6 000 bar.L alebo súčin PS.DN je menší ako 3 000 bar.

2.2.3. *Výpočtová metóda*

a) Tlakový bezpečnostný obal a iné aspekty zaťaženia

Prípustné namáhanie tlakového zariadenia sa musí limitovať so zreteľom na logicky predvídateľné poruchové režimy za prevádzkových podmienok. Na tento účel sa musia uplatňovať bezpečnostné faktory na úplnú elimináciu každej pochybnosti vyplývajúcej z výroby, aktuálnych prevádzkových podmienok, namáhania, výpočtových modelov, ako aj vlastností a správania sa materiálu.

Tieto výpočtové metódy musia poskytovať dostatočnú mieru bezpečnosti konzistentnú prípadne s požiadavkami časti 7.

Požiadavky uvedené vyššie sa môžu splniť uplatňovaním jednej z nasledujúcich metód, použitých v prípade potreby, ak je to vhodné, ako doplnok k iným metódam alebo v kombinácii s nimi:

— projekt na základe vzorca,

— projekt na základe analýzy,

— projekt na základe mechanizmu lomu.

b) Odpor

Na stanovenie odporu daného tlakového zariadenia sa musia použiť príslušné projektové výpočty

Najmä

— vypočítané tlaky nesmú byť nižšie ako maximálne prípustné tlaky a je nutné prihliadať na statickú výšku a na dynamický tlak tekutiny, ako aj na rozklad nestálych tekutín. Keď je nádoba rozdelená na jednotlivé tlakové komory, medzistena sa musí navrhnúť na základe najvyššieho možného tlaku v komore proti najnižšiemu možnému tlaku v susednej komore.

— vypočítané teploty musia poskytovať príslušnú mieru bezpečnosti,

— v projekte sa musia náležite zohľadniť všetky možné kombinácie teploty a tlaku, ktoré by mohli vzniknúť v logicky predvídateľných prevádzkových podmienkach pre zariadenie,

— maximálne namáhania a špičkové koncentrácie namáhania sa musia udržiavať v medziach bezpečných limitov,

— vo výpočte tlakového bezpečnostného obalu sa musia použiť hodnoty zodpovedajúce vlastnostiam materiálu, opierajúce sa o preukázané údaje, s ohľadom na ustanovenia uvedené v časti 4 spolu s príslušnými faktormi bezpečnosti. Charakteristiky materiálov, ktoré sa musia, ak je to vhodné, vziať do úvahy, zahŕňajú:

  — konvenčná medza klzu, 0,2 % alebo 1,0 % odolnosť podľa vhodnosti pri vypočítanej teplote,

  — pevnosť v ťahu,

  — časovo závislá pevnosť, t. j. pevnosť pri tečení,

  — údaje o únave materiálu,

  — Youngov modul (modul pružnosti),

  — vhodná veľkosť trvalého pomerného predĺženia,

  — vrubová húževnatosť,

  — odolnosť voči lomu,

— na vlastnosti materiálov sa musia uplatňovať vhodné spojovacie činidlá v závislosti, napríklad od typu nedeštruktívneho testovania, spájaných materiálov a predpokladaných prevádzkových podmienok,

▼B

— v projekte sa musia náležite zohľadniť všetky logicky predvídateľné mechanizmy rozkladu (napr. korózia, tečenie, únava materiálu) primerané plánovanému používaniu zariadenia. V pokynoch uvedených v časti 3.4 treba venovať pozornosť konkrétnym charakteristickým znakom projektu, ktoré sú dôležité pre životnosť zariadenia, napríklad:

— v prípade tečenia: projektovaný počet pracovných hodín pri špecifikovaných teplotách,

— v prípade únavy materiálu: projektovaný počet cyklov pri špecifikovanej úrovni namáhania,

— v prípade korózie: projektovaný prídavok na koróziu.

c) Aspekty stability

Ak vypočítaná hrúbka nezabezpečuje adekvátnu konštrukčnú stabilitu, treba prijať nevyhnutné opatrenia na nápravu situácie, berúc do úvahy riziká spojené s prepravou a manipuláciou.

2.2.4. *Experimentálna metóda navrhovania*

Projekt zariadenia sa môže úplne alebo čiastočne legalizovať príslušným skúšobným programom vykonaným na reprezentatívnej vzorke zariadenia alebo kategórie zariadenia.

Skúšobný program musí byť pred skúškou jasne definovaný a akceptovaný oboznámeným orgánom zodpovedným za modul posudzovania zhody projektu, ak tento modul existuje.

Tento program musí definovať podmienky skúšky a kritériá pre akceptáciu alebo zamietnutie. Aktuálne hodnoty hlavných rozmerov a vlastností materiálov, z ktorých je zostavené zariadenie, sa merajú pred skúškou.

Tam, kde je to vhodné, musí byť počas skúšky možné pozorovať kritické zóny tlakového zariadenia pomocou adekvátnych prístrojov schopných dostatočne presne zaznamenávať napätia a namáhania.

Skúšobný program musí zahŕňať:

a) Skúšku tlakovej pevnosti, ktorej účelom je skontrolovať, či pri tlaku s definovanou mierou bezpečnosti vo vzťahu k maximálne prípustnému tlaku zariadenie nevykazuje značné netesnosti alebo deformácie presahujúce stanovený prah.

Skúšobný tlak sa musí určiť na základe rozdielov medzi hodnotami geometrických mier a mier charakteristík materiálu v podmienkach skúšky a hodnotami použitými na účely projektu; musí zohľadňovať rozdiely medzi skúšobnou a navrhovanou teplotou;

b) tam, kde existuje nebezpečenstvo tečenia alebo únavy materiálu – príslušné skúšky určené na základe servisných podmienok stanovených pre dané zariadenie, napríklad doba zachovania pri špecifikovaných teplotách, počet cyklov pri špecifikovaných úrovniach namáhania atď.;

c) v prípade potreby – dodatočné skúšky týkajúce sa ďalších faktorov uvedených v odseku 2.2.1, ako je korózia, vonkajšie poškodenie atď.

2.3. **Opatrenia na zaistenie bezpečnej manipulácie a prevádzky**

Spôsob prevádzkovania špecifikovaný pre tlakové zariadenia musí byť taký, aby vylúčil akékoľvek logicky predvídateľné nebezpečenstvo pri prevádzkovaní zariadenia. Osobitnú pozornosť treba venovať:

— uzáverom a otvorom,

— nebezpečnému zníženiu tlaku vyfúknutím,

— zariadeniam určeným na zabránenie fyzickému prístupu počas výskytu tlaku alebo vákua,

— povrchovej teplote s prihliadnutím na plánované použitie,

— rozkladu nestálych tekutín.

Konkrétne, tlakové zariadenie s prístupovými dverami musí byť vybavené automatickým alebo ručne ovládaným zariadením umožňujúcim užívateľovi ľahko zistiť, že otvorenie nebude predstavovať nijaké riziko. Okrem toho tam, kde sa otváranie môže vykonať rýchlo, tlakové zariadenie musí byť vybavené zariadením, ktoré zabráni jeho otvoreniu vždy, keď tlak alebo teplota tekutiny predstavuje riziko.

2.4. **Skúšobné prostriedky**

a) Tlakové zariadenie sa musí navrhnúť a skonštruovať, aby sa mohli vykonať všetky nevyhnutné skúšky na zaistenie bezpečnosti;

▼B

b) Prostriedky na určenie vnútorného stavu zariadenia musia byť k dispozícii, ak je nevyhnutné zaistiť trvalú bezpečnosť zariadenia, ako sú prístupové otvory umožňujúce fyzický prístup dovnútra tlakového zariadenia tak, aby sa príslušné skúšky mohli vykonať bezpečne a ergonomicky;

c) Možno aplikovať aj ďalšie prostriedky na zaistenie bezpečného stavu tlakového zariadenia:

— ak je príliš malé pre fyzický prístup do jeho vnútra alebo

— ak by otvorenie tlakového zariadenia malo nepriaznivý vplyv na jeho vnútrajšok alebo

— ak sa preukázalo, že látka v ňom obsiahnutá nie je nebezpečná pre materiál, z ktorého je tlakové zariadenie zhotovené, a nijaké iné vnútorné mechanizmy rozkladu sa nedajú logicky predvídať.

2.5. **Prostriedky odvodňovania a odvzdušňovania**

Tam, kde je to potrebné, musia sa zabezpečiť adekvátne prostriedky pre odvodňovanie a odvzdušňovanie tlakového zariadenia:

— aby sa zabránilo škodlivým účinkom, ako je vodný ráz, kolaps vákua, korózia a nekontrolované chemické reakcie. Treba vziať do úvahy všetky štádiá prevádzkovania a skúšania, najmä tlakové skúšky,

— aby sa umožnilo čistenie, kontrola a údržba bezpečným spôsobom.

2.6. **Korózia alebo iné chemické vplyvy**

Tam, kde je to potrebné, treba zabezpečiť adekvátny prídavok na koróziu alebo ochranu pred koróziou alebo inými chemickými vplyvmi, prihliadajúc na predpokladané a logicky predvídateľné použitie.

2.7. **Opotrebenie**

Tam, kde môžu vzniknúť ťažké podmienky erózie alebo odierania, treba prijať adekvátne opatrenia, aby:

— sa minimalizoval tento vplyv vhodnou konštrukciou, napríklad dodatočnou hrúbkou materiálu alebo použitím podložiek alebo plátovacích materiálov,

— sa umožnila výmena dielcov, ktoré sú najväčšmi poškodené,

— sa v pokynoch uvedených v bode 3.4 upriamila pozornosť na opatrenia nevyhnutné pre ďalšie bezpečné používanie.

2.8. **Zostavy**

Zostavy sa musia navrhnúť tak, aby:

— komponenty, ktoré sa majú zmontovať navzájom, boli vhodné a spoľahlivé na svoju funkciu,

— všetky komponenty boli riadne a náležitým spôsobom zabudované a zmontované.

2.9. **Opatrenia na plnenie a vypúšťanie**

Tam, kde je to vhodné, sa musia tlakové zariadenia navrhnúť a vybaviť príslušenstvom tak, alebo sa musia urobiť opatrenia na ich úpravu, aby sa zaistilo bezpečné plnenie a vypúšťanie, najmä s ohľadom na nasledujúce riziká:

a) pri plnení:

— preplnenie alebo nadmerné tlakovanie, najmä so zreteľom na plniaci pomer a na tlak pár pri referenčnej teplote,

— nestabilita tlakového zariadenia;

b) pri vypúšťaní: nekontrolované uvoľňovanie tekutiny pod tlakom;

c) pri plnení a vypúšťaní: nebezpečné spájanie a rozpájanie.

2.10. **Ochrana proti prekročeniu prípustných limitov tlakového zariadenia**

Tam, kde sa za logicky predvídateľných podmienok môžu prekročiť prípustné limity, musí sa tlakové zariadenie vybaviť alebo sa musia urobiť opatrenia na jeho úpravu vhodnými ochrannými zariadeniami, pokiaľ tlakové zariadenie nemá byť chránené inými ochrannými zariadeniami v rámci zostavy.

Vhodné zariadenie alebo kombinácia takýchto zariadení sa musí určiť na základe konkrétnych vlastností tlakového zariadenia alebo zostavy.

Vhodné ochranné zariadenia alebo ich kombinácie obsahujú:

▼B

a) bezpečnostné príslušenstvo definované v článku 1, časť 2.1.3,

b) prípadne adekvátne monitorovacie prístroje, ako sú indikátory a/alebo alarmy, ktoré umožňujú podniknúť príslušné opatrenia, či už automaticky alebo ručne, aby sa tlakové zariadenie udržalo v medziach prípustných limitov.

2.11. **Bezpečnostné príslušenstvo**

2.11.1. *Bezpečnostné príslušenstvo musí:*

— byť navrhnuté a skonštruované tak, aby bolo spoľahlivé a vhodné pre svoje predpokladané funkcie, a zohľadňovať prípadné požiadavky na údržbu a testovanie zariadení,

— byť nezávislé od iných funkcií, pokiaľ bezpečnostné funkcie nemôžu byť ovplyvnené týmito inými funkciami,

— vyhovovať príslušným zásadám navrhovania, aby zabezpečili vhodnú a spoľahlivú ochranu. Tieto zásady zahŕňajú najmä režimy bezpečné pri poruche, zálohovanie, rôznorodosť a samodiagnostiku.

2.11.2. *Zariadenia obmedzujúce tlak*

Tieto zariadenia sa musia navrhnúť tak, aby tlak neprekračoval trvale maximálnu prípustnú hodnotu tlaku PS, je však povolený prípadný krátkodobý tlakový ráz pri dodržaní špecifikácií stanovených v bode 7.3.

2.11.3. *Zariadenia na monitorovanie teploty*

Tieto zariadenia musia mať z bezpečnostných dôvodov adekvátnu dobu odozvy, ktorá je v súlade s funkciou merania.

2.12. **Vonkajší požiar**

V prípade potreby sa tlakové zariadenie musí navrhnúť takým spôsobom a prípadne vybaviť náležitým príslušenstvom alebo sa jeho vybavenie musí zabezpečiť týmto príslušenstvom, aby sa splnili požiadavky na obmedzenie škôd v prípade vonkajšieho požiaru, najmä so zreteľom na jeho predpokladané použitie.

3. VÝROBA

3.1. **Výrobné postupy**

Výrobca musí zabezpečiť kompetentné plnenie ustanovení stanovených v štádiu navrhovania uplatňovaním vhodných metód a príslušných postupov, najmä vzhľadom na aspekty uvedené nižšie.

3.1.1. *Príprava jednotlivých dielcov*

Príprava jednotlivých dielcov (napríklad tvárnenie a skášanie hrán) nesmie zapríčiniť vznik chýb alebo prasklín alebo zmien mechanických vlastností, ktoré by pravdepodobne mohli ohroziť bezpečnosť tlakového zariadenia.

3.1.2. *Trvalé spojenie*

Trvalé spoje a priľahlé zóny musia byť bez akýchkoľvek povrchových alebo vnútorných chýb ohrozujúcich bezpečnosť zariadenia.

Vlastnosti trvalých spojov sa musia zhodovať s minimálnymi vlastnosťami špecifikovanými pre materiály, ktoré sa majú spojiť, pokiaľ iné relevantné hodnoty vlastností nie sú zohľadnené v projektových výpočtoch.

Permanentné spojenia komponentov, ktoré prispievajú k odporu tlaku a komponentov, ktoré sú k nim priamo pripojené, sa pre tlakové zariadenia musia realizovať náležite kvalifikovaným personálom v súlade so zodpovedajúcimi pracovnými postupmi.

Pre tlakové zariadenia v kategóriách II, III a IV sa musia pracovné postupy a personál schváliť kompetentnou treťou stranou, ktorou podľa uváženia výrobcu môže byť:

— oboznámený orgán,

— organizácia tretej strany uznaná členským štátom, ako to stanovuje článok 13.

Na vykonanie týchto schválení musí tretia strana uskutočniť prehliadky a skúšky, ako to stanovujú príslušné zosúladené normy, alebo ekvivalentné prehliadky a skúšky alebo musí zabezpečiť ich uskutočnenie.

▼B

3.1.3. *Nedeštruktívne skúšky*

Nedeštruktívne skúšky trvalých spojov musí pre tlakové zariadenia vykonať náležité kvalifikovaný personál. V prípade tlakových zariadení v kategóriách III a IV personál musí schváliť organizácia tretej strany uznaná členským štátom podľa článku 13.

3.1.4. *Tepelné spracovanie*

Ak existuje nebezpečenstvo, že výrobný proces zmení vlastnosti materiálov do takej miery, že sa tým naruší bezpečnosť tlakového zariadenia, musí sa v príslušnom štádiu výroby uplatniť náležité tepelné spracovanie.

3.1.5. *Identifikácia*

Na identifikáciu materiálov tvorených komponentmi zariadenia, ktoré prispievajú k odporu tlaku, sa musia vhodnými prostriedkami stanoviť a udržiavať príslušné postupy, a to od prevzatia, cez výrobu až po konečnú skúšku vyrobeného tlakového zariadenia.

3.2. **Záverečné posudzovanie**

Tlakové zariadenie sa musí podrobiť záverečnému posudzovaniu podľa postupu popísaného nižšie.

3.2.1. *Záverečná kontrola*

Tlakové zariadenie musí podstúpiť záverečnú kontrolu, v rámci ktorej sa vizuálne a preskúmaním sprievodných dokumentov ohodnotí súlad s požiadavkami smernice. Pritom sa môže zohľadniť skúška vykonaná v priebehu výroby. Pokiaľ je to nevyhnutné z bezpečnostných dôvodov, záverečná kontrola sa musí vykonať zvnútra i zvonku na každej časti zariadenia, prípadne aj v priebehu výroby (napríklad ak preskúmanie počas záverečnej kontroly už nie je možné).

3.2.2. *Skúška tesnosti*

Záverečné posudzovanie tlakového zariadenia musí zahŕňať skúšku tlakového bezpečnostného obalu, ktorá bude mať obvykle podobu hydrostatickej tlakovej skúšky pri tlaku rovnajúcom sa prinajmenšom hodnote stanovenej v odseku 7.4.

Pre sériovo vyrábané tlakové zariadenia kategórie I sa táto skúška môže uskutočniť na štatistickom základe.

Ak je hydrostatická tlaková skúška škodlivá alebo sa nedá uskutočniť, môžu sa vykonať iné skúšky uznanej hodnoty. Pre iné skúšky, ako je hydrostatická tlaková skúška, sa musia pred vykonaním týchto skúšok uplatniť dodatočné opatrenia, ako sú nedeštruktívne testy alebo iné metódy s ekvivalentnou platnosťou.

3.2.3. *Kontrola bezpečnostných zariadení*

Záverečné posudzovanie v prípade zostáv musí zahŕňať aj kontrolu bezpečnostných zariadení zameranú na kontrolu úplného súladu s požiadavkami uvedenými v bode 2.10.

3.3. **Označenie a etiketovanie**

Okrem označenia CE uvedeného v článku 15 musia sa poskytnúť nasledujúce informácie:

a) pre všetky tlakové zariadenia:

— meno a adresa alebo iný prostriedok identifikácie výrobcu a prípadne jeho splnomocneného zástupcu založeného v rámci spoločenstva,

— rok výroby,

— označenie tlakového zariadenia v súlade s jeho charakterom, ako je označenie typu, série alebo výrobná dávka a výrobné číslo,

— dôležité maximálne/minimálne prípustné limity;

b) v závislosti od typu tlakového zariadenia – ďalšie informácie nevyhnutné na bezpečnú inštaláciu, prevádzkovanie alebo používanie a prípadne údržbu a periodickú kontrolu, ako sú:

— objem V tlakového zariadenia v L (litre),

— menovitý rozmer DN pre potrubie,

— použitý skúšobný tlak PT v baroch a dátum,

— nastavený tlak bezpečnostného zariadenia v baroch,

— výkon tlakového zariadenia v kW,

▼B

— napájacie napätie vo V (volty),

— predpokladané použitie,

— plniaci pomer kg/L,

— maximálna hmotnosť náplne v kg,

— hmotnosť obalu v kg,

— skupina výrobku;

c) v prípade potreby – výstrahy pripevnené k tlakovému zariadeniu, ktoré upozorňujú na nesprávne používanie, ktoré sa môže podľa získaných skúseností vyskytnúť.

Označenie CE a požadované informácie sa musia umiestniť na tlakovom zariadení alebo na typovom štítku, ktorý je k nemu pevne pripevnený, s nasledujúcimi výnimkami:

— v niektorých prípadoch sa na zabránenie opakovaného označenia jednotlivých častí, ako sú potrubné komponenty určené pre tú istú zostavu, môže použiť príslušná dokumentácia. Toto sa vzťahuje na označenie CE, ako aj na iné označenie a etiketovanie uvedené v tejto prílohe;

— ak je tlakové zariadenie príliš malé, napríklad príslušenstvo, informácie uvedené v bode b) sa môžu umiestniť na štítku pripevnenom k tomuto tlakovému zariadeniu;

— pre náplň a výstrahy uvedené v bode c) možno použiť etiketovanie alebo iné adekvátne prostriedky za predpokladu, že zostanú čitateľné v priebehu primeraného časového obdobia.

3.4. **Prevádzkové pokyny**

a) Keď sa tlakové zariadenie umiestňuje na trh, musí byť sprevádzané dôležitými pokynmi pre užívateľa, obsahujúcimi nevyhnutné bezpečnostné informácie týkajúce sa:

— montáže vrátane zostavovania rozličných kusov tlakového zariadenia,

— uvádzania do prevádzky,

— používania,

— údržby vrátane kontrol vykonávaných užívateľom.

b) Pokyny musia obsahovať informácie pripojené k tlakovému zariadeniu v súlade s bodom 3.3 s výnimkou označenia série a musia byť prípadne sprevádzané technickými dokumentmi, výkresmi a grafmi nevyhnutnými na úplné pochopenie týchto pokynov

c) Keď sa to vyžaduje, tieto pokyny musia poukazovať aj na riziká vyplývajúce z nesprávneho používania tlakového zariadenia v súlade s bodom 1.3 a na konkrétne vlastnosti projektu v súlade s bodom 2.2.3.

4. MATERIÁLY

Materiály používané na výrobu tlakových zariadení musia byť vhodné na toto použitie v priebehu plánovanej životnosti, pokiaľ sa neráta s ich výmenou.

Pomocné zváracie materiály a iné spojovacie materiály musia náležitým spôsobom spĺňať len príslušné požiadavky bodov 4.1, 4.2 a) a prvého odseku 4.3, a to tak jednotlivo, ako aj v spojenej konštrukcii.

4.1. Materiály pre dielce vystavené tlaku:

a) musia mať vhodné vlastnosti pre všetky prevádzkové podmienky, ktoré sú logicky predvídateľné, a pre všetky skúšobné podmienky a predovšetkým by mali byť dostatočne húževnaté a pevné. Kde je to vhodné, musia vlastnosti materiálov spĺňať požiadavky bodu 7.5. Okrem toho treba venovať náležitú starostlivosť najmä pri výbere materiálov, aby sa v prípade potreby predišlo vzniku krehkých lomov; ak sa zo špecifických dôvodov musí používať krehký materiál, treba urobiť príslušné opatrenia.

b) musia byť dostatočne chemicky odolné voči tekutine obsiahnutej v tlakovom zariadení; chemické a fyzikálne vlastnosti nevyhnutné pre prevádzkovú bezpečnosť nesmú byť výrazne ovplyvňované počas plánovanej životnosti zariadenia;

c) nesmú byť výrazne ovplyvňované starnutím;

d) musia byť vhodné na predpokladané procesy spracovania;

e) musia sa vybrať tak, aby sa zabránilo výrazným nežiaducim vplyvom pri spájaní rôznych materiálov.

▼B

4.2. a) Výrobca tlakového zariadenia musí vhodným spôsobom definovať hodnoty nevyhnutné pre projektové výpočty uvedené v bode 2.2.3 a dôležité charakteristiky materiálov a ich spracovanie uvedené v bode 4.1;

b) výrobca musí uviesť vo svojej technickej dokumentácii prvky týkajúce sa súladu so špecifikáciami materiálov uvedenými v smernici, a to v jednej z nasledujúcich foriem:

— použitím materiálov, ktoré vyhovujú zosúladeným normám,

— použitím materiálov zahrnutých do Európskeho schválenia materiálov pre tlakové zariadenia v súlade s článkom 11,

— konkrétnym ohodnotením materiálov;

c) pre tlakové zariadenia v kategóriách III a IV musí oboznámený orgán, poverený vykonávaním postupov posudzovania zhody pre tlakové zariadenia, uskutočniť konkrétne ohodnotenie uvedené v tretej zarážke písm. b).

4.3. Výrobca zariadení musí prijať náležité opatrenia aby zabezpečil, že používané materiály sú v zhode s požadovanými špecifikáciami. Konkrétne, dokumentácia vypracovaná výrobcom materiálov a potvrdzujúca súlad so špecifikáciami sa musí dodať pre všetky materiály.

Pre hlavné tlakové dielce zariadení v kategóriách II, III a IV to musí nadobudnúť formu osvedčenia o špecifickej kontrole výrobku.

Ak má výrobca materiálov náležitý systém zabezpečenia kvality, osvedčený kompetentným orgánom, ustanoveným v rámci spoločenstva, ktorý sa podrobil špecifickému posudzovaniu materiálov, predpokladá sa, že osvedčenia vydané výrobcom osvedčujú zhodu s príslušnými požiadavkami tejto časti.

ŠPECIFICKÉ POŽIADAVKY NA TLAKOVÉ ZARIADENIA

Okrem príslušných požiadaviek uvedených v častiach 1 až 4 sa na tlakové zariadenia vzťahujú nasledujúce požiadavky uvedené v častiach 5 a 6.

5. VYHRIEVANÉ ALEBO INAK OHRIEVANÉ TLAKOVÉ ZARIADENIA S NEBEZPEČENSTVOM PREHRIATIA, UVEDENÉ V ČLÁNKU 3 ods. 1

Tieto tlakové zariadenia zahŕňajú:

— generátory pary a horúcej vody uvedené v článku 3, časť 1.2, ako sú vykurované parné a teplovodné kotly, prehrievače a medziprehrievače, kotly na odpadové teplo, kotly na spaľovanie odpadu, elektródové alebo ponorné elektricky zohrievané kotly, tlakové varáky spolu s ich príslušenstvami a prípadne ich systémy na úpravu napájacej vody a na prívod paliva a

— ohrievacie zariadenia určené na iné účely, ako je tvorba pary a horúcej vody, patriaca do článku 3, časť 1.1, ako sú ohrievače pre chemické a iné podobné procesy a zariadenia na spracovanie potravín pod tlakom.

Tieto tlakové zariadenia sa musia vypočítať, navrhnúť a skonštruovať tak, aby sa vylúčili alebo minimalizovali nebezpečenstvá výraznej straty bezpečnostného obalu z prehriatia. Kde je vhodné, musí sa zabezpečiť najmä:

a) aby boli k dispozícii vhodné ochranné prostriedky na obmedzenie prevádzkových parametrov, ako je prívod tepla, odber tepla a prípadne hladina tekutiny, aby sa zabránilo akémukoľvek nebezpečenstvu miestneho alebo celkového prehriatia,

b) aby boli podľa potreby k dispozícii miesta odberu vzoriek, aby sa umožnilo ohodnotenie vlastností tekutiny a tak sa prípadne zabránilo nebezpečenstvám spojeným s usadeninami a/alebo koróziou,

c) aby sa prijali príslušné opatrenia na eliminovanie nebezpečenstva poškodenia z usadenín,

d) aby boli k dispozícii prostriedky na bezpečné odstraňovanie zvyškového tepla po odstavení,

e) aby sa podnikli opatrenia na zabránenie nebezpečnému hromadeniu zápalných zmesí horľavých látok a vzduchu alebo spätnému šľahnutiu plameňa.

6. POTRUBIE, AKO JE UVEDENÉ V ČLÁNKU 3, ČASŤ 1.3

Projekt a konštrukcia musí zabezpečiť:

▼B

a) aby nebezpečenstvo preťaženia z neprípustného voľného pohybu alebo vytváraných nadmerných síl, napr. na prírubách, spojoch, vlnovcoch alebo hadiciach, sa vhodne kontrolovalo takými prostriedkami, ako je podopieranie, obmedzovanie, kotvenie, vyrovnávanie a predpätie;

b) aby tam, kde je možnosť výskytu kondenzácie vo vnútri potrubia pre plyny, boli k dispozícii prostriedky na vypúšťanie a odstraňovanie usadenín z dolných oblastí potrubia, aby sa zabránilo škodám z vodného rázu alebo korózie;

c) aby boli zohľadnené potenciálne škody z turbulencie a tvorby vírov; tu možno uplatniť príslušnú časť bodu 2.7;

d) aby sa zohľadnilo nebezpečenstvo únavy materiálu spôsobené vibráciami v potrubí;

e) aby tam, kde potrubie obsahuje tekutiny 1. skupiny, boli k dispozícii vhodné prostriedky na izolovanie „odberových" potrubí, ktorých veľkosť predstavuje značné nebezpečenstvo;

f) aby sa minimalizovalo nebezpečenstvo náhodného vypúšťania; odberové body musia byť jasne označené na nemennej strane, označujúc obsahujúcu tekutinu;

g) aby poloha a trasa podzemného potrubia bola aspoň zaznamenaná v technickej dokumentácii, aby sa uľahčila jeho bezpečná údržba, kontrola a oprava.

7. ŠPECIFICKÉ KVANTITATÍVNE POŽIADAVKY NA NIEKTORÉ TLAKOVÉ ZARIADENIA

Nasledujúce ustanovenia platia ako všeobecné pravidlo. Avšak tam, kde nie sú uplatňované, vrátane prípadov, keď materiály nie sú špecificky uvedené a neuplatňujú sa nijaké zosúladené normy, výrobca musí preukázať, že sa prijali príslušné opatrenia na dosiahnutie ekvivalentnej celkovej úrovne bezpečnosti.

Táto časť tvorí neoddeliteľnú súčasť prílohy I. Ustanovenia stanovené v tejto časti dopĺňajú zásadné požiadavky častí 1 až 6 pre tlakové zariadenia, na ktoré sa vzťahujú.

7.1. **Prípustné namáhania**

7.1.1. *Symboly*

$R_{e/t}$, medza klzu, označuje hodnotu:

— hornej medze klzu pre materiál s hornou a dolnou medzou klzu,

— 1,0 % tesnosti austenitickej ocele a nelegovaného hliníka,

— 0,2 % tesnosti v ostatných prípadoch.

$R_{m/20}$ označuje minimálnu hodnotu medze pevnosti pri 20 °C.

$R_{m/t}$ označuje medzu pevnosti pri výpočtovej teplote.

7.1.2. Prípustné celkové namáhanie membrány pre prevažne statické zaťaženia a pre teploty mimo rozsahu, v ktorom je tečenie značné, nesmie prekročiť menšie z nasledujúcich hodnôt podľa použitého materiálu:

— v prípade feritickej ocele, vrátane normalizovanej (normalizovanej valcovanej) ocele a s vylúčením jemnozrnnej ocele a špeciálne tepelne spracovanej ocele – 2/3 $R_{e/t}$ a 5/12 $R_{m/20}$,

— v prípade austenitickej ocele:

  — ak jej predĺženie po zlome presahuje 30 %; 2/3 $R_{e/t}$,

  — alebo, alternatívne, a ak jej predĺženie po zlome presahuje 35 %; 5/6 $R_{e/t}$ a 1/3 $R_{m/t}$;

— v prípade nelegovanej alebo nízkolegovanej oceľoliatiny; 10/19 $R_{e/t}$ a 1/3 $R_{m/20}$;

— v prípade hliníka, 2/3 $R_{e/t}$;

— v prípade hliníkových zliatin s vylúčením zrážania kaliteľných zliatin; 2/3 $R_{e/t}$ a 5/12 $R_{m/20}$.

7.2. **Koeficienty spoja**

Pre zvárané spoje koeficient spoja nesmie prekročiť nasledujúce hodnoty:

— pre zariadenie podrobené deštruktívnym a nedeštruktívnym skúškam, ktoré potvrdzujú, že celá séria spojov nevykazuje výrazné chyby: 1,

▼B

— pre zariadenie podrobené náhodným nedeštruktívnym skúškam: 0,85,

— pre zariadenie nepodrobené nedeštruktívnym skúškam iným ako vizuálna kontrola: 0,7.

V prípade potreby je nutné prihliadať aj na typ namáhania a na mechanické a technologické vlastnosti spoja.

7.3. **Zariadenia obmedzujúce tlak, najmä pre tlakové nádoby**

Okamžitý tlakový ráz uvedený v bode 2.11.2 sa musí udržiavať na hodnote do 10 % maximálne prípustného tlaku.

7.4. **Hydrostatický skúšobný tlak**

Pre tlakové nádoby nesmie byť hydrostatický skúšobný tlak uvedený v bode 3.2.2 menší ako:

— tlak zodpovedajúci maximálnemu zaťaženiu, ktorému môže byť tlakové zariadenie vystavené v prevádzke pri zohľadnení jeho maximálne prípustného tlaku a jeho maximálne prípustnej teploty vynásobených koeficientom 1,25, alebo

— maximálne prípustný tlak vynásobený koeficientom 1,43 podľa toho, ktorá hodnota je väčšia.

7.5. **Vlastnosti materiálov**

Pokiaľ sa nepožadujú iné hodnoty v súlade s inými kritériami, ktoré musia byť zohľadnené, je oceľ považovaná za dostatočne húževnatú, aby vyhovovala bodu 4.1 a), ak v ťahovej skúške vykonanej podľa štandardného postupu jej predĺženie po zlome nie je menšie ako 14 % a jej energia zlomu ohybom meraná na skúšobnej vzorke ISO V nie je menšia ako 27 J pri teplote nepresahujúcej 20 °C, nie však vyššej ako dolná projektovaná pracovná teplota.

▼B

PRÍLOHA II

TABUĽKY POSUDZOVANIA ZHODY

1. Odkazy na kategórie modulov v tabuľkách sú nasledujúce:

   I = Modul A

   II = Modul A1, D1, E1

   III = Moduly B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H

   IV = Moduly B + D, B + F, G, H1

2. Bezpečnostné príslušenstvo definované v článku 1, časť 2.1.3, a uvedené v článku 3, časť 1.4, je klasifikované v kategórii IV. V rámci výnimky bezpečnostné príslušenstvo vyrobené pre špecifické zariadenie sa môže klasifikovať v tej istej kategórii ako zariadenie, ktoré chráni.

3. Tlakové príslušenstvo definované v článku 1, časť 2.1.4, a uvedené v článku 3, časť 1.4, je klasifikované na základe:

   — jeho maximálne prípustného tlaku PS a

   — jeho objemu V alebo, ak je to vhodné, jeho menovitého rozmeru DN a

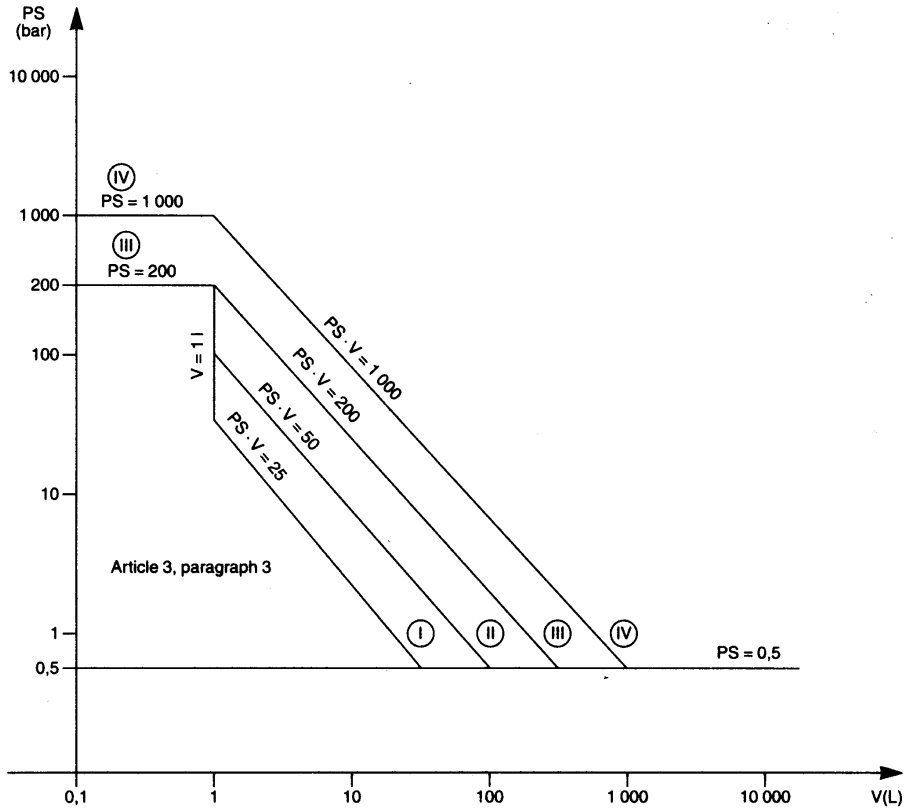
   — skupiny tekutín, pre ktoré je určené,

   a príslušná tabuľka pre nádoby alebo potrubie sa má používať na určenie kategórie posudzovania zhody.

   Keď sa aj objem aj menovitý rozmer v druhej zarážke považuje za vhodný, tlakové príslušenstvo musí byť klasifikované podľa najvyššej kategórie.

4. Hraničné čiary v nasledujúcich tabuľkách posudzovania zhody ukazujú horné limity pre každú kategóriu.

▼B

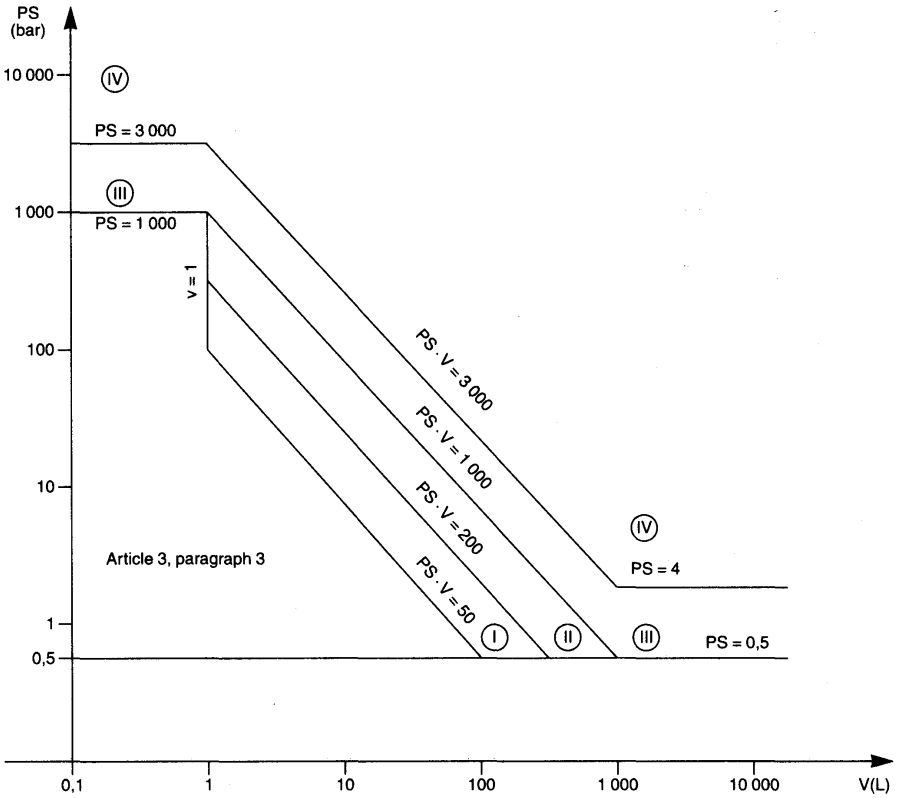


Tabuľka 1

Nádoby uvedené v článku 3, časť 1.1 a), prvá zarážka

Nádoby určené pre nestabilné plyny a spadajúce do kategórií I alebo II sa musia na základe tabuľky 1 výnimočne klasifikovať v kategórii III.

▼B

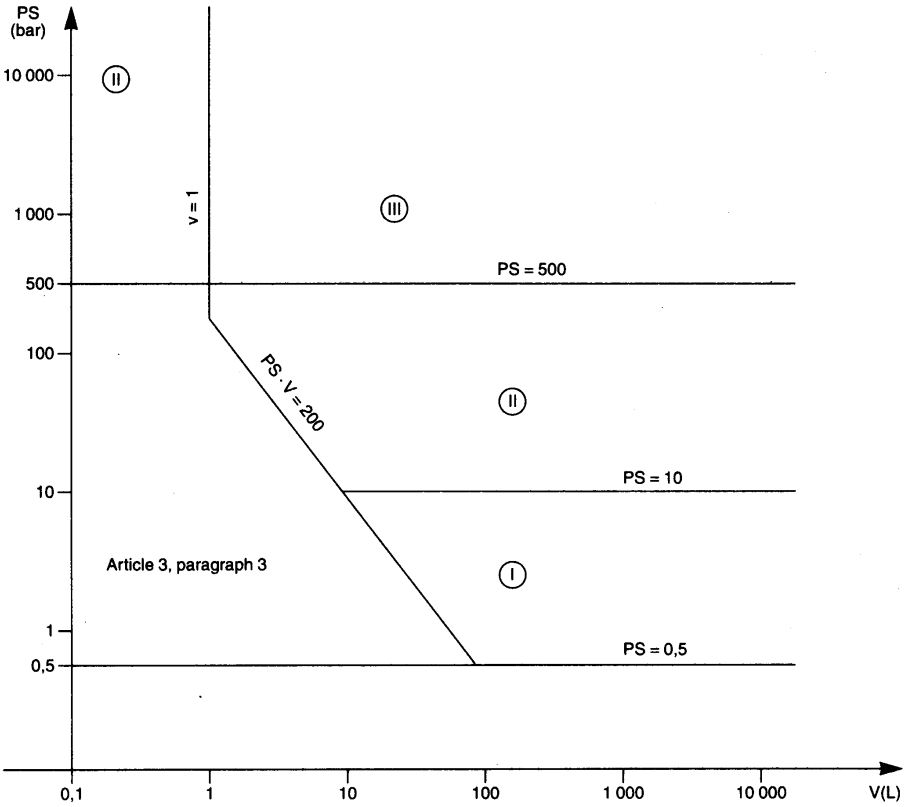


Tabuľka 2

Nádoby uvedené v článku 3, časť 1.1 a), druhá zarážka

Prenosné hasiace prístroje a fľaše pre dýchacie prístroje sa musia výnimočne klasifikovať najmenej v kategórii III.

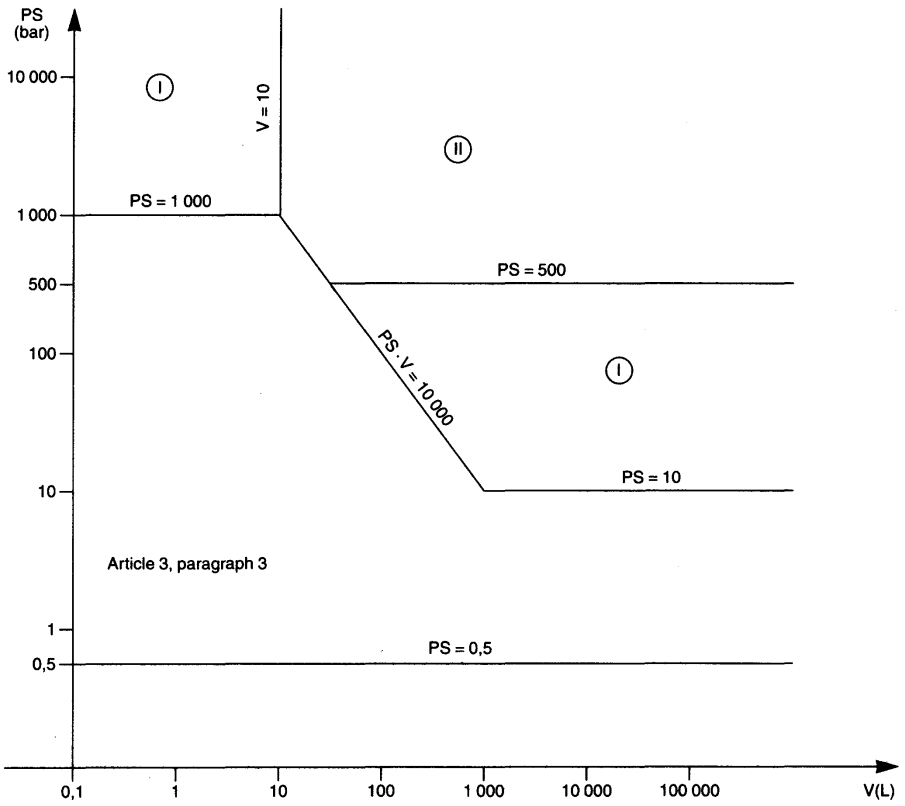
▼B



Tabuľka 3

Nádoby uvedené v článku 3, časť 1.1 b), prvá zarážka

▼B

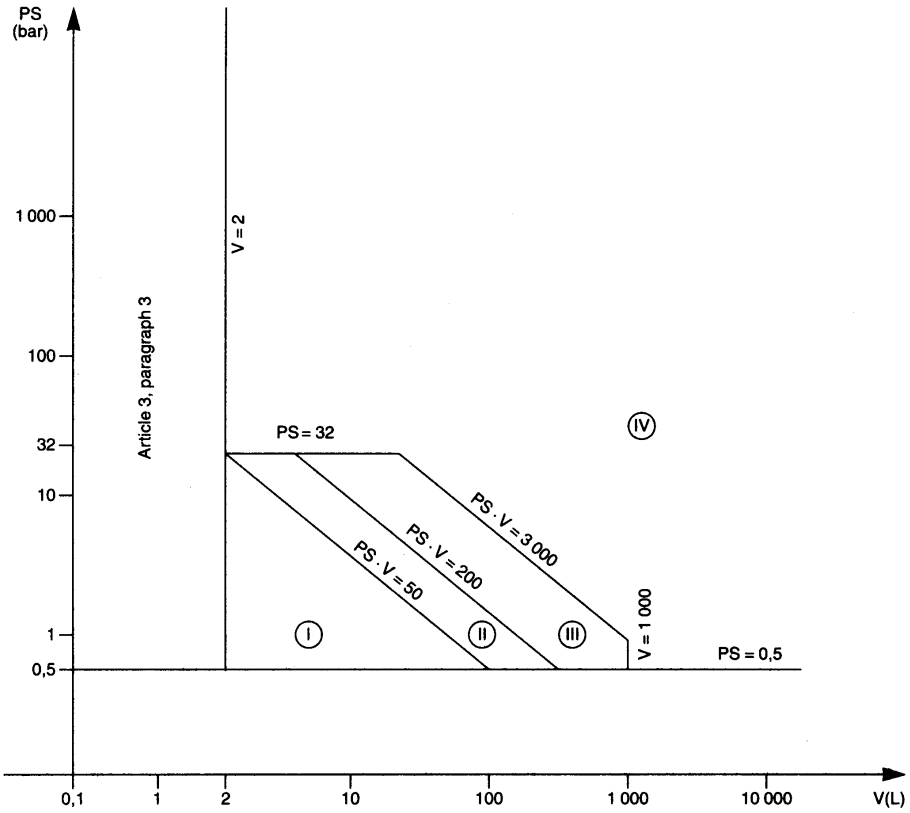


Tabuľka 4

Nádoby uvedené v článku 3, časť 1.1 b), druhá zarážka

Zostavy určené na tvorbu teplej vody, ako je to uvedené v článku 3, časť 2.3, sa musia výnimočne podrobiť ES skúške projektu (Modul B1), pokiaľ ide o ich zhodu so zásadnými požiadavkami uvedenými v častiach 2.10, 2.11, 3.4, 5 a) a 5 d) prílohy I, alebo úplnému zabezpečeniu kvality (Modul H).

▼B

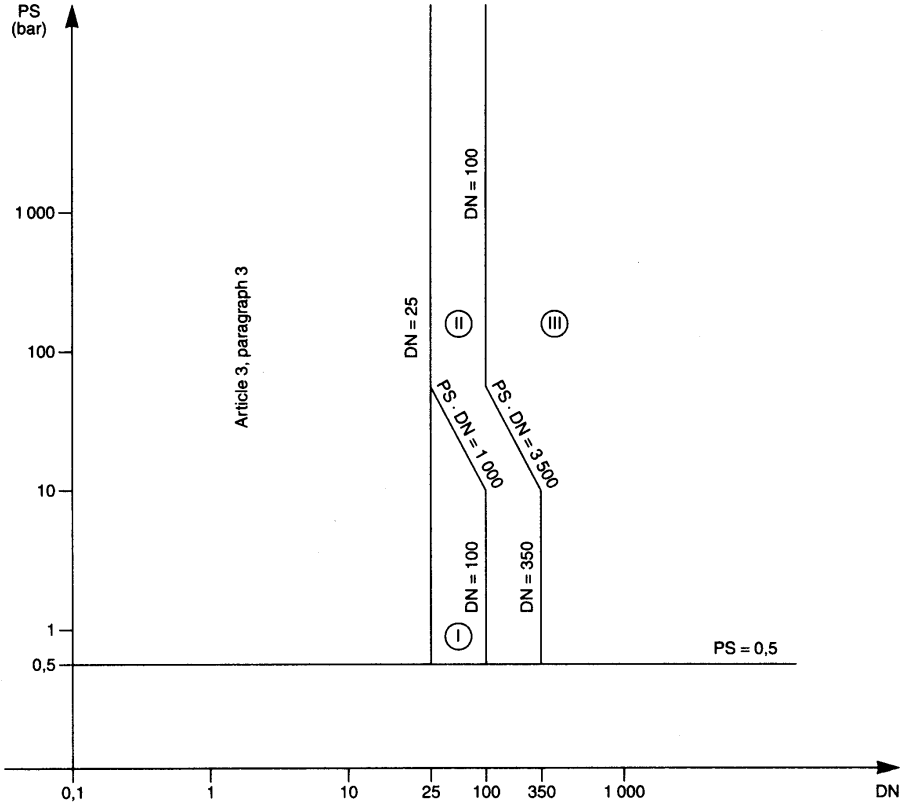


Tabuľka 5

Tlakové zariadenia uvedené v článku 3, časť 1.2

Konštrukcia tlakových varákov sa výnimočne musí podrobiť procesu posudzovania zhody ekvivalentnému najmenej jednému z modulov kategórie III.

▼B

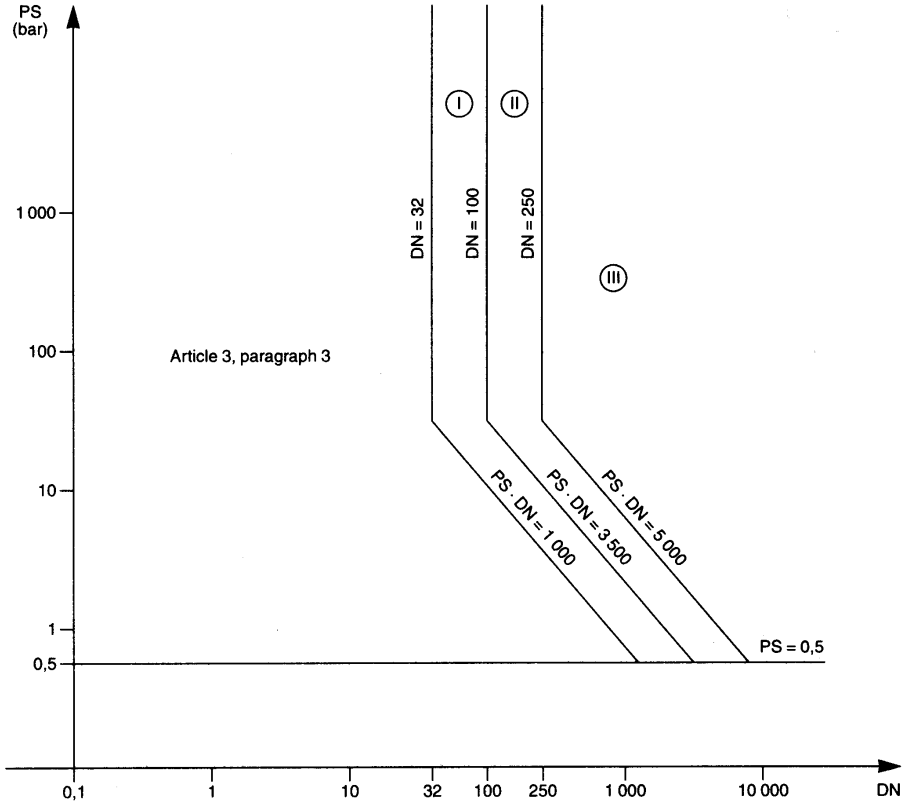


Tabuľka 6

Potrubia uvedené v článku 3, časť 1.3 a), prvá zarážka

Potrubia určené pre nestále plyny a patriace do kategórie I alebo II na základe tabuľky 6 sa musia výnimočne klasifikovať v kategórii III.

▼B

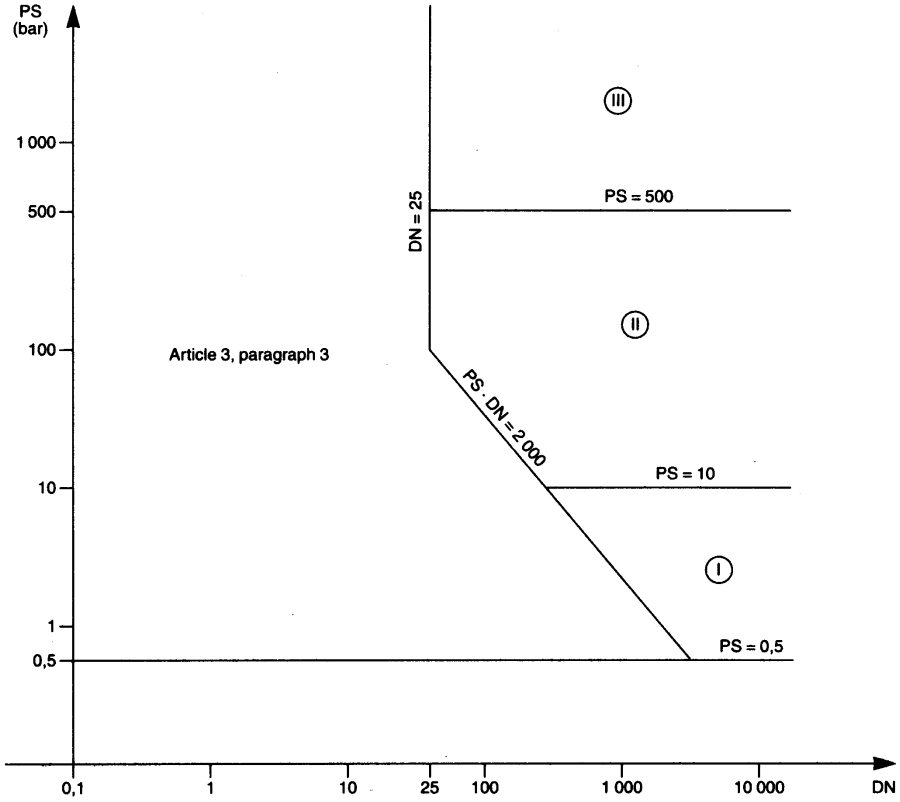


Tabuľka 7

Potrubia uvedené v článku 3, časť 1.3 a), druhá zarážka

Všetky potrubia obsahujúce tekutiny pri teplote vyššej ako 350 °C a patriace do kategórie II na základe tabuľky 7 sa musia výnimočne klasifikovať v kategórii III.

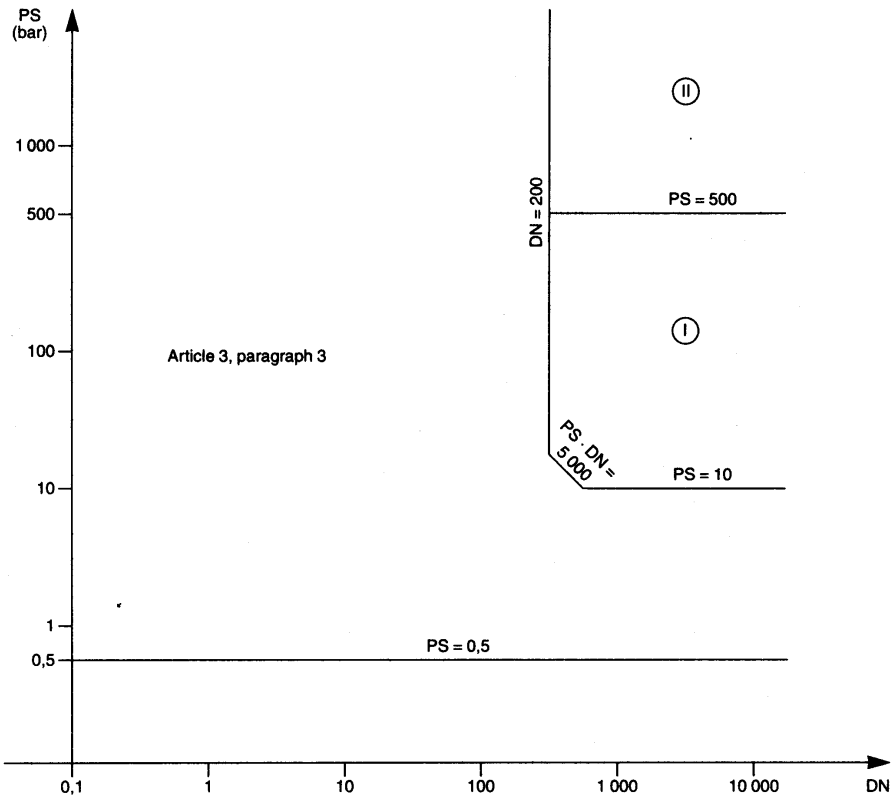
▼B



Tabuľka 8

Potrubia uvedené v článku 3, časť 1.3 b), prvá zarážka

▼B



Tabuľka 9

Potrubia uvedené v článku 3, časť 1.3 b), druhá zarážka

▼B

PRÍLOHA III

POSTUPY POSUDZOVANIA ZHODY

Povinnosti vyplývajúce z ustanovení o tlakových zariadeniach sa v tejto prílohe vzťahujú aj na zostavy.

Modul A (vnútorná kontrola produkcie)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva, ktorý vykonáva povinnosti stanovené v časti 2, zabezpečuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie vyhovuje požiadavkám smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE ku každej časti tlakového zariadenia a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode.

2. Výrobca musí vypracovať technickú dokumentáciu opísanú v časti 3 a buď výrobca, alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva ju musí mať k dispozícii pre príslušné národné orgány na účely inšpekcie po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia.

   Ak v rámci spoločenstva nie je ustanovený ani výrobca, ani jeho splnomocnený zástupca, povinnosť mať technickú dokumentáciu k dispozícii pripadá osobe, ktorá umiestňuje tlakové zariadenie na trh spoločenstva.

3. Technická dokumentácia musí umožniť vykonanie posudzovania zhody tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Pokiaľ je relevantná pre takéto posudzovanie, musí zahŕňať projekt, výrobu a prevádzkovanie tlakového zariadenia a obsahovať:

   — všeobecný opis tlakového zariadenia,

   — koncepčné projektové a výrobné výkresy a diagramy komponentov, podzostáv, obvodov atď.

   — opisy a vysvetlivky nevyhnutné pre pochopenie daných výkresov a diagramov a prevádzkovania tlakového zariadenia,

   — zoznam noriem uvedených v článku 5 a uplatňovaných v plnom rozsahu alebo čiastočne a opis riešení prijatých na splnenie zásadných požiadaviek smernice, keď normy uvedené v článku 5 neboli uplatnené,

   — výsledky uskutočnených projektových výpočtov, vykonaných skúšok atď.

   — správy o skúškach.

4. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí mať uschovanú kópiu vyhlásenia o zhode s technickou dokumentáciou.

5. Výrobca musí prijať všetky opatrenia nevyhnutné na zabezpečenie toho, aby výrobný proces vyžadoval súlad vyrábaného tlakového zariadenia s technickou dokumentáciou uvedenou v časti 2 a s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

Modul A1 (vnútorné výrobné kontroly s monitorovaním záverečného posudzovania)

Okrem požiadaviek modulu A sa uplatňujú nasledujúce požiadavky.

Záverečné posudzovanie musí uskutočniť výrobca a monitorovať ho musí oboznámený orgán, ktorý si zvolí výrobca, formou nečakaných návštev.

Počas týchto návštev oboznámený orgán musí:

— presvedčiť sa, či výrobca skutočne vykonáva záverečné posudzovanie v súlade s časťou 3.2 prílohy 1,

— odobrať vzorky tlakového zariadenia v miestach výroby alebo skladovania, aby vykonal kontroly. Oboznámený orgán stanoví počet častí zariadenia na vzorku a určí, či je nevyhnutné vykonať úplné alebo čiastočné záverečné posudzovanie vzoriek tlakového zariadenia.

Ak jedna alebo viac častí tlakového zariadenia nie je v zhode, oboznámený orgán musí prijať príslušné opatrenia.

Na zodpovednosť oboznámeného orgánu musí výrobca pripevniť identifikačné číslo oboznámeného orgánu na každú časť tlakového zariadenia.

▼B

Modul B (ES preskúšanie typu)

1. Tento modul opisuje časť postupu, ktorým oboznámený orgán zisťuje a osvedčuje, že reprezentatívna vzorka danej produkcie spĺňa ustanovenia smernice, ktoré sa na ňu vzťahujú.

2. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí podať žiadosť o ES preskúšanie typu jednému oboznámenému orgánu podľa vlastného výberu.

   Žiadosť musí zahŕňať:

   — meno a adresu výrobcu, prípadne aj jeho splnomocneného zástupcu, ak túto žiadosť podáva splnomocnený zástupca,

   — písomné vyhlásenie, že tá istá žiadosť nebola podaná inému oboznámenému orgánu,

   — technickú dokumentáciu opísanú v časti 3.

   Žiadateľ musí dať oboznámenému orgánu k dispozícii reprezentatívnu vzorku plánovanej produkcie, ďalej uvádzanú len ako „typ". Oboznámený orgán môže požiadať o ďalšie vzorky, ak to vyžaduje program skúšky.

   Typ môže zahŕňať viacero verzií tlakového zariadenia za predpokladu, že rozdiely medzi jednotlivými verziami neovplyvňujú úroveň bezpečnosti.

3. Technická dokumentácia musí umožniť vykonanie posudzovania zhody tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Pokiaľ je relevantná pre takéto posudzovanie, musí zahŕňať projekt, výrobu a prevádzkovanie tlakového zariadenia a obsahovať:

   — všeobecný opis tlakového zariadenia,

   — koncepčné projektové a výrobné výkresy a diagramy komponentov, podzostáv, obvodov atď.

   — opisy a vysvetlivky nevyhnutné pre pochopenie daných výkresov a diagramov a prevádzkovania tlakového zariadenia,

   — zoznam noriem uvedených v článku 5 a uplatňovaných v plnom rozsahu alebo čiastočne, a opis riešení prijatých na splnenie zásadných požiadaviek smernice, keď normy uvedené v článku 5 neboli uplatnené,

   — výsledky uskutočnených projektových výpočtov, vykonaných skúšok atď.

   — správy o skúškach.

   — informácie týkajúce sa skúšok zabezpečených vo výrobe,

   — informácie týkajúce sa kvalifikácií alebo schválení požadovaných podľa častí 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I.

4. Oboznámený orgán musí:

4.1. preskúmať technickú dokumentáciu, overiť, či bol typ vyrobený v zhode s technickou dokumentáciou, a označiť komponenty navrhnuté v súlade s príslušnými ustanoveniami noriem uvedených v článku 5, ako aj komponenty navrhnuté bez uplatnenia ustanovení týchto noriem.

   Oboznámený orgán musí najmä:

   — preskúmať technickú dokumentáciu so zreteľom na projekt a výrobné procesy,

   — posúdiť použité materiály, ak nie sú v zhode s príslušnými zosúladenými normami alebo s Európskym schválením materiálov pre tlakové zariadenia, a skontrolovať osvedčenie vydané výrobcom materiálov v súlade s časťou 4.3 prílohy I,

   — schváliť postupy pre trvalé spoje dielcov tlakového zariadenia alebo skontrolovať, či boli predtým schválené v súlade s časťou 3.1.2 prílohy I,

   — overiť, či pracovníci realizujúci trvalé spojenia dielcov tlakového zariadenia a vykonávajúci nedeštruktívne skúšky sú kvalifikovaní alebo schválení v súlade s časťami 3.1.2 alebo 3.1.3 prílohy I;

4.2. vykonať alebo dať vykonať príslušné prehliadky a nevyhnutné skúšky s cieľom zistiť, či riešenia, ktoré prijal výrobca, spĺňajú zásadné požiadavky smernice, ak sa neuplatnili normy uvedené v článku 5;

4.3. vykonať alebo dať vykonať príslušné prehliadky a nevyhnutné skúšky s cieľom zistiť, či v prípade, ak sa výrobca rozhodol uplatniť príslušné normy, boli tieto normy skutočne uplatnené;

4.4. dohodnúť so žiadateľom miesto, kde sa prehliadky a nevyhnutné testy majú vykonať.

▼B

5. Ak typ vyhovuje ustanoveniam smernice, ktoré sa naň vzťahujú, oboznámený orgán musí vydať žiadateľovi ES osvedčenie o preskúšaní typu. Osvedčenie, ktoré má platiť desať rokov a má sa dať obnoviť, musí obsahovať meno a adresu výrobcu, závery preskúšania a nevyhnutné údaje pre identifikáciu schváleného typu.

   Zoznam príslušných častí technickej dokumentácie musí byť priložený k osvedčeniu a jeho kópia musí byť uložená u oboznámeného orgánu.

   Ak oboznámený orgán odmietne vydať výrobcovi alebo jeho splnomocnenému zástupcovi ustanovenému v rámci spoločenstva ES osvedčenie o preskúšaní typu, musí tento orgán poskytnúť podrobné dôvody pre takéto odmietnutie. Musia sa urobiť opatrenia pre odvolacie konanie.

6. Žiadateľ musí informovať oboznámený orgán o tom, že vlastní technickú dokumentáciu týkajúcu sa ES osvedčenia o preskúšaní typu pre všetky modifikácie schváleného tlakového zariadenia; tie podliehajú dodatočnému schváleniu, ak môžu ovplyvniť zhodu so zásadnými požiadavkami alebo s predpísanými podmienkami pre používanie tlakového zariadenia. Toto dodatočné schválenie sa musí vydať vo forme dodatku k pôvodnému ES osvedčeniu o preskúšaní typu.

7. Každý oboznámený orgán musí oznámiť členskému štátu príslušné informácie týkajúce sa ES osvedčení o preskúšaní typu, ktoré stiahol, a na požiadanie aj osvedčení, ktoré vydal.

   Každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa ES osvedčení o preskúšaní typu, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

8. Ostatné oboznámené orgány môžu obdržať kópie ES osvedčení o preskúšaní typu a/alebo ich dodatkov. Prílohy k osvedčeniam musia byť uložené k dispozícii ostatným oboznámeným orgánom.

9. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí mať spolu s technickou dokumentáciou uložené kópie ES osvedčení o preskúšaní typu a ich dodatkov po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia.

   Ak v rámci spoločenstva nie je ustanovený ani výrobca, ani jeho splnomocnený zástupca, povinnosť mať technickú dokumentáciu k dispozícii pripadá osobe, ktorá umiestňuje tlakové zariadenie na trh spoločenstva.

Modul B1 (ES preskúšanie projektu)

1. Tento modul opisuje časť postupu, ktorým oboznámený orgán zisťuje a osvedčuje, že projekt časti tlakového zariadenia spĺňa ustanovenia smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

   Experimentálna metóda navrhovania stanovená v časti 2.2.4 prílohy I sa nemôže použiť v kontexte tohto modulu.

2. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí podať žiadosť o ES preskúšanie projektu jednému oboznámenému orgánu.

   Žiadosť musí zahŕňať:

   — meno a adresu výrobcu, prípadne aj jeho splnomocneného zástupcu, ak túto žiadosť podáva splnomocnený zástupca,

   — písomné vyhlásenie, že tá istá žiadosť nebola podaná inému oboznámenému orgánu,

   — technickú dokumentáciu opísanú v časti 3.

   Žiadosť môže zahŕňať viacero verzií tlakového zariadenia za predpokladu, že rozdiely medzi jednotlivými verziami neovplyvňujú úroveň bezpečnosti.

3. Technická dokumentácia musí umožniť vykonanie posudzovania zhody tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Pokiaľ je relevantná pre takéto posudzovanie, musí zahŕňať projekt, výrobu a prevádzkovanie tlakového zariadenia a obsahovať:

   — všeobecný opis tlakového zariadenia,

   — koncepčné projektové a výrobné výkresy a diagramy komponentov, podzostáv, obvodov atď.,

   — opisy a vysvetlivky nevyhnutné pre pochopenie daných výkresov a diagramov a prevádzkovania tlakového zariadenia,

▼B

— zoznam noriem uvedených v článku 5 a uplatňovaných v plnom rozsahu alebo čiastočne a opis riešení prijatých na splnenie zásadných požiadaviek smernice, keď normy uvedené v článku 5 neboli uplatnené,

— nevyhnutnú podkladovú dokumentáciu o adekvátnosti projektového riešenia najmä vtedy, ak normy uvedené v článku 5 neboli uplatnené v plnom rozsahu; táto podkladová dokumentácia musí zahŕňať výsledky skúšok vykonaných príslušným laboratóriom výrobcu alebo v jeho mene,

— výsledky uskutočnených projektových výpočtov, vykonaných skúšok atď.,

— informácie týkajúce sa kvalifikácií alebo schválení požadovaných podľa častí 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I.

4. Oboznámený orgán musí:

4.1. preskúmať technickú dokumentáciu a označiť komponenty, ktoré boli navrhnuté v súlade s príslušnými ustanoveniami noriem uvedených v článku 5, ako aj komponenty navrhnuté bez uplatnenia príslušných ustanovení týchto noriem.

Oboznámený orgán musí najmä:

— posúdiť materiály, ak tieto nie sú v zhode s príslušnými zosúladenými normami alebo s Európskym schválením materiálov pre tlakové zariadenia,

— schváliť postupy pre trvalé spoje dielcov tlakového zariadenia alebo skontrolovať, či boli predtým schválené v súlade s časťou 3.1.2 prílohy I,

— overiť, či pracovníci realizujúci trvalé spojenia dielcov tlakového zariadenia a vykonávajúci nedeštruktívne skúšky sú kvalifikovaní alebo schválení v súlade s časťami 3.1.2 alebo 3.1.3 prílohy I;

4.2. vykonať nevyhnutné prehliadky s cieľom zistiť, či riešenia prijaté výrobcom spĺňajú zásadné požiadavky smernice, ak normy uvedené v článku 5 neboli uplatnené;

4.3. vykonať nevyhnutné prehliadky s cieľom zistiť, či v prípade, ak sa výrobca rozhodol uplatniť príslušné normy, boli tieto normy skutočne uplatnené.

5. Ak projekt spĺňa ustanovenia smernice, ktoré sa naň vzťahujú, oboznámený orgán musí vydať žiadateľovi ES osvedčenie o preskúšaní projektu. Osvedčenie musí obsahovať meno a adresu výrobcu, závery preskúšania, podmienky jeho platnosti a nevyhnutné údaje na identifikáciu schváleného projektu.

Zoznam príslušných častí technickej dokumentácie musí byť priložený k osvedčeniu a jeho kópia musí byť uložená u oboznámeného orgánu

Ak oboznámený orgán odmietne vydať výrobcovi alebo jeho splnomocnenému zástupcovi ustanovenému v rámci spoločenstva ES osvedčenie o preskúšaní projektu, musí tento orgán poskytnúť podrobné dôvody pre takéto odmietnutie. Musia sa urobiť opatrenia pre odvolacie konanie.

6. Žiadateľ musí informovať oboznámený orgán, ktorý má k dispozícii technickú dokumentáciu týkajúcu sa ES, osvedčenia o preskúšaní projektu, o všetkých modifikáciách schváleného projektu; tie podliehajú dodatočnému schváleniu, ak tieto zmeny môžu ovplyvniť súlad tlakového zariadenia so zásadnými požiadavkami smernice alebo s predpísanými podmienkami pre používanie zariadenia. Toto dodatočné schválenie musí byť vydané vo forme dodatku k pôvodnému ES osvedčeniu o preskúšaní projektu.

7. Každý oboznámený orgán musí oznámiť členskému štátu príslušné informácie týkajúce sa ES osvedčení o preskúšaní projektu, ktoré stiahol, a na požiadanie aj osvedčení, ktoré vydal.

Každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa ES osvedčení o preskúšaní projektu, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

8. Ostatné oboznámené orgány môžu na požiadanie obdržať príslušné informácie týkajúce sa:

— udelených ES osvedčení o preskúšaní projektu a dodatkov k nim,

— stiahnutých ES osvedčení o preskúšaní projektu a dodatkov k nim.

▼B

9. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí mať spolu s technickou dokumentáciou uvedenou v časti 3 uložené kópie ES osvedčení o preskúšaní projektu a ich dodatkov po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia.

Ak v rámci spoločenstva nie je ustanovený ani výrobca, ani jeho splnomocnený zástupca, povinnosť mať technickú dokumentáciu k dispozícii pripadá osobe, ktorá umiestňuje tlakové zariadenie na trh spoločenstva.

Modul C1 (zhoda s typom)

1. Tento modul opisuje časť postupu, ktorým výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva zabezpečuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v ES osvedčení o preskúšaní typu a vyhovuje požiadavkám smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE na každú časť tlakového zariadenia a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode.

2. Výrobca musí prijať všetky opatrenia nevyhnutné na zabezpečenie toho, aby výrobný proces vyžadoval od vyrobeného tlakového zariadenia súlad s typom opísaným v ES osvedčení o preskúšaní typu a s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

3. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí uchovávať kópiu vyhlásenia o zhode po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia.

Ak v rámci spoločenstva nie je ustanovený ani výrobca, ani jeho splnomocnený zástupca, povinnosť mať technickú dokumentáciu k dispozícii pripadá osobe, ktorá umiestňuje tlakové zariadenie na trh spoločenstva.

4. Záverečné posudzovanie musí podliehať monitorovaniu vo forme nečakaných návštev oboznámeného orgánu, ktorý si zvolil výrobca.

Počas týchto návštev oboznámený orgán musí:

— presvedčiť sa, či výrobca skutočne vykonáva záverečné posudzovanie v súlade s časťou 3.2 prílohy I,

— odobrať vzorky tlakového zariadenia v miestach výroby alebo skladovania, aby vykonal kontroly. Oboznámený orgán stanoví počet častí zariadenia na vzorku a určí, či je nevyhnutné vykonať úplné alebo čiastočné záverečné posudzovanie vzoriek tlakového zariadenia.

Ak jedna alebo viac častí tlakového zariadenia nie je v zhode, oboznámený orgán musí prijať príslušné opatrenia.

Na zodpovednosť oboznámeného orgánu musí výrobca pripevniť identifikačné číslo oboznámeného orgánu na každú časť tlakového zariadenia.

Modul D (zabezpečenie kvality produkcie)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca plniaci povinnosti uvedené v časti 2 zabezpečuje a vyhlasuje, že dané tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v ES osvedčení o preskúšaní typu alebo v ES osvedčení o preskúšaní projektu a vyhovuje požiadavkám smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE na každú časť tlakového zariadenia a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode. Označenie CE musí byť sprevádzané identifikačným číslom oboznámeného orgánu zodpovedného za dozor, ako je to špecifikované v časti 4.

2. Výrobca musí prevádzkovať schválený systém kvality pre výrobu, záverečnú kontrolu a skúšanie, ako je to špecifikované v časti 3, a podrobiť sa dozoru, ako je to špecifikované v časti 4.

3. *Systém kvality*

3.1. Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie jeho systému kvality oboznámenému orgánu podľa jeho vlastného výberu.

Žiadosť musí obsahovať:

— všetky príslušné informácie o danom tlakovom zariadení,

— dokumentáciu týkajúcu sa systému kvality,

— technickú dokumentáciu pre schválený typ a kópiu ES osvedčenia o preskúšaní typu a ES osvedčenia o preskúšaní projektu.

3.2. Systém kvality musí zabezpečovať súlad tlakového zariadenia s typom opísaným v ES osvedčení o preskúšaní typu alebo v ES osvedčení o preskúšaní projektu a s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

▼B

Všetky prvky, požiadavky a ustanovenia prijaté výrobcom musia byť systematicky a riadne dokumentované vo forme písomných metód, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému kvality musí umožňovať dôsledný výklad kvality programov, plánov, príručiek a záznamov.

Musí obsahovať najmä adekvátny opis:

— cieľov zabezpečovania kvality a organizačnú štruktúru, povinnosti a právomoci manažmentu v súvislosti s kvalitou tlakového zariadenia,

— metód, postupov a systematických opatrení vo výrobe, kontrole kvality a zabezpečovaní kvality, ktoré budú uplatňované, najmä postupov používaných pre trvalé spojenie dielcov schválených v súlade s časťou 3.1.2 prílohy I,

— prehliadok a skúšok, ktoré budú vykonávané pred výrobou, počas výroby a po nej, ako aj frekvencie, s ktorou budú vykonávané,

— záznamov o kvalite, ako sú inšpekčné správy, a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií alebo schválení daného personálu, najmä tých členov personálu, ktorí realizujú spájanie dielcov a nedeštruktívne testy v súlade s časťami 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I,

— prostriedkov monitorovania dosiahnutia požadovanej kvality a efektívneho prevádzkovania systému kvality.

3.3. Oboznámený orgán musí posúdiť systém kvality, aby bolo možné určiť, či vyhovuje požiadavkám uvedeným v bode 3.2. Predpokladá sa, že prvky systému kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými zosúladenými normami, sú v súlade so zodpovedajúcimi požiadavkami uvedenými v bode 3.2.

V skupine audítorov musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami posudzovania technológie daného tlakového zariadenia. Proces posudzovania musí zahŕňať inšpekčnú návštevu na pracoviskách výrobcu.

Rozhodnutie sa musí oznámiť výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery skúšky a odôvodnené rozhodnutie o posudzovaní. Musia sa zabezpečiť opatrenia pre odvolacie konanie.

3.4. Výrobca sa musí zaviazať, že splní povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému kvality, a zabezpečiť, že tento systém zostane vyhovujúci a účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí informovať oboznámený orgán, ktorý schválil systém kvality o každej zamýšľanej úprave systému kvality.

Oboznámený orgán musí posúdiť navrhované zmeny a rozhodnúť, či pozmenený systém kvality bude naďalej vyhovovať požiadavkám uvedeným v bode 3.2, alebo či je potrebné urobiť opätovné posúdenie.

Tento orgán musí oznámiť svoje rozhodnutie výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery skúšky a odôvodnené rozhodnutie o posudzovaní.

4. *Dozor v rámci zodpovednosti oboznámeného orgánu*

4.1. Účelom dozoru je ubezpečiť sa, že výrobca riadne plní povinnosti vyplývajúce so schváleného systému kvality.

4.2. Výrobca musí umožniť oboznámenému orgánu na účely kontroly prístup na miesto výroby, skúšky, testovania a skladovania a poskytnúť mu všetky nevyhnutné informácie, najmä:

— dokumentáciu systému kvality,

— záznamy o kvalite, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií daného personálu atď.

4.3. Oboznámený orgán musí vykonávať pravidelné audity, aby sa ubezpečil o tom, že výrobca udržiava a uplatňuje systém kvality, a poskytnúť výrobcovi audítorskú správu. Frekvencia pravidelných auditov musí byť taká, aby sa úplné opätovné posúdenie vykonávalo každé tri roky.

4.4. Okrem toho, oboznámený orgán môže vykonávať u výrobcu nečakané návštevy. Potreba takýchto dodatočných návštev a ich frekvencia sa bude určovať na základe systému riadenia návštev prevádzkovaného oboznámeným orgánom. V systéme riadenia návštev sa musí prihliadať najmä na nasledujúce faktory:

— kategória zariadenia,

— výsledky predchádzajúcich návštev v rámci dozoru,

— potreba sledovať nápravné opatrenia,

— osobitné podmienky súvisiace so schválením systému, podľa potreby,

▼B

— podstatné zmeny v organizácii výroby, postupoch alebo metódach výroby.

V priebehu týchto návštev oboznámený orgán môže v prípade potreby vykonať alebo dať vykonať skúšky, aby si overil, či systém kvality funguje správne. Oboznámený orgán musí poskytnúť výrobcovi správu o návšteve, ako aj správu o skúške v prípade, ak sa uskutočnila.

5. Po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia musí výrobca mať k dispozícii pre vnútroštátne orgány:

— dokumentáciu uvedenú v druhej zarážke bodu 3.1,

— úpravy uvedené v druhom odseku bodu 3.4,

— rozhodnutia a správy oboznámeného orgánu, ktoré sú uvedené v poslednom odseku bodu 3.3, poslednom odseku bodu 3.4 a v bodoch 4.3 a 4.4.

6. Každý oboznámený orgán musí oznámiť členským štátom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol, a na požiadanie aj tých schválení, ktoré vydal.

Každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

Modul D1 (zabezpečenie kvality produkcie)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca plniaci povinnosti uvedené v časti 3 zabezpečuje a vyhlasuje, že časti daného tlakového zariadenia vyhovujú požiadavkám smernice, ktoré sa na ne vzťahujú. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE na každú časť tlakového zariadenia a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode. Označenie CE musí byť sprevádzané identifikačným číslom oboznámeného orgánu zodpovedného za dozor, ako je to špecifikované v časti 5.

2. *Výrobca musí vypracovať technickú dokumentáciu opísanú nižšie.*

Technická dokumentácia musí umožniť vykonanie posudzovania zhody tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Pokiaľ je relevantná pre takéto posudzovanie, musí zahŕňať projekt, výrobu a prevádzkovanie tlakového zariadenia a obsahovať:

— všeobecný opis tlakového zariadenia,

— koncepčné projektové a výrobné výkresy a diagramy komponentov, podzostáv, obvodov atď.,

— opisy a vysvetlivky nevyhnutné pre pochopenie daných výkresov a diagramov a prevádzkovania tlakového zariadenia,

— zoznam noriem uvedených v článku 5 uplatňovaných v plnom rozsahu alebo čiastočne a opis riešení prijatých na splnenie zásadných požiadaviek smernice, keď sa normy uvedené v článku 5 neuplatnili,

— výsledky uskutočnených projektových výpočtov, vykonaných prehliadok atď.,

— správy o skúškach.

3. Výrobca musí prevádzkovať schválený systém kvality pre výrobu, záverečnú kontrolu a skúšanie, ako je to špecifikované v časti 4, a podrobiť sa dozoru, ako je to špecifikované v časti 5.

4. *Systém kvality*

4.1. Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie jeho systému kvality oboznámenému orgánu podľa jeho vlastného výberu.

Žiadosť musí obsahovať:

— všetky príslušné informácie o danom tlakovom zariadení,

— dokumentáciu týkajúcu sa systému kvality.

4.2. Systém kvality musí zabezpečovať súlad tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

Všetky prvky, požiadavky a ustanovenia prijaté výrobcom musia byť systematicky a riadne dokumentované vo forme písomných metód, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému kvality musí umožňovať dôsledný výklad kvality programov, plánov, príručiek a záznamov.

Musí obsahovať najmä adekvátny opis:

— cieľov zabezpečovania kvality a organizačnú štruktúru, povinnosti a právomoci manažmentu v súvislosti s kvalitou tlakového zariadenia,

▼B

— metód, postupov a systematických opatrení vo výrobe, kontrole kvality a zabezpečovaní kvality, ktoré sa budú uplatňovať, najmä postupov používaných pre trvalé spojenie dielcov schválené v súlade s časťou 3.1.2 prílohy I,

— prehliadok a skúšok, ktoré sa budú vykonávať pred výrobou, počas výroby a po nej, ako aj frekvencie, s ktorou budú vykonávané,

— záznamov o kvalite, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií a schválení daného personálu, najmä tých členov personálu, ktorí realizujú spájanie dielcov a nedeštruktívne testy v súlade s časťami 3.1.2 prílohy I,

— prostriedkov monitorovania dosiahnutia požadovanej kvality a efektívneho prevádzkovania systému kvality.

4.3. Oboznámený orgán musí posúdiť systém kvality, aby bolo možné určiť, či vyhovuje požiadavkám uvedeným v bode 4.2. Predpokladá sa, že prvky systému kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými zosúladenými normami, sú v súlade so zodpovedajúcimi požiadavkami uvedenými v bode 4.2.

V skupine audítorov musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami posudzovania technológie daného tlakového zariadenia. Proces posudzovania musí zahŕňať inšpekčnú návštevu na pracoviskách výrobcu.

Rozhodnutie sa musí oznámiť výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posudzovaní. Musia sa zabezpečiť opatrenia pre odvolacie konanie.

4.4. Výrobca sa musí zaviazať, že splní povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému kvality, a zabezpečiť, že tento systém zostane vyhovujúci a účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí informovať oboznámený orgán, ktorý schválil systém kvality, o každej zamýšľanej úprave systému kvality.

Oboznámený orgán musí posúdiť navrhované zmeny a rozhodnúť, či pozmenený systém kvality bude naďalej vyhovovať požiadavkám uvedeným v bode 4.2, alebo či je potrebné urobiť opätovné posúdenie.

Oboznámený orgán musí oznámiť svoje rozhodnutie výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posúdení.

5. *Dozor v rámci zodpovednosti oboznámeného orgánu*

5.1. Účelom dozoru je ubezpečiť sa, že výrobca riadne plní povinnosti vyplývajúce so schváleného systému kvality.

5.2. Výrobca musí umožniť oboznámenému orgánu na účely kontroly prístup na miesto výroby, prehliadky, skúšania a skladovania a poskytnúť mu všetky nevyhnutné informácie, najmä:

— dokumentáciu systému kvality,

— záznamy o kvalite, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií daného personálu atď.

5.3. Oboznámený orgán musí vykonávať pravidelné audity, aby sa ubezpečil o tom, že výrobca udržiava a uplatňuje systém kvality, a poskytnúť výrobcovi audítorskú správu. Frekvencia pravidelných auditov musí byť taká, aby sa úplné opätovné posúdenie vykonávalo každé tri roky.

5.4. Okrem toho môže oboznámený orgán vykonávať u výrobcu nečakané návštevy. Potreba takýchto dodatočných návštev a ich frekvencia sa bude určovať na základe systému riadenia návštev prevádzkovaného oboznámeným orgánom. V systéme riadenia návštev sa musí prihliadať najmä na nasledujúce faktory:

— kategória zariadenia,

— výsledky predchádzajúcich návštev v rámci dozoru,

— potreba sledovať nápravné opatrenia,

— osobitné podmienky súvisiace so schválením systému, podľa potreby,

— podstatné zmeny v organizácii výroby, postupoch alebo metódach výroby.

V priebehu týchto návštev oboznámený orgán môže v prípade potreby vykonať alebo dať vykonať skúšky, aby si overil, či systém kvality funguje správne. Oboznámený orgán musí poskytnúť výrobcovi správu o návšteve, ako aj správu o skúške v prípade, ak sa uskutočnila.

6. Po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia musí výrobca mať k dispozícii pre vnútroštátne orgány:

▼B

— technickú dokumentáciu uvedenú v časti 2,

— dokumentáciu uvedenú v druhej zarážke bodu 4.1,

— úpravy uvedené v druhom odseku bodu 4.4,

— rozhodnutia a správy oboznámeného orgánu, ktoré sú uvedené v poslednom odseku bodu 4.3, poslednom odseku bodu 4.4 a v bodoch 5.3 a 5.4.

7. Každý oboznámený orgán musí oznámiť členským štátom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol, a na požiadanie aj tých schválení, ktoré vydal.

Každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

Modul E (zabezpečenie kvality výrobkov)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca plniaci povinnosti uvedené v časti 2 zabezpečuje a vyhlasuje, že dané tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v ES osvedčení o preskúšaní typu a vyhovuje požiadavkám smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE na každú časť tlakového zariadenia a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode. Označenie CE musí byť sprevádzané identifikačným číslom oboznámeného orgánu zodpovedného za dozor, ako je to špecifikované v časti 4.

2. Výrobca musí prevádzkovať schválený systém kvality pre záverečnú prehliadku a skúšanie tlakového zariadenia, ako je to špecifikované v časti 3, a podrobiť sa dozoru, ako je to špecifikované v časti 4.

3. *Systém kvality*

3.1. Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie jeho systému kvality oboznámenému orgánu podľa jeho vlastného výberu.

Žiadosť musí obsahovať:

— všetky príslušné informácie o danom tlakovom zariadení,

— dokumentáciu týkajúcu sa systému kvality,

— technickú dokumentáciu pre schválený typ a kópiu ES osvedčenia o preskúšaní typu.

3.2. V rámci systému kvality musí byť každá časť tlakového zariadenia podrobená prehliadke a musia sa vykonať príslušné skúšky stanovené v príslušnej norme (normách) uvedenej v článku 5 alebo ekvivalentné skúšky, najmä záverečné posudzovanie uvedené v časti 3.2 prílohy I, aby sa zabezpečila jeho zhoda s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Všetky prvky, požiadavky a ustanovenia prijaté výrobcom musia byť systematicky a riadne dokumentované vo forme písomných metód, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému kvality musí umožňovať dôsledný výklad kvality programov, plánov, príručiek a záznamov.

Musí obsahovať najmä adekvátny popis:

— cieľov zabezpečovania kvality a organizačnú štruktúru, povinnosti a právomoci manažmentu v súvislosti s kvalitou tlakového zariadenia,

— prehliadok a skúšok, ktoré budú vykonávané po výrobe,

— prostriedkov monitorovania efektívneho prevádzkovania systému kvality,

— záznamov o kvalite, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií a schválení daného personálu, najmä tých členov personálu, ktorí realizujú spájanie dielcov a nedeštruktívne testy v súlade s časťami 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I.

3.3. Oboznámený orgán musí posúdiť systém kvality, aby bolo možné určiť, či vyhovuje požiadavkám uvedeným v bode 3.2. Predpokladá sa, že prvky systému kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými zosúladenými normami, sú v súlade so zodpovedajúcimi požiadavkami uvedenými v bode 3.2.

V skupine audítorov musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami posudzovania technológie daného tlakového zariadenia. Proces posudzovania musí zahŕňať inšpekčnú návštevu na pracoviskách výrobcu.

Rozhodnutie sa musí oznámiť výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posudzovaní.

3.4. Výrobca sa musí zaviazať, že splní povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému kvality, a zabezpečiť, že tento systém zostane vyhovujúci a účinný.

▼B

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí informovať oboznámený orgán, ktorý schválil systém kvality, o každej zamýšľanej úprave systému kvality.

Oboznámený orgán musí posúdiť navrhované zmeny a rozhodnúť, či pozmenený systém kvality bude naďalej vyhovovať požiadavkám uvedeným v bode 3.2, alebo či je potrebné urobiť opätovné posúdenie.

Oboznámený orgán musí oznámiť svoje rozhodnutie výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posudzovaní.

4. *Dozor v rámci zodpovednosti oboznámeného orgánu*

4.1. Účelom dozoru je ubezpečiť sa, že výrobca riadne plní povinnosti vyplývajúce so schváleného systému kvality.

4.2. Výrobca musí umožniť oboznámenému orgánu na účely kontroly prístup na miesto výroby, prehliadky, skúšania a skladovania a poskytnúť mu všetky nevyhnutné informácie, najmä:

— dokumentáciu systému kvality,

— technickú dokumentáciu,

— záznamy o kvalite, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií daného personálu atď.

4.3. Oboznámený orgán musí vykonávať pravidelné audity, aby sa ubezpečil o tom, že výrobca udržiava a uplatňuje systém kvality, a poskytnúť výrobcovi audítorskú správu. Frekvencia pravidelných auditov musí byť taká, aby sa úplné opätovné posúdenie vykonávalo každé tri roky.

4.4. Okrem toho môže oboznámený orgán vykonávať u výrobcu nečakané návštevy. Potreba takýchto dodatočných návštev a ich frekvencia sa bude určovať na základe systému riadenia návštev prevádzkovaného oboznámeným orgánom. V systéme riadenia návštev sa musí prihliadať najmä na nasledujúce faktory:

— kategória zariadenia,

— výsledky predchádzajúcich návštev v rámci dozoru,

— potreba sledovať nápravné opatrenia,

— osobitné podmienky súvisiace so schválením systému, podľa potreby,

— podstatné zmeny v organizácii výroby, postupoch alebo metódach výroby.

V priebehu týchto návštev oboznámený orgán môže v prípade potreby vykonať alebo dať vykonať skúšky, aby si overil, či systém kvality funguje správne. Oboznámený orgán musí poskytnúť výrobcovi správu o návšteve, ako aj správu o skúške v prípade, ak sa uskutočnila.

5. Po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia musí výrobca mať k dispozícii pre vnútroštátne orgány:

— dokumentáciu uvedenú v druhej zarážke bodu 3.1;

— úpravy uvedené v druhom odseku bodu 3.4;

— rozhodnutia a správy od oboznámeného orgánu, ktoré sú uvedené v poslednom odseku bodu 3.3, poslednom odseku bodu 3.4 a v bodoch 4.3 a 4.4.

6. Každý oboznámený orgán musí oznámiť členským štátom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol, a na požiadanie aj tých schválení, ktoré vydal.

Každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

Modul E1 (zabezpečenie kvality výrobkov)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca plniaci povinnosti uvedené v časti 3 zabezpečuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie vyhovuje požiadavkám smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE na každú časť tlakového zariadenia a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode. Označenie CE musí byť sprevádzané identifikačným číslom oboznámeného orgánu zodpovedného za dozor, ako je to špecifikované v časti 5.

▼B

2. *Výrobca musí vypracovať technickú dokumentáciu opísanú nižšie.*

Technická dokumentácia musí umožniť vykonanie posudzovania zhody tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Pokiaľ je relevantná pre takéto posudzovanie, musí zahŕňať projekt, výrobu a prevádzkovanie tlakového zariadenia a obsahovať:

— všeobecný opis tlakového zariadenia,

— koncepčné projektové a výrobné výkresy a diagramy komponentov, podzostáv, obvodov atď.,

— opisy a vysvetlivky nevyhnutné pre pochopenie daných plánov a diagramov a prevádzkovania tlakového zariadenia,

— zoznam noriem uvedených v článku 5 uplatňovaných v plnom rozsahu alebo čiastočne a opis riešení prijatých na splnenie zásadných požiadaviek smernice, keď normy uvedené v článku 5 neboli uplatnené,

— výsledky uskutočnených projektových výpočtov, vykonaných prehliadok atď.,

— správy o skúškach.

3. Výrobca musí prevádzkovať schválený systém kvality pre záverečnú kontrolu a skúšanie, ako je to špecifikované v časti 4, a podrobiť sa dozoru, ako je to špecifikované v časti 5.

4. *Systém kvality*

4.1. Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie jeho systému kvality oboznámenému orgánu podľa jeho vlastného výberu.

Žiadosť musí obsahovať:

— všetky príslušné informácie o danom tlakovom zariadení,

— dokumentáciu týkajúcu sa systému kvality.

4.2. V rámci systému kvality musí byť každá časť tlakového zariadenia podrobená prehliadke a musia byť vykonané príslušné skúšky stanovené v príslušnej norme (normách) uvedenej v článku 5 alebo ekvivalentné skúšky, najmä záverečné posudzovanie uvedené v časti 3.2 prílohy I, aby sa zabezpečila jeho zhoda s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Všetky prvky, požiadavky a ustanovenia prijaté výrobcom musia byť systematicky a riadne dokumentované vo forme písomných metód, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému kvality musí umožňovať dôsledný výklad kvality programov, plánov, príručiek a záznamov.

Musí obsahovať najmä adekvátny opis:

— cieľov zabezpečovania kvality a organizačnú štruktúru, povinnosti a právomoci manažmentu v súvislosti s kvalitou tlakového zariadenia,

— postupov používaných pre trvalé spojenie dielcov schválených v súlade s časťou 3.1.2 prílohy I,

— prehliadok a skúšok, ktoré budú vykonávané po výrobe,

— prostriedkov monitorovania efektívneho prevádzkovania systému kvality,

— záznamov o kvalite, ako sú inšpekčné správy, a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií a schválení daného personálu, najmä tých členov personálu, ktorí realizujú spájanie dielcov a nedeštruktívne testy v súlade s časťami 3.1.2 prílohy I.

4.3. Oboznámený orgán musí posúdiť systém kvality, aby bolo možné určiť, či vyhovuje požiadavkám uvedeným v bode 4.2. Predpokladá sa, že prvky systému kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými zosúladenými normami, sú v súlade so zodpovedajúcimi požiadavkami uvedenými v bode 4.2.

V skupine audítorov musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami posudzovania technológie daného tlakového zariadenia. Proces posudzovania musí zahŕňať inšpekčnú návštevu na pracoviskách výrobcu.

Rozhodnutie sa musí oznámiť výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posúdení. Musia sa zabezpečiť opatrenia pre odvolacie konanie.

4.4. Výrobca sa musí zaviazať, že splní povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému kvality, a zabezpečiť, že tento systém zostane vyhovujúci a účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí informovať oboznámený orgán, ktorý schválil systém kvality, o každej zamýšľanej úprave systému kvality.

▼B

Oboznámený orgán musí posúdiť navrhované zmeny a rozhodnúť, či pozmenený systém kvality bude naďalej vyhovovať požiadavkám uvedeným v bode 4.2, alebo či je potrebné urobiť opätovné posúdenie.

Oboznámený orgán musí oznámiť svoje rozhodnutie výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posúdení.

5. *Dozor v rámci zodpovednosti oboznámeného orgánu*

5.1. Účelom dozoru je ubezpečiť sa, že výrobca riadne plní povinnosti vyplývajúce so schváleného systému kvality.

5.2. Výrobca musí umožniť oboznámenému orgánu na účely kontroly prístup na miesto výroby, prehliadky, skúšania a skladovania a poskytnúť mu všetky nevyhnutné informácie, najmä:

— dokumentáciu systému kvality,

— technickú dokumentáciu,

— záznamy o kvalite, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií daného personálu atď.

5.3. Oboznámený orgán musí vykonávať pravidelné audity, aby sa ubezpečil o tom, že výrobca udržiava a uplatňuje systém kvality, a poskytnúť výrobcovi audítorskú správu. Frekvencia pravidelných auditov musí byť taká, aby sa úplné opätovné posúdenie vykonávalo každé tri roky.

5.4. Okrem toho môže oboznámený orgán vykonávať u výrobcu nečakané návštevy. Potreba takýchto dodatočných návštev a ich frekvencia sa bude určovať na základe systému riadenia návštev prevádzkovaného oboznámeným orgánom. V systéme riadenia návštev sa musí prihliadať najmä na nasledujúce faktory:

— kategória zariadenia,

— výsledky predchádzajúcich návštev v rámci dozoru,

— potreba sledovať nápravné opatrenia,

— osobitné podmienky súvisiace so schválením systému, podľa potreby,

— podstatné zmeny v organizácii výroby, postupoch alebo metódach výroby.

V priebehu týchto návštev oboznámený orgán môže v prípade potreby vykonať alebo dať vykonať skúšky, aby si overil, či systém kvality funguje správne. Oboznámený orgán musí poskytnúť výrobcovi správu o návšteve, ako aj správu o skúške v prípade, ak sa uskutočnila.

6. Po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia, musí mať výrobca k dispozícii pre vnútroštátne orgány:

— technickú dokumentáciu uvedenú v časti 2,

— dokumentáciu uvedenú v druhej zarážke bodu 4.1,

— úpravy uvedené v druhom odseku bodu 4.4,

— rozhodnutia a správy oboznámeného orgánu, ktoré sú uvedené v poslednom odseku bodu 4.3, poslednom odseku bodu 4.4 a v bodoch 5.3 a 5.4.

7. Každý oboznámený orgán musí oznámiť členským štátom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol, a na požiadanie aj tých schválení, ktoré vydal.

Každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

Modul F (overovanie výrobkov)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva zabezpečuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie podliehajúce ustanoveniam časti 3 je v zhode s typom opísaným:

— v ES osvedčení o preskúšaní typu alebo

— v ES osvedčení o preskúšaní projektu

a s ustanoveniami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

2. Výrobca musí prijať všetky opatrenia nevyhnutné na zabezpečenie toho, aby si výrobný proces vyžadoval súlad tlakového zariadenia s typom opísaným:

— v ES osvedčení o preskúšaní typu alebo

▼B

— v ES osvedčení o preskúšaní projektu

a s ustanoveniami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE na všetky tlakové zariadenia a vypracovať vyhlásenie o zhode.

3. Oboznámený orgán musí vykonať príslušné prehliadky a skúšky, aby skontroloval zhodu tlakového zariadenia s príslušnými požiadavkami smernice prehliadkou a testovaním každého výrobku v súlade s časťou 4.

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí uschovávať kópiu vyhlásenia o zhode po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia.

4. *Overenie každej časti tlakového zariadenia prehliadkou a testovaním*

4.1. Každá časť tlakového zariadenia sa musí jednotlivo prehliadnuť a musí sa podrobiť príslušným prehliadkam a skúškam stanoveným v príslušnej norme (normách) uvedenej v článku 5 alebo ekvivalentným prehliadkam a skúškam s cieľom overiť, či je v zhode s typom a požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

Oboznámený orgán musí najmä:

— overiť, či personál vykonávajúci trvalé spojenie dielcov a nedeštruktívne skúšky je kvalifikovaný alebo schválený v súlade s časťami 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I,

— overiť osvedčenie vydané výrobcom materiálov v súlade s časťou 4.3 prílohy I,

— vykonať alebo dať vykonať záverečnú kontrolu a skúšku tesnosti uvedenú v časti 3.2 prílohy I, prípadne vykonať prehliadky bezpečnostných zariadení.

4.2. Oboznámený orgán musí pripevniť identifikačné číslo alebo ho dať pripevniť ku každej časti tlakového zariadenia a vyhotoviť písomné osvedčenie o zhode v súvislosti s vykonanými skúškami.

4.3. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí zabezpečiť, aby osvedčenia o zhode vydané oboznámeným orgánom boli na požiadanie k dispozícii.

Modul G (ES overenie jednotky)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca zabezpečuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie, ktoré bolo vydané s osvedčením uvedeným v časti 4.1, vyhovuje požiadavkám smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Výrobca musí pripevniť označenie CE na tlakové zariadenie a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode.

2. Výrobca musí požiadať oboznámený orgán podľa svojho vlastného výberu o overenie jednotky.

Žiadosť musí obsahovať:

— meno a adresu výrobcu a umiestnenie tlakového zariadenia,

— písomné vyhlásenie v tom zmysle, že podobná žiadosť nebola podaná inému oboznámenému orgánu,

— technickú dokumentáciu.

3. Technická dokumentácia musí umožniť posúdenie zhody tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú, a pochopenie projektu, výroby a prevádzkovania tlakového zariadenia.

Technická dokumentácia musí obsahovať:

— všeobecný opis tlakového zariadenia,

— koncepčné projektové a výrobné výkresy a diagramy komponentov, podzostáv, obvodov atď.,

— opisy a vysvetlivky nevyhnutné pre pochopenie daných výkresov a diagramov a prevádzkovania tlakového zariadenia,

— zoznam noriem uvedených v článku 5 uplatňovaných v plnom rozsahu alebo čiastočne a opis riešení prijatých na splnenie zásadných požiadaviek smernice, keď normy uvedené v článku 5 neboli uplatnené,

— výsledky uskutočnených projektových výpočtov, vykonaných prehliadok atď.,

— správy o skúškach,

▼B

— príslušné podrobnosti týkajúce sa schválenia výrobných skúšobných postupov, ako aj kvalifikácie a schválenia daného personálu v súlade s časťami 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I.

4. Oboznámený orgán musí podrobiť prehliadke konštrukciu a vyhotovenie každej časti tlakového zariadenia a v priebehu výroby vykonať príslušné skúšky stanovené v príslušnej norme (normách) uvedenej v článku 5 smernice alebo ekvivalentné prehliadky a skúšky, aby bol zabezpečená jeho zhoda s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

Oboznámený orgán musí najmä:

— preskúmať technickú dokumentáciu so zreteľom na konštrukciu a výrobné procesy,

— posúdiť použité materiály, ak nie sú v zhode s príslušnými zosúladenými normami alebo s Európskym schválením materiálov pre tlakové zariadenia, a skontrolovať osvedčenie vydané výrobcom materiálov v súlade s časťou 4.3 prílohy I,

— schváliť postupy pre trvalé spoje dielcov tlakového zariadenia alebo skontrolovať, či boli predtým schválené v súlade s časťou 3.1.2 prílohy I,

— overiť kvalifikácie alebo schválenia podľa častí 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I,

— vykonať záverečnú kontrolu uvedenú v časti 3.2.1 prílohy I, vykonať alebo dať vykonať skúšku tesnosti uvedenú v časti 3.2.2 prílohy I, prípadne urobiť prehliadku bezpečnostných zariadení.

4.1. Oboznámený orgán musí pripevniť identifikačné číslo alebo ho dať pripevniť k tlakovému zariadeniu a vyhotoviť písomné osvedčenie o zhode pre vykonané skúšky. Osvedčenie sa musí uchovávať po dobu desiatich rokov.

4.2. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí zabezpečiť, aby vyhlásenie o zhode a osvedčenie o zhode vydané oboznámeným orgánom boli na požiadanie k dispozícii.

Modul H (úplné zabezpečenie kvality)

1. Tento modul opisuje postup, ktorým výrobca plniaci povinnosti uvedené v časti 2 zabezpečuje a vyhlasuje, že dané tlakové zariadenie vyhovuje požiadavkám smernice, ktoré sa naň vzťahujú. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí pripevniť označenie CE na každú časť tlakového zariadenia a vypracovať písomné vyhlásenie o zhode. Označenie CE musí byť sprevádzané identifikačným číslom oboznámeného orgánu zodpovedného za dozor, ako je to špecifikované v časti 4.

2. Výrobca musí uplatňovať schválený systém kvality pre projekt, výrobu, záverečnú kontrolu a skúšanie, ako je to špecifikované v časti 3, a podrobiť sa dozoru, ako je to špecifikované v časti 4.

3. *Systém kvality*

3.1. Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie jeho systému kvality oboznámenému orgánu podľa jeho vlastného výberu.

Žiadosť musí obsahovať:

— všetky príslušné informácie o danom tlakovom zariadení,

— dokumentáciu týkajúcu sa daného systému kvality.

3.2. Systém kvality musí zabezpečovať súlad tlakového zariadenia s požiadavkami smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

Všetky prvky, požiadavky a ustanovenia prijaté výrobcom sa musia systematicky a riadne dokumentovať vo forme písomných metód, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému kvality musí umožňovať dôsledný výklad kvality programov, plánov, príručiek a záznamov.

Musí obsahovať najmä adekvátny opis:

— cieľov zabezpečovania kvality a organizačnej štruktúry, povinností a právomocí manažmentu v súvislosti s kvalitou projektu a s kvalitou výrobkov,

— špecifikácií technického projektu vrátane noriem, ktoré sa budú uplatňovať, a tam, kde sa normy uvedené v článku 5 neuplatňujú v plnej miere, prostriedkov, ktoré sa budú používať na zabezpečenie splnenia zásadných požiadaviek smernice, ktoré sa vzťahujú na tlakové zariadenie,

▼B

— metód, postupov a systematických opatrení na kontrolu projektu a overovanie projektu, ktoré sa budú používať pri navrhovaní tlakového zariadenia so zreteľom na materiály v súlade s časťou 4 prílohy I,

— zodpovedajúcich metód, postupov a systematických opatrení vo výrobe, kontrole kvality a zabezpečení kvality, ktoré sa budú uplatňovať, najmä postupov používaných pre trvalé spojenie dielcov, schválených v súlade s časťou 3.1.2 prílohy I,

— prehliadok a skúšok, ktoré sa budú vykonávať pred výrobou, počas výroby a po nej, ako aj frekvencie, s ktorou sa budú vykonávať,

— záznamov o kvalite, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácií a schválení daného personálu, najmä tých členov personálu, ktorí realizujú trvalé spájanie dielcov a nedeštruktívne testy v súlade s časťami 3.1.2 a 3.1.3 prílohy I,

— prostriedkov monitorovania dosiahnutia požadovaného projektu a kvality tlakového zariadenia a efektívneho prevádzkovania systému kvality.

3.3. Oboznámený orgán musí posúdiť systém kvality, aby bolo možné určiť, či vyhovuje požiadavkám uvedeným v bode 3.2. Predpokladá sa, že prvky systému kvality, ktoré sú v súlade s príslušnými zosúladenými normami, sú v súlade so zodpovedajúcimi požiadavkami uvedenými v bode 3.2.

V skupine audítorov musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami posudzovania technológie daného tlakového zariadenia. Proces posudzovania musí zahŕňať inšpekčnú návštevu na pracoviskách výrobcu.

Rozhodnutie sa musí oznámiť výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posúdení. Musia sa zabezpečiť opatrenia pre odvolacie konanie.

3.4. Výrobca sa musí zaviazať, že splní povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému kvality, a zabezpečiť, že tento systém zostane vyhovujúci a účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca ustanovený v rámci spoločenstva musí informovať oboznámený orgán, ktorý schválil systém kvality, o každej zamýšľanej úprave systému kvality.

Oboznámený orgán musí zhodnotiť navrhované zmeny a rozhodnúť, či pozmenený systém kvality bude naďalej vyhovovať požiadavkám uvedeným v bode 3.2, alebo či je potrebné urobiť opätovné posúdenie.

Oboznámený orgán musí oznámiť svoje rozhodnutie výrobcovi. Toto oznámenie musí obsahovať závery prehliadky a odôvodnené rozhodnutie o posúdení.

4. *Dozor v rámci zodpovednosti oboznámeného orgánu*

4.1. Účelom dozoru je ubezpečiť sa, že výrobca riadne plní povinnosti vyplývajúce so schváleného systému kvality.

4.2. Výrobca musí oboznámenému orgánu na účely kontroly umožniť prístup na miesto výroby, prehliadky, skúšania a skladovania a poskytnúť mu všetky nevyhnutné informácie, najmä:

— dokumentáciu systému kvality,

— záznamy o kvalite zabezpečované v projekte systému kvality, ako sú výsledky analýz, výpočtov, skúšok atď.,

— záznamy o kvalite zabezpečované vo výrobnej časti systému kvality, ako sú inšpekčné správy a údaje o skúškach, kalibračné údaje, správy týkajúce sa kvalifikácie daného personálu atď.

4.3. Oboznámený orgán musí vykonávať pravidelné audity, aby sa ubezpečil o tom, že výrobca udržiava a uplatňuje systém kvality, a poskytnúť výrobcovi audítorskú správu. Frekvencia pravidelných auditov musí byť taká, aby sa úplné opätovné posúdenie vykonávalo každé tri roky.

4.4. Okrem toho môže oboznámený orgán vykonávať u výrobcu nečakané návštevy. Potreba takýchto dodatočných návštev a ich frekvencia sa bude určovať na základe systému riadenia návštev prevádzkovaného oboznámeným orgánom. V systéme riadenia návštev sa musí prihliadať najmä na nasledujúce faktory:

— kategória zariadenia,

— výsledky predchádzajúcich návštev v rámci dozoru,

— potreba sledovať nápravné opatrenia,

— osobitné podmienky súvisiace so schválením systému, podľa potreby,

▼B

— podstatné zmeny v organizácii výroby, postupoch alebo metódach výroby.

V priebehu týchto návštev oboznámený orgán môže v prípade potreby vykonať alebo dať vykonať skúšky, aby si overil, či systém kvality funguje správne. Oboznámený orgán musí poskytnúť výrobcovi správu o návšteve, ako aj správu o skúške v prípade, ak sa uskutočnila.

5. Po dobu desiatich rokov od vyrobenia posledného tlakového zariadenia musí výrobca mať k dispozícii pre vnútroštátne orgány:

— dokumentáciu uvedenú v druhej zarážke druhého pododseku bodu 3.1,

— úpravy uvedené v druhom pododseku bodu 3.4,

— rozhodnutia a správy oboznámeného orgánu, ktoré sú uvedené v poslednom pododseku bodu 3.3, poslednom pododseku bodu 3.4 a v bodoch 4.3 a 4.4.

6. Každý oboznámený orgán musí oznámiť členským štátom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol, a na požiadanie aj tých schválení, ktoré vydal.

Každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa schválení systému kvality, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

Modul H1 (zabezpečenie úplnej kvality s preskúšaním projektu a osobitným sledovaním záverečného posudzovania)

1. Okrem požiadaviek modulu H sa uplatňujú nasledujúce požiadavky:

a) výrobca musí podať oboznámenému orgánu žiadosť o preskúšanie projektu;

b) žiadosť musí umožniť pochopenie projektu, výroby a prevádzkovania tlakového zariadenia a posúdenie zhody s príslušnými požiadavkami smernice.

Žiadosť musí obsahovať:

— technické špecifikácie projektu vrátane noriem, ktoré boli uplatnené,

— nevyhnutnú podkladovú dokumentáciu o ich adekvátnosti najmä tam, kde normy uvedené v článku 5 neboli v plnej miere uplatnené. Podkladová dokumentácia musí zahŕňať výsledky skúšok vykonaných príslušným laboratóriom výrobcu alebo v jeho mene;

c) oboznámený orgán musí preskúmať žiadosť a ak projekt spĺňa ustanovenia smernice, ktoré sa naň vzťahujú, musí vydať žiadateľovi ES osvedčenie o preskúšaní projektu. Osvedčenie musí obsahovať závery preskúšania, podmienky jeho platnosti, nevyhnutné údaje pre identifikáciu schváleného projektu, popis fungovania tlakového zariadenia alebo jeho príslušenstva;

d) žiadateľ musí informovať oboznámený orgán, ktorý vydal ES osvedčenie o preskúšaní projektu, o všetkých modifikáciách schváleného projektu. Modifikácie schváleného projektu musí dodatočne schváliť oboznámený orgán, ktorý vydal ES osvedčenie o preskúšaní projektu, ak môžu ovplyvniť zhodu so zásadnými požiadavkami smernice alebo s predpísanými podmienkami pre používanie tlakového zariadenia. Dodatočné schválenie musí byť vydané vo forme dodatku k pôvodnému ES osvedčeniu o preskúšaní projektu;

e) každý oboznámený orgán musí tiež oznámiť ostatným oboznámeným orgánom príslušné informácie týkajúce sa ES osvedčení o preskúšaní projektu, ktoré stiahol alebo odmietol vydať.

2. Záverečné posúdenie uvedené v časti 3.2 prílohy I podlieha intenzívnemu sledovaniu vo forme nečakaných návštev oboznámeného orgánu. V priebehu týchto návštev musí oboznámený orgán vykonať preskúšanie tlakového zariadenia.

▼B

PRÍLOHA IV

MINIMÁLNE KRITÉRIÁ, KTORÉ SA MAJÚ SPLNIŤ PRI USTANOVENÍ OBOZNÁMENÝCH ORGÁNOV UVEDENÝCH V ČLÁNKU 12 A UZNANÝCH ORGANIZÁCIÍ TRETEJ STRANY UVEDENÝCH V ČLÁNKU 13

1. Orgánom, jeho riaditeľom a personálom zodpovedným za vykonávanie operácií posudzovania a overovania nemôže byť konštruktér, výrobca, dodávateľ, montér alebo užívateľ tlakového zariadenia alebo zostavy, ktoré tento orgán kontroluje, ani splnomocnený predstaviteľ ktorejkoľvek z týchto strán. Nemôžu sa priamo podieľať na projektovaní, konštruovaní, odbyte alebo údržbe tlakového zariadenia alebo zostavy, ani zastupovať strany zaoberajúce sa týmito činnosťami. To však nevylučuje možnosť výmeny technických informácií medzi výrobcom tlakového zariadenia alebo zostavy a oboznámeným orgánom.

2. Orgán a jeho personál musí vykonávať posudzovanie a overovanie s najvyšším stupňom profesionálnej poctivosti a technickej kompetencie a musí sa zbaviť akýchkoľvek tlakov a podnetov, najmä finančných, ktoré by mohli ovplyvniť jeho rozhodovanie alebo výsledky kontroly, najmä od osôb alebo skupín osôb zainteresovaných na výsledkoch overovania.

3. Orgán musí mať k dispozícii nevyhnutný personál a vlastniť potrebné zariadenia umožňujúce mu riadne vykonávať technické a administratívne úlohy súvisiace s operáciami kontroly a dozoru, okrem toho musí mať prístup k zariadeniu, ktorým sa majú vykonávať špeciálne overovania.

4. Personál zodpovedný za kontrolu musí mať:

   — riadny technický a odborný výcvik,

   — vyhovujúce vedomosti o požiadavkách kontrol, ktoré vykonáva, a adekvátne skúsenosti s vykonávaním týchto operácií,

   — schopnosť požadovanú na vypracúvanie osvedčení, záznamov a správ dokumentujúcich, že kontroly boli vykonané.

5. Musí sa zaručiť nestrannosť inšpekčného personálu. Odmeňovanie jeho členov nesmie závisieť od počtu vykonaných kontrol, ani od výsledkov týchto kontrol.

6. Orgán musí uzavrieť poistenie zákonnej zodpovednosti, pokiaľ jeho zodpovednosť nepreberá štát v súlade s vnútroštátnym právom, alebo pokiaľ sám členský štát nie je priamo zodpovedný za kontroly.

7. Personál orgánu musí zachovávať profesionálne tajomstvo vzhľadom na všetky informácie získané pri plnení jeho úloh (s výnimkou voči príslušným administratívnym orgánom štátu, v ktorom vykonáva svoju činnosť) v rámci smernice alebo akýchkoľvek ustanovení vnútroštátnych právnych predpisov, ktoré ju prijmú.

▼B

PRÍLOHA V

KRITÉRIÁ, KTORÉ SA MAJÚ SPLNIŤ PRI SPLNOMOCŇOVANÍ INŠPEKTORÁTOV UŽÍVATEĽOV UVEDENÝCH V ČLÁNKU 14

1. Inšpektorát užívateľov musí byť organizačne identifikovateľný v rámci skupiny, ktorej je súčasťou, a musí mať vypracované metódy podávania správ, ktoré zabezpečujú a preukazujú jeho nestrannosť. Nesmie byť zodpovedný za projektovanie, konštrukciu, dodanie, inštaláciu, prevádzkovanie alebo údržbu tlakových zariadení alebo zostáv a nesmie sa zaoberať nijakými činnosťami, ktoré môžu byť v rozpore s jeho nezávislosťou rozhodovania a so spoľahlivosťou vo vzťahu k jeho kontrolným činnostiam.

2. Inšpektorát užívateľov a jeho personál musí vykonávať hodnotenie a overovanie s najvyšším stupňom profesionálnej spoľahlivosti a technickej kompetencie a musí sa zbaviť akýchkoľvek tlakov a podnetov, najmä finančných, ktoré by mohli ovplyvniť jeho rozhodovanie alebo výsledky kontroly, najmä od osôb alebo skupín osôb zainteresovaných na výsledkoch overovania.

3. Inšpektorát užívateľov musí mať k dispozícii nevyhnutný personál a vlastniť potrebné zariadenia umožňujúce mu riadne vykonávať technické a administratívne úlohy súvisiace s operáciami kontroly a dozoru; okrem toho musí mať prístup k zariadeniu, ktorým sa majú vykonávať špeciálne overovania.

4. Personál zodpovedný za kontrolu musí mať:

   — riadny technický a odborný výcvik,

   — vyhovujúce vedomosti o požiadavkách kontrol, ktoré vykonáva, a adekvátnu prax s vykonávaním týchto operácií,

   — schopnosť požadovanú na vypracúvanie osvedčení, záznamov a správ dokumentujúcich, že kontroly boli vykonané.

5. Musí sa zaručiť nezaujatosť kontrolného personálu. Odmeňovanie jeho členov nesmie závisieť od počtu vykonaných kontrol ani od výsledkov týchto kontrol.

6. Inšpektorát užívateľov musí uzavrieť poistenie zákonnej zodpovednosti, pokiaľ jeho zodpovednosť nepreberá skupina, ktorej je súčasťou.

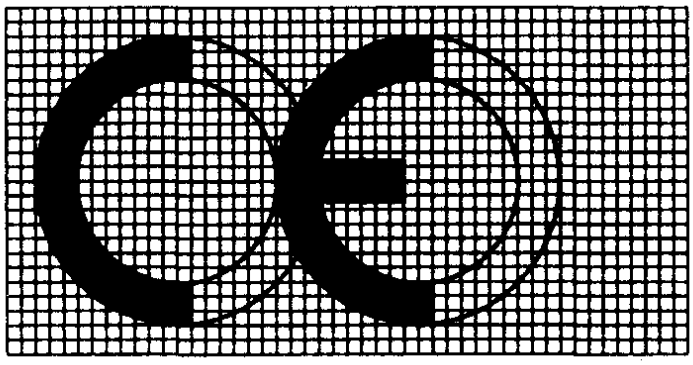
7. Personál inšpektorátu užívateľov musí zachovávať profesionálne tajomstvo ohľadne všetkých informácií získaných pri plnení jeho úloh (s výnimkou voči príslušným administratívnym orgánom štátu, v ktorom vykonáva svoju činnosť) v rámci smernice alebo akýchkoľvek ustanovení vnútroštátnych právnych predpisov, ktoré ju prijmú.

▼B

PRÍLOHA VI

OZNAČENIE CE

Označenie CE pozostáva z písmen „CE”, ktoré majú nasledujúci tvar:



Ak je označenie CE zmenšené alebo zväčšené, musia sa rešpektovať pomery veľkostí uvedené vyššie na odstupňovanej kresbe.

Rozličné komponenty označenia CE musia mať v podstate rovnaký vertikálny rozmer, ktorý nemôže byť menší ako 5 mm.

▼B

PRÍLOHA VII

VYHLÁSENIE O ZHODE

ES vyhlásenie o zhode musí obsahovať nasledujúce údaje:

— meno a adresu výrobcu alebo jeho splnomocneného zástupcu ustanoveného v rámci spoločenstva,

— opis tlakového zariadenia alebo zostavy,

— použitý postup posudzovania zhody,

— v prípade zostáv opis tlakových zariadení tvoriacich zostavu a použitý postup posudzovania zhody,

— v príslušnom prípade názov a adresa oboznámeného orgánu, ktorý vykonal kontrolu,

— v príslušnom prípade odkaz na ES osvedčenie o preskúšaní typu, ES osvedčenie o preskúšaní projektu alebo ES osvedčenie o zhode,

— v príslušnom prípade názov a adresu oboznámeného orgánu, ktorý monitoruje výrobcov systém zabezpečovania kvality,

— v príslušnom prípade referencie uplatnených zosúladených noriem,

— v príslušnom prípade iné použité technické normy a špecifikácie,

— v príslušnom prípade referencie iných uplatnených smerníc spoločenstva,

— podrobné údaje o osobe splnomocnenej podpisovať právne záväzné vyhlásenia za výrobcu alebo jeho splnomocneného zástupcu ustanoveného v rámci spoločenstva.