

31999L0036

L 138/20

EIROPAS KOPIENU OFICIĀLAIS VĒSTNESIS

1.6.1999.

PADOMES DIREKTĪVA 1999/36/EK**(1999. gada 29. aprīlis),****par pārvietojamām spiediena iekārtām**

EIROPAS SAVIENĪBAS PADOME,

ņemot vērā Eiropas Kopienas dibināšanas līgumu un jo īpaši tā 75. panta 1. punkta c) apakšpunktu,

ņemot vērā Komisijas priekšlikumu ⁽¹⁾,

ņemot vērā Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu ⁽²⁾,

saskaņā ar Līguma 189.c pantā paredzēto procedūru ⁽³⁾,

(1) tā kā atbilstīgi kopējai transporta politikai ir jāparedz turpmāki pasākumi, lai nodrošinātu satiksmes drošību;

(2) tā kā pašlaik katra dalībvalsts prasa, lai visas pārvietojamās spiediena iekārtas, ko paredzēts izmantot tās teritorijā, sertificētu un pārbaudītu attiecīgās dalībvalsts izraudzītas iestādes, tostarp veicot periodiskas pārbaudes; tā kā tāda prakse, kas paredz, ka ir vajadzīgi vairāki apstiprinājumi, ja kādu iekārtu transportēšanas laikā izmanto vairāk nekā vienā valstī, kavē transporta pakalpojumu sniegšanu Kopienā; tā kā Kopienas rīcība apstiprinājuma procedūru saskaņošanai ir pamatota, jo ir vērsta uz to, lai atvieglinātu pārvietojamo spiediena iekārtu izmantošanu citas dalībvalsts teritorijā sakarā ar kādu transporta operāciju;

(3) tā kā ir jāparedz pasākumi pakāpeniskai vienotā transporta tirgus izveidei un jo īpaši — pārvietojamu spiediena iekārtu brīvai aprītei;

(4) tā kā rīcība Kopienas līmenī ir vienīgā iespēja, kā panākt tādu saskaņotību, jo dalībvalstis, kas darbojas cita no citas neatkarīgi vai saskaņā ar starptautiskiem nolīgumiem, nevar panākt vienādu saskaņotības līmeni šādu iekārtu apstiprināšanā; tā kā pašlaik dažādās dalībvalstīs izsniegtu apstiprinājumu atzīšana nav apmierinoša, jo dalībvalstīm ir izvērtēšanas brīvība;

(5) tā kā Padomes direktīva ir piemērots juridisks līdzeklis, lai paaugstinātu šo iekārtu drošību, ņemot vērā to, ka tā paredz sistēmu apstiprināšanas procedūru vienādei un obligātai piemērošanai dalībvalstīs;

(6) tā kā Padomes Direktīva 94/55/EK ⁽⁴⁾ un Direktīva 96/49/EK ⁽⁵⁾ ir attiecinājusi ADR ⁽⁶⁾ un RID ⁽⁷⁾ noteikumus arī uz iekšzemes satiksmi, lai visā Kopienā saskaņotu nosacījumus, kā pārvietot bīstamās kravas pa autoceļiem un dzelzceļi;

(7) tā kā Direktīva 94/55/EK un Direktīva 96/49/EK paredz iespēju dažām jaunajām pārvietojamām spiediena iekārtām piemērot atbilstības novērtēšanas procedūras, kas pamatojas uz moduļiem saskaņā ar Lēmumu 93/465/EEK ⁽⁸⁾; tā kā šī iespēja ir jāaizstāj ar pienākumu, kas attiecināts uz visām jaunajām pārvietojamām spiediena iekārtām, kuras izmanto bīstamo kravu pārva-

⁽⁴⁾ Padomes Direktīva 94/55/EK (1994. gada 21. novembris) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz bīstamo kravu pārva-
dāšanu pa autoceļiem (OV L 319, 12.12.1994., 7. lpp.).

⁽⁵⁾ Padomes Direktīva 96/49/EK (1996. gada 23. jūlijs) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz bīstamo kravu pārva-
dāšanu pa dzelzceļi (OV L 235, 17.9.1996., 25. lpp.).

⁽⁶⁾ ADR: Eiropas līgums par starptautiskiem bīstamo kravu autopār-
vadājumiem.

⁽⁷⁾ RID: Bīstamo kravu starptautisko dzelzceļa pārvadājumu noteikumi, ko paredz grozītās konvencijas par starptautiskiem kravu dzelzceļa pārvadājumiem (COTIF) B papildinājuma I pielikums.

⁽⁸⁾ Padomes Lēmums 93/465/EEK (1993. gada 22. jūlijs) par atbilstības novērtējuma procedūru dažādu posmu moduļiem un noteikumiem par to, kā piestiprināt un izmantot CE atbilstības zīmi, ko paredzēts izmantot tehniskas saskaņošanas direktīvās (OV L 220, 30.8.1993., 23. lpp.).

⁽¹⁾ OV C 95, 24.3.1997., 2. lpp. un OV C 186, 16.6.1998., 11. lpp.

⁽²⁾ OV C 296, 29.9.1997., 6. lpp.

⁽³⁾ Eiropas Parlamenta 1998. gada 19. februāra atzinums (OV C 80, 16.3.1998., 217. lpp.), Padomes 1998. gada 30. novembra kopējā nostāja (OV C 18, 22.1.1999., 1. lpp.) un Eiropas Parlamenta 1999. gada 10. marta lēmums (Oficiālajā Vēstnesī vēl nav publicēts).

- dāšanai un uz kurām attiecas Direktīva 94/55/EK un Direktīva 96/49/EK;
- (8) tā kā Direktīva 97/23/EK ⁽¹⁾ nosaka vispārējās prasības attiecībā uz spiediena iekārtu brīvu apriti un drošību;
- (9) tā kā šo direktīvu nevajadzētu attiecināt uz aerosola izsmidzinātājiem un elpošanas aparātu gāzes baloniem, jo uz minēto ierīču brīvu apriti un uz to drošību jau attiecas Direktīva 75/324/EEK ⁽²⁾ un Direktīva 97/23/EK;
- (10) tā kā tādu apstiprinājuma sertifikātu atzīšana, kuras izdevusi dalībvalstu kompetento iestāžu izraudzīta kontroles iestāde, kā arī atbilstības novērtēšanas vai pārvērtēšanas procedūru un periodisku pārbaūžu procedūru atzīšana palīdz likvidēt šķēršļus pārvadājumu pakalpojumu sniegšanas brīvībai; tā kā citā līmenī dalībvalstis nevar veiksmīgi sasniegt šādu mērķi; tā kā, lai novērstu izvērtēšanas brīvības iespēju, ir skaidri jānosaka procedūras, kas jāievēro;
- (11) tā kā ir jāparedz kopīgie noteikumi, kā atzīt izraudzītās kontroles iestādes, kas nodrošina atbilstību Direktīvai 94/55/EK un 96/49/EK; tā kā šie kopīgie noteikumi ļaus novērst nevajadzīgas izmaksas un administratīvas procedūras saistībā ar iekārtas apstiprināšanu un likvidēt tehniskos šķēršļus tirdzniecībai;
- (12) tā kā, lai nekavētu transporta darbības kādas dalībvalsts un kādas trešās valsts starpā, šo direktīvu nevajadzētu piemērot pārvietojamām spiediena iekārtām, ko izmanto vienīgi bīstamo kravu pārvadāšanai starp Kopienu un trešām valstīm;
- (13) tā kā dalībvalstīm ir jāizrauga kontroles iestādes, kas pilnvarotas veikt atbilstības novērtēšanas vai pārvērtēšanas procedūras, kā arī periodiskās pārbaudes; tā kā tām ir jānodrošina arī tas, ka šādas iestādes ir pietiekami neatkarīgas, efektīvas un profesionālas, lai veiktu uzdevumus, kuriem tās ir izraudzītas;
- (14) tā kā ir jāievieš īpašas procedūras, lai novērtētu tādu jauno vārstu un citu piederumu atbilstību, ko izmanto transportam;
- (15) tā kā ir jāievieš noteikumi attiecībā uz iekārtu pārvērtēšanu, kas definēta IV pielikuma II daļā, lai šo direktīvu varētu piemērot šīm iekārtām;
- (16) tā kā, izmantojot atbilstības novērtēšanas procedūras, kas noteiktas IV pielikuma I daļā, ir jāpārlicinās par to, vai jaunās iekārtas atbilst tehniskajiem noteikumiem, kas izklāstīti Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumos; tā kā esošo iekārtu periodiskas pārbaudes veic saskaņā ar procedūrām, kas noteiktas IV pielikuma III daļā;
- (17) tā kā uz iekārtām, uz kurām attiecas šī direktīva, ir jābūt zīmei, kas apliecina to atbilstību prasībām, kuras nosaka Direktīva 94/55/EK vai Direktīva 96/49/EK un šī direktīva, lai tās varētu laist tirgū, uzpildīt, izmantot vai atkārtoti uzpildīt saskaņā ar nolūku, kam tās paredzētas;
- (18) tā kā dalībvalstīm attiecībā uz pārvietojamām spiediena iekārtām, kam ir VII pielikumā paredzētā zīme, savā teritorijā ir jādod brīvas aprites atļauja, kā arī atļauja tās laist tirgū, izmantot kādas pārvadājuma operācijas laikā vai izmantot saskaņā ar tām paredzēto nolūku, neveicot papildu novērtēšanu un neizvīzot papildu tehniskās prasības;
- (19) tā kā ir lietderīgi paredzēt, ka dalībvalstis ar noteikumu, ka tās informē Komisiju par to, var veikt pasākumus, lai ierobežotu vai liegtu iekārtu laišanu tirgū un lietošanu, ja šīs iekārtas īpaši apdraud drošību;
- (20) tā kā, lai grozītu šīs direktīvas pielikumus, kā arī lai atliktu dienu, kad tā stājas spēkā attiecībā uz dažām pārvietojamām spiediena iekārtām, ir jāievēro komitejas procedūra;

⁽¹⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 97/23/EK (1997. gada 29. maijs) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz spiediena iekārtām (OV L 181, 9.7.1997., 1. lpp.).

⁽²⁾ Padomes Direktīva 75/324/EEK (1975. gada 20. maijs) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz aerosola izsmidzinātājiem (OV L 147, 9.6.1975., 40. lpp.). Direktīva ir grozīta ar Direktīvu 94/1/EK (OV L 23, 28.1.1994., 28. lpp.).

- (21) tā kā ir jāparedz pārejas noteikumi, ļaujot laist tirgū un ekspluatācijā pārvietojamas spiediena iekārtas, kas ražotas saskaņā ar spēkā esošiem valsts noteikumiem pirms šīs direktīvas stāšanās spēkā;
- (22) tā kā Direktīvas 84/525/EEK ⁽¹⁾, 84/526/EEK ⁽²⁾ un 84/527/EEK ⁽³⁾ par gāzes baloniem paredz atbilstības procedūru, kas atšķiras no tās, kuru paredz šī direktīva; tā kā ir jāievieš viena procedūra attiecībā uz visām pārvietojamām spiediena iekārtām;
- (23) tā kā ir jāievieš regulāras pārbaudes procedūra gāzes baloniem, kas atbilst Direktīvām 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK,
- c) sakarā ar atkārtotu izmantojumu un periodiskām pārbaudēm:
- pārvietojamām spiediena iekārtām, kas minētas a) un b) apakšpunktā,
 - pastāvošiem gāzes baloniem ar atbilstības zīmi, kas paredzēta Direktīvās 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK.
3. Uz pārvietojamām spiediena iekārtām, kas laistas tirgū pirms 2001. gada 1. jūlija vai — 18. pantā minētajā gadījumā — divos gados no minētās dienas un kas nav pārvērtētas, lai nodrošinātu atbilstību prasībām, kuras izvirzītas Direktīvās 94/55/EK un 96/49/EK, šī direktīva neattiecas.

IR PIENĒMUSI ŠO DIREKTĪVU.

1. pants

Piemērošanas joma

1. Šīs direktīvas mērķis ir paaugstināt drošību attiecībā uz pārvietojamām spiediena iekārtām, kas apstiprinātas bīstamo kravu iekšzemes autopārvadājumiem un dzelzceļa pārvadājumiem, un nodrošinātu šādu iekārtu brīvu apriti Kopienā, tostarp laišanu tirgū, kā arī atkārtotu laišanu ekspluatācijā un atkārtotu izmantošanu.

2. Šo direktīvu piemēro:

- a) sakarā ar laišanu tirgū: jaunām pārvietojamām spiediena iekārtām, kas definētas 2. pantā;
- b) sakarā ar atbilstības pārvērtēšanu: pastāvošām pārvietojamām spiediena iekārtām, kas definētas 2. pantā un atbilst tehniskām prasībām, kuras noteiktas Direktīvā 94/55/EK un Direktīvā 96/49/EK;

⁽¹⁾ Padomes Direktīva 84/525/EEK (1984. gada 17. septembris) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz bezšuvju tērauda gāzes baloniem (OV L 300, 19.11.1984., 1. lpp.).

⁽²⁾ Padomes Direktīva 84/526/EEK (1984. gada 17. septembris) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz bezšuvju gāzes baloniem no nelegētā alumīnija un alumīnija sakausējumiem (OV L 300, 19.11.1984., 20. lpp.).

⁽³⁾ Padomes Direktīva 84/527/EEK (1984. gada 17. septembris) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz metinātiem gāzes baloniem no nelegēta tērauda (OV L 300, 19.11.1984., 48. lpp.).

2. pants

Definīcijas

Šajā direktīvā:

1. "Pārvietojamas spiediena iekārtas" ir:

- visas tvertnes (baloni, kameras, spiediena tvertnes, kriogēniskas tvertnes, balonu komplekti, kas definēti Direktīvās 94/55/EK A pielikumā),
- visas cisternas, tostarp nomontējamas cisternas, cisternu konteineri (pārvietojamas cisternas), cisternvaģonu cisternas, elektromobiļu vai akumulatoru vaģonu tvertnes, cisternauto cisternas,

ko izmanto 2. klases gāzu pārvadāšanai saskaņā ar pielikumiem Direktīvā 94/55/EK un Direktīvā 96/49/EK, kā arī dažu citu šīs direktīvas VI pielikumā norādīto klašu bīstamu vielu pārvadāšanai, ieskaitot to vārstus un citas pierīces, ko izmanto pārvadāšanā.

Šī definīcija neattiecas uz iekārtām, uz ko attiecas vispārējā atbrīvojuma principi, ko piemēro nelieliem daudzumiem un īpašiem gadījumiem, kas paredzēti Direktīvas 94/55/EK

pielikumā un Direktīvas 96/49/EK pielikumā, kā arī uz aerosola baloniem (ANO numurs 1950) un elpošanas aparātu gāzes baloniem.

2. "Zīme" ir 10. pantā minētais simbols.
3. "Atbilstības novērtēšanas procedūras" ir procedūras, kas paredzētas IV pielikuma I daļā.
4. "Atbilstības pārvērtēšana" ir procedūra, kas paredzēta, lai pēc īpašnieka vai Kopienā reģistrēta viņa pilnvarotā pārstāvja, vai turētāja lūguma vēlāk novērtētu, vai pārvietojamās spiediena iekārtas, kas izlaistas un nodotas ekspluatācijā līdz 2001. gada 1. jūlijam vai — 18. pantā minētajā gadījumā — divos gados no minētās dienas, ir atbilstīgas.
5. "Izziņotā iestāde" ir kontroles iestāde, ko kādas dalībvalsts kompetentā iestāde izraudzījusi saskaņā ar 8. pantu un kas atbilst kritērijiem, kuri izvirzīti I un II pielikumā.
6. "Apstiprinātā iestāde" ir kontroles iestāde, ko kādas dalībvalsts kompetentā iestāde izraudzījusi saskaņā ar 9. pantu un kas atbilst kritērijiem, kuri izvirzīti I un III pielikumā.

3. pants

Atbilstības novērtēšana jaunu pārvietojamu spiediena iekārtu laišanai Kopienas tirgū

1. Jaunām tvertnēm un jaunām cisternām ir jāatbilst attiecīgiem Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK noteikumiem. Šādu pārvietojamu spiediena iekārtu atbilstību minētajiem noteikumiem nosaka izziņotā iestāde vienīgi saskaņā ar atbilstības novērtēšanas procedūram, kas paredzētas IV pielikuma I daļā un sīkāk izklāstītas V pielikumā.
2. Jauniem vārstiem un citām pierīcēm, ko izmanto pārvadāšanā, jāatbilst attiecīgiem Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumu noteikumiem.
3. Attiecībā uz vārstiem un citām pierīcēm, kas ir paredzētas tieši pārvietojamu spiediena iekārtu drošībai, jo īpaši drošības vārstiem, uzpildīšanas un iztukšošanas vārstiem, kā arī balonu vārstiem veic atbilstības novērtēšanas procedūru, kura ir vismaz līdzvērtīga tai, kas veikta attiecīgajai tvertnei vai cisternai, kurai tie ir uzstādīti.

Attiecībā uz šādiem vārstiem un citām pierīcēm, ko izmanto pārvadāšanā, var veikt kādu citu atbilstības novērtēšanas procedūru neatkarīgi no tās, ko izmanto attiecībā uz tvertni vai cisternu.

4. Ja Direktīvā 94/55/EK un Direktīvā 96/49/EK nav sīki izstrādātu tehnisku noteikumu attiecībā uz 3. punktā minētajiem vārstiem un pierīcēm, šādiem vārstiem un pierīcēm ir jāatbilst Direktīvas 97/23/EK prasībām, un saskaņā ar minēto direktīvu attiecībā uz tām ir jāveic II, III vai IV kategorijas atbilstības novērtēšanas procedūra, kas paredzēta Direktīvas 97/23/EK 10. pantā, atkarībā no tā, vai attiecīgā tvertne vai cisterna pieder 1., 2. vai 3. kategorijai, kura noteikta šīs direktīvas V pielikumā.

5. Dalībvalstis savā teritorijā neliedz, neierobežo un nekavē tādu 1. panta 2. punkta a) apakšpunktā minētu pārvietojamu spiediena iekārtu laišanu tirgū vai nodošanu ekspluatācijā, kas atbilst šīs direktīvas prasībām un kam ir attiecīgā zīme, kura paredzēta 10. panta 1. un 2. punktā.

4. pants

Atbilstības novērtēšana jaunu pārvietojamu spiediena iekārtu laišanai valsts tirgū

1. Atkāpjoties no 3. panta, dalībvalstis savā teritorijā var atļaut lietotājiem laist tirgū, pārvadāt un izmantot tādas tvertnes — tostarp to vārstus pierīces, ko izmanto pārvadāšanā, — uz kuriem attiecas 1. panta 2. punkta a) apakšpunkts un kuru atbilstību novērtējusi apstiprināta iestāde.
2. Uz pārvietojamas spiediena iekārtas, ko novērtējusi apstiprināta iestāde, nevar būt 10. panta 1. punktā norādītā zīme.
3. Apstiprinātā iestāde strādā vienīgi organizācijai, kurai ir piederīga.
4. Procedūras, ko piemēro gadījumā, kad atbilstību novērtē apstiprināta iestāde, ir A1, C1, F un G moduļi, kuri aprakstīti IV pielikuma I daļā.
5. Komisija uzrauga un no 2004. gada 1. jūlija novērtē to, kādas ir šā panta piemērošanas sekas. Šajā sakarā dalībvalstis nosūta Komisijai visu lietderīgu informāciju, kas saistīta ar šā

panta īstenošanu. Vajadzības gadījumā novērtējumu papildina ar priekšlikumu šīs direktīvas grozīšanai.

5. pants

Pastāvošu pārvietojamu spiediena iekārtu atbilstības pārvērtēšana

1. Šīs direktīvas 1. panta 2. punkta a) apakšpunktā minēto pārvietojamo spiediena iekārtu atbilstību attiecīgajiem noteikumiem Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumos nosaka izziņotā iestāde saskaņā ar šīs direktīvas IV pielikuma II daļā izklāstīto procedūru, kas paredzēta atbilstības pārvērtēšanai.

Ja šādas iekārtas izgatavotas sērijās, dalībvalstis var ļaut apstiprinātai iestādei veikt atbilstības pārvērtēšanu attiecībā uz tvertnēm, tostarp to vārstiem un citām pierīcēm, ko izmanto pārvadāšanā, ja vien tipa atbilstību ir atkārtoti izvērtējusi izziņotā iestāde.

2. Dalībvalstis savā teritorijā neliedz, neierobežo un nekavē tādu 1. panta 2. punkta b) apakšpunktā minētu pārvietojamo spiediena iekārtu laišanu tirgū vai nodošanu ekspluatācijā, kas atbilst šīs direktīvas prasībām un kam ir attiecīgā zīme, kura paredzēta 10. panta 1. punktā.

6. pants

Periodiskas pārbaudes un atkārtota izmantošana

1. Periodiskas pārbaudes attiecībā uz 1. panta 2. punkta c) apakšpunktā minētajām tvertnēm, tostarp to vārstiem un citām pierīcēm, ko izmanto pārvadāšanā, nosaka izziņotā vai apstiprināta iestāde saskaņā ar IV pielikuma III daļā paredzēto procedūru. Periodiskas pārbaudes attiecībā uz cisternām, tostarp to vārstiem un citām pierīcēm, ko izmanto pārvadāšanā, nosaka izziņotā iestāde saskaņā ar IV pielikuma III daļas 1. moduli paredzēto procedūru.

Dalībvalstis savā teritorijā tomēr var atļaut periodiskas cisternu pārbaudes veikt arī apstiprinātām iestādēm, kas atzītas cisternu periodisku pārbaudžu veikšanai un kas darbojas tādas iestādes uzraudzībā, kura izziņota, ievērojot procedūru, kas paredzēta

IV pielikuma III daļas 2. modulī attiecībā uz periodiskām pārbaudēm, nodrošinot kvalitāti.

2. Attiecībā uz 1. panta 2. punktā minētām pārvietojamām spiediena iekārtām periodiskas pārbaudes var veikt jebkurā dalībvalstī.

3. Dalībvalstis, pamatojoties uz apsvērumiem, kas saistīti ar pārvietojamām spiediena iekārtām kā tādām, savā teritorijā nevar aizliegt, ierobežot vai kavēt turpmāk uzskaitīto pārvietojamo spiediena iekārtu izmantošanu, tostarp to uzpildīšanu, glabāšanu, iztukšošanu un atkārtotu uzpildīšanu:

— 1. panta 2. punkta a) un b) apakšpunktā un 1. panta 2. punkta c) apakšpunktā pirmajā ievilkumā minētās pārvietojamās spiediena iekārtas, kas atbilst šīs direktīvas noteikumiem un kurām ir attiecīgā zīme,

— pastāvošie gāzes baloni ar atbilstības zīmi, kas paredzēta Direktīvā 84/525/EEK, Direktīvā 84/526/EEK un Direktīvā 84/527/EEK, un zīmi un identifikācijas numuru, kurš minēts šīs direktīvas 10. panta 3. punktā un norāda, ka tiem veikta periodiska pārbaude.

4. Dalībvalstis var noteikt valsts prasības attiecībā uz pārvietojamo spiediena iekārtu glabāšanu vai izmantošanu, bet ne attiecībā uz pašām pārvietojamām spiediena iekārtām vai pierīcēm, kas ir vajadzīgas pārvadāšanā. Dalībvalstis var saskaņā ar 7. pantu tomēr uzturēt spēkā valsts prasības attiecībā uz savienošanas ierīcēm, krāsu kodiem un standarta temperatūrām.

7. pants

Valsts noteikumi

1. Dalībvalsts var atstāt spēkā savus noteikumus ierīcēm, kas paredzētas savienošanai ar citām iekārtām, un krāsu kodiem, kurus piemēro pārvietojamām spiediena iekārtām, līdz laikam, kad Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumiem pievienos Eiropas standartus attiecībā uz lietošanu.

Tomēr, ja rodas drošības problēmas sakarā ar atsevišķu veidu gāzu pārvadāšanu vai izmantošanu, var paredzēt īsu pārejas laikposmu saskaņā ar 15. pantā paredzēto procedūru, lai dalībvalstis varētu atstāt spēkā savus noteikumus pat pēc tam, kad Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumiem pievienos Eiropas standartus.

2. Dalībvalstis, kurās apkārtējās vides temperatūra pastāvīgi ir zemāka par -20°C , var noteikt stingrākus pieļaujamās temperatūras standartus attiecībā uz materiālu, ko paredzēts izmantot bīstamo kravu pārvadāšanā valsts teritorijā, līdz laikam, kad Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumos tiek iekļauti noteikumi par atbilstīgām standarta temperatūrām konkrētajām klimatiskajām zonām.

8. pants

Izziņotās iestādes

1. Dalībvalstis nosūta Komisijai un pārējām dalībvalstīm sarakstu ar izziņotām iestādēm, kas reģistrētas Kopienā un kas izraudzītas veikt jaunu pārvietojamu spiediena iekārtu atbilstības novērtēšanas procedūras saskaņā ar IV pielikuma I daļu, no jauna izvērtēt pastāvošo tipu vai iekārtu atbilstību prasībām Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumos, ievērojot IV pielikuma II daļu un/vai veikt periodiskās pārbaudes saskaņā ar IV pielikuma III daļas 1. moduli, un/vai veikt uzraudzību saskaņā ar IV pielikuma III daļas 2. moduli. Tās paziņo arī identifikācijas numurus, ko Komisija tām iepriekš piešķirusi.

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

2. Dalībvalstis piemēro kritērijus, kas izklāstīti I un II pielikumā, izziņoto iestāžu izraudzīšanai. Katra iestāde iesniedz attiecīgai dalībvalstij, kas gatavojas to izraudzīt, pilnīgu informāciju par atbilstību I un II pielikumā izklāstītajiem kritērijiem kopā ar attiecīgiem pierādījumiem.

3. Dalībvalsts, kas izziņojusi kādu iestādi, izziņojumu atsauc, ja konstatē, ka attiecīgā iestāde vairs neatbilst 2. punktā minētajiem kritērijiem.

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

9. pants

Apstiprinātās iestādes

1. Dalībvalstis dara zināmu Komisijai un pārējām dalībvalstīm to Kopienā reģistrēto apstiprināto iestāžu sarakstu, ko tās saskaņā ar 2. punktā izklāstītiem kritērijiem atzinušas tādu

periodisku pārbaūžu veikšanai, kuras attiecas uz 2. panta 1. punkta pirmā ievilkumā minētajām tvertnēm, tostarp to vārstiem un citām pierīcēm, ko izmanto pārvadāšanā, vai arī, lai atkārtoti izvērtētu tādu pastāvošo tvertņu atbilstību, tostarp to vārstu un citu pārvadāšanā izmantotu pierīču atbilstību, tipam, kuru pārvērtējusi izziņotā iestāde, lai nodrošinātu pastāvīgu atbilstību attiecīgajiem Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK noteikumiem saskaņā ar procedūrām, kas noteiktas IV pielikuma III daļas 1. modulī. Tās paziņo arī identifikācijas numurus, ko minētajām iestādēm iepriekš piešķirusi Komisija.

Dalībvalstis, kas izmanto iespēju, kas paredzēta 6. panta 1. punkta otrajā daļā, dara zināmu Komisijai un pārējām dalībvalstīm to Kopienā reģistrēto apstiprināto iestāžu sarakstu, ko tās atzinušas tādu periodisku pārbaūžu veikšanai, kas attiecas uz cisternām.

Komisija *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī* publicē atzīto apstiprināto iestāžu un to identifikācijas numuru sarakstu, kā arī uzdevumus, kuru izpildei tās ir atzītas. Komisija nodrošina šī saraksta atjaunināšanu.

2. Apstiprināto iestāžu atzīšanai dalībvalstis piemēro kritērijus, kas izklāstīti I un III pielikumā. Katra iestāde iesniedz attiecīgai dalībvalstij, kas gatavojas to atzīt, pilnīgu informāciju par atbilstību I un III pielikumā izklāstītajiem kritērijiem kopā ar attiecīgiem pierādījumiem.

3. Dalībvalsts, kas atzinusi kādu iestādi, atsauc šādu apstiprinājumu, ja konstatē, ka attiecīgā iestāde vairs neatbilst 2. punktā minētajiem kritērijiem.

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

10. pants

Marķēšana

1. Neskarot prasības attiecībā uz tvertņu un cisternu marķēšanu, kas noteiktas Direktīvā 94/55/EK un Direktīvā 96/49/EK, uz tvertnēm un cisternām, kuras atbilst 3. panta 1. punkta un 5. panta 1. punkta prasībām, ir jābūt zīmei, kas piestiprināta saskaņā ar IV pielikuma I daļu. Minētās zīmes apraksts ir VII pielikumā. Šo zīmi piestiprina tā, lai tā būtu redzama un nebūtu noņemama, un to papildina ar tās

izziņotās iestādes numuru, kas veikusi attiecīgo tvertņu un cisternu atbilstības novērtēšanu. Atbilstības pārvērtēšanas gadījumā šo zīmi papildina ar attiecīgās izziņotās vai apstiprinātās iestādes identifikācijas numuru.

Pārvietojamām spiediena iekārtām, kas atbilst 7. panta 2. punkta prasībām, attiecīgās izziņotās vai apstiprinātās iestādes identifikācijas numuram seko norāde “-40 °C”.

2. Uz jauniem vārstiem vai citām pierīcēm, kas domātas tieši drošības nolūkiem, jābūt attiecīgai zīmei, kas paredzēta šīs direktīvas VII pielikumā, vai zīmei, kas paredzēta Direktīvas 97/23/EK VI pielikumā. Nav vajadzības šādas zīmes papildināt ar tās izziņotās iestādes identifikācijas numuru, kas novērtējusi, vai attiecīgie vārsti un citas pierīces, ko izmanto pārvadāšanā, ir atbilstīgas.

Uz pārējiem vārstiem un pierīcēm neattiecinā īpašas marķēšanas prasības.

3. Neskarot tvertņu un cisternu marķēšanas prasības, kas noteiktas Direktīvā 94/55/EK un Direktīvā 96/49/EK, periodisku pārbaūžu nolūkiem uz visām pārvietojamām spiediena iekārtām, kuras minētas 6. panta 1. punktā, ir tās iestādes identifikācijas numurs, kas veikusi attiecīgās iekārtas periodisko pārbaūdi, lai norādītu, ka var turpināt to izmantot.

Pēc tam, kad gāzes cilindriem, uz ko attiecas Direktīva 84/525/EEK, Direktīva 84/526/EEK un Direktīva 84/527/EEK, saskaņā ar šo direktīvu ir veikta pirmā periodiskā pārbaūde, uz tiem pirms iepriekš minētās identifikācijas zīmes ir jābūt VII pielikumā aprakstītajai zīmei.

4. Tiklab veicot atbilstības novērtēšanu, kā pārvērtēšanu un periodiskas pārbaūdes, attiecīgā izziņotā vai apstiprinātā iestāde atbild par to, lai pati iestāde vai izgatavotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs skaidri un neizdzēšami piestiprinātu tās identifikācijas numuru.

5. Ir aizliegts uz pārvietojamām spiediena iekārtām piestiprināt zīmes, kas varētu maldināt trešās personas attiecībā uz šajā direktīvā minētās zīmes nozīmi vai grafisko attēlojumu. Visas citas zīmes iekārtām var piestiprināt ar nosacījumu, ka VII pielikuma zīmes redzamība un salasāmība nepasliktinās.

11. pants

Drošības klauzula

1. Ja dalībvalsts konstatē, ka pārvietojama spiediena iekārta, kas ir pareizi uzstādīta un ko lieto nolūkam, kam tā paredzēta, pārvadāšanas un/vai lietošanas laikā var apdraudēt personu veselību un/vai drošību un attiecīgā gadījumā — mājdzīvniekus vai īpašumu, tad attiecīgā dalībvalsts neatkarīgi no tā, vai uz iekārtas ir zīme, var ierobežot vai aizliegt konkrētās iekārtas laišanu tirgū, pārvadāšanu vai izmantošanu, vai uzdot, lai tā tiktu atsaukta no tirgus vai aprites. Tā tūlīt informē Komisiju par visiem šādiem pasākumiem, norādot sava lēmuma iemeslus.

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

Ja Komisija pēc šīs apspriedes uzskata, ka pasākums nav pamatots, tā tūlīt par to informē dalībvalsti, kas veikusi attiecīgus pasākumus, un īpašnieku vai Kopienā reģistrētu viņa pilnvaroto pārstāvi, vai turētāju, vai izgatavotāju vai Kopienā reģistrētu viņa pilnvaroto pārstāvi.

3. Ja uz neatbilstīgas pārvietojamas spiediena iekārtas ir 10. pantā paredzētais marķējums, kompetentā dalībvalsts attiecībā uz personu (vai personām), kas izdarījusi (izdarījušas) attiecīgo marķējumu, veic attiecīgus pasākumus un par to informē Komisiju un pārējās dalībvalstis.

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

12. pants

Nepareizs marķējums

Neskarot 11. pantu, ja kāda dalībvalsts konstatē, ka atbilstības marķējums, kas aprakstīts VII pielikumā, izdarīts nepareizi, īpašniekam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotām pārstāvim vai turētājam, vai izgatavotājam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotām pārstāvim ir pienākums nodrošināt to, ka attiecīgā pārvietojamā spiediena iekārta atbilstu noteikumiem par marķēšanu, un novērst pārkāpumu saskaņā ar nosacījumiem, kurus noteikusi attiecīgā dalībvalsts.

Ja neatbilstība netiek novērsta, dalībvalsts par to tūlīt informē Komisiju un veic attiecīgus pasākumus, lai ierobežotu vai liegtu attiecīgo iekārtu laišanu tirgū, pārvadāšanu vai izmantošanu vai lai nodrošinātu, ka tās tiek izņemtas no tirgus vai aprites saskaņā ar procedūru, kas noteikta 11. pantā.

13. pants

Lēmumi par atteikumu vai ierobežojumu

Ikviens lēmums, ko pieņem saskaņā ar šo direktīvu un ar ko ierobežo vai liedz pārvietojamu spiediena iekārtu laišanu tirgū, pārvadāšanu vai izmantošanu, vai kas paredz, ka pārvietojamas spiediena iekārtas ir jāizņem no tirgus vai aprites, ir precīzi jāmotivē. Šādu lēmumu tūlīt paziņo attiecīgai pusei, reizē informējot par tiesiskās aizsardzības līdzekļiem, kas tai ir pieejami saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts tiesību aktiem, un par termiņu, kurā minētos aizsardzības līdzekļus var izmantot.

14. pants

Komiteja

Grozījumus, kas vajadzīgi šīs direktīvas pielikumu pielāgošanai, pieņem saskaņā ar 15. pantā paredzēto procedūru.

15. pants

1. Ja ir atsauce uz šajā pantā paredzēto procedūru, Komisijai palīdz Bīstamo kravu pārvadājumu komiteja, kas izveidota saskaņā ar Direktīvas 94/55/EK 9. pantu, šeit turpmāk "Komiteja", kurā ir dalībvalstu pārstāvji un kuras priekšsēdētājs ir Komisijas pārstāvis.

2. Komisijas pārstāvis iesniedz Komitejai veicamo pasākumu projektu. Komiteja sniedz atzinumu par projektu termiņā, kuru priekšsēdētājs var noteikt atbilstīgi jautājuma steidzamībai. Atzinumu sniedz ar balsu vairākumu, kas noteikts Līguma 148. panta 2. punktā lēmumiem, kuri Padomei jāpieņem pēc Komisijas priekšlikuma. Dalībvalstu pārstāvju balsis Komitējā vērtē tā, kā noteikts minētajā pantā. Priekšsēdētājs nebalso.

3. Komisija pieņem paredzētos pasākumus, ja tie saskan ar Komitejas atzinumu;

Ja paredzētie pasākumi nesaskan ar Komitejas atzinumu vai ja atzinums nav sniegts, Komisija tūlīt iesniedz Padomei priekšlikumu, kas attiecas uz veicamajiem pasākumiem. Padome pieņem lēmumu ar kvalificētu balsu vairākumu.

Ja trīs mēnešos pēc attiecīgā priekšlikuma iesniegšanas Padomei tā nav pieņēmusi lēmumu, pasākumus, par kuriem iesniegts priekšlikums, apstiprina Komisija.

16. pants

Pieņemšana un publicēšana

1. Dalībvalstis pieņem un publicē normatīvos un administratīvos aktus, kas vajadzīgi, lai vēlākais līdz 2000. gada 1. decembrim izpildītu šīs direktīvas prasības. Par to tās tūlīt informē Komisiju.

Kad dalībvalstis pieņem šos aktus, tajos ietver atsauci uz šo direktīvu vai arī šādu atsauci pievieno to oficiālai publikācijai. Dalībvalstis nosaka metodes, kā veikt šādas atsauces.

2. Dalībvalstis paziņo Komisijai tos valsts tiesību aktu galvenos noteikumus, ko tās pieņem jomā, uz kuru attiecas šī direktīva.

17. pants

Īstenošana

1. Dalībvalstis ne vēlāk par 2001. gada 1. jūliju pārvietojamām spiediena iekārtām piemēro noteikumus, ko tās pieņēmušas, lai izpildītu šīs direktīvas prasības.

2. Šā panta 1. punktā minēto termiņu pagarina tām pārvietojamām spiediena iekārtām, kurām nav sīki izstrādātu tehnisku specifikāciju vai par kurām Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumos nav pievienotas norādes uz attiecīgajiem Eiropas standartiem.

Iekārtas, uz ko attiecas šāds pagarinājums, un dienu, kad tām sāk piemērot šo direktīvu, nosaka saskaņā ar 15. pantā paredzēto procedūru.

18. pants

Pārejas noteikumi

24 mēnešus pēc 2001. gada 1. jūlija dalībvalstis atļauj laist tirgū un nodot ekspluatācijā tādas pārvietojamas spiediena iekārtas, kas atbilst noteikumiem, kuri to teritorijā ir spēkā līdz 2001. gada 1. jūlijam, kā arī šādu pirms minētās dienas tirgū laistu iekārtu nodošanu ekspluatācijā.

19. pants

Sankcijas

Dalībvalstis nosaka sankciju sistēmu par to valsts noteikumu pārkāpumiem, kas pieņemti saskaņā ar šo direktīvu, un veic visus pasākumus, kuri vajadzīgi, lai nodrošinātu to, ka minētās sankcijas tiek piemērotas. Šādām sankcijām ir jābūt efektīvām, samērīgām un preventīvām.

Dalībvalstis paziņo attiecīgos noteikumus Komisijai ne vēlāk par 2000. gada 1. decembri un informē to par turpmākām izmaiņām, cik drīz vien iespējams.

20. pants

Citu direktīvu noteikumu piemērojamība

No 2001. gada 1. jūlija vai — 18. panta gadījumā — divos gados no minētās dienas vienīgie Direktīvu 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK noteikumi, kas jāpiemēro arī

turpmāk, ir tie, kuri paredzēti katras direktīvas 1. pantā un I pielikuma 1. līdz 3. daļā.

Pārvietojamām spiediena iekārtām, uz kurām attiecas šī direktīva, no 2001. gada 1. jūlija vai, 18. panta gadījumā, divos gados no minētās dienas vairs nepiemēro Direktīvas 76/767/EEK ⁽¹⁾ noteikumus.

Tomēr balonu EEK tipa apstiprinājuma sertifikāti, kas izdoti saskaņā ar Direktīvu 84/525/EEK, Direktīvu 84/526/EEK un Direktīvu 84/527/EEK, tiek atzīti par līdzvērtīgiem EK tipa pārbaudes sertifikātiem, kuri paredzēti šajā direktīvā.

21. pants

Šī direktīva stājas spēkā dienā, kad tā publicēta *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī*.

22. pants

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.

Luksemburgā, 1999. gada 29. aprīlī

Padomes vārdā —
priekšsēdētājs
W. MÜLLER

⁽¹⁾ Padomes Direktīva 76/767/EEK (1976. gada 27. jūlijs) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz kopīgiem noteikumiem, ko piemēro spiedvertnēm un to inspekcijas metodēm (OV L 262, 27.9.1976., 153. lpp.). Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar 1994. gada Pievienošanās aktu.

I PIELIKUMS

MINIMĀLIE KRITĒRIJI, KAM IR JĀATBILST IZZIŅOTAJĀM VAI APSTIPRINĀTĀJĀM IESTĀDĒM, KURAS MINĒTAS 8. UN 9. PANTĀ

1. Izziņotai pārbaudes iestādei vai apstiprinātai pārbaudes iestādei, kas ir tādas organizācijas daļa, kura veic citus uzdevumus, kas nav pārbaude, ir jābūt nošķiramai minētajā organizācijā.
2. Pārbaudes iestāde un tās darbinieki nedrīkst iesaistīties darbībās, kas varētu negatīvi ietekmēt viņu sprieduma neatkarību un godprātību, veicot pārbaudes darbības. Jo īpaši pārbaudes iestādes darbiniekiem ir jābūt brīviem no jebkāda komerciāla, finansiāla vai cita spiediena, kas varētu ietekmēt viņu spriedumu, īpaši, ja šo spiedienu izdara personas vai organizācijas, kuras ir neatkarīgas no pārbaudes iestādes, bet kuras ir ieinteresētas veikto pārbaudu rezultātos. Ir jāgarantē pārbaudes iestādes darbinieku objektivitāte.
3. Pārbaudes iestādes rīcībā ir jābūt vajadzīgajiem darbiniekiem un infrastruktūrai, kas ļautu kārtīgi veikt tehniskos un administratīvos uzdevumus, kuri saistīti ar pārbaudi un verifikāciju. Tai ir jābūt pieejamām arī iekārtām, kas vajadzīgas, lai veiktu īpašas verifikācijas.
4. Pārbaudes iestādes darbiniekiem, kas atbild par pārbaudi, ir jābūt attiecīgi kvalificētiem, ar pabeigtu tehnisku un profesionālu izglītību, pietiekami informētiem par pārbaudu prasībām, un jābūt pietiekamai šādu pārbaudu pieredzei. Lai garantētu augstu drošības līmeni, pārbaudes iestādei ir jābūt spējīgai veikt ekspertīzi pārvietojamu spiediena iekārtu drošības jomā. Darbiniekiem ir jāspēj profesionāli novērtēt atbilstību vispārējām prasībām, izmantojot pārbaudes rezultātus, kā arī sagatavot ziņojumus par šo atbilstību. Viņiem ir jāspēj sagatavot sertifikātus, uzskaites dokumentus un ziņojumus, lai apliecinātu, ka pārbaudes ir notikušas.
5. Darbiniekiem ir jābūt attiecīgām zināšanām par tehnoloģiju, kas izmantota, lai izgatavotu attiecīgo pārvietojamo spiediena iekārtu un pierīces, ko viņi pārbauda, kā arī par to, kā pārbaudei domātās iekārtas tiek lietotas vai kā tās paredzēts lietot, un par problēmām, kas var rasties lietošanas vai ekspluatācijas laikā.
6. Pārbaudes iestādei un tās darbiniekiem novērtēšana un verifikācija jāveic profesionālā ziņā maksimāli godprātīgi, lietot lietā visu savu tehnisko kompetenci. Pārbaudes iestādei jānodrošina tās informācijas konfidencialitāte, kas iegūta pārbaudes darbību laikā. Īpašumtiesībām ir jābūt aizsargātām.
7. Pārbaudes darbībās iesaistīto personu atalgojums nedrīkst būt tieši atkarīgs no veikto pārbaudu skaita un nekādā gadījumā — no pārbaudu iznākuma.
8. Pārbaudes iestādes atbildībai ir jābūt pienācīgi apdrošinātai, ja vien saskaņā ar attiecīgās valsts tiesību aktiem tās atbildību neuzņemas valsts vai organizācija, kuras daļa tā ir.
9. Pārbaudes iestāde parasti pati veic pārbaudes, ko tā uzņemas veikt. Ja pārbaudes iestāde noslēdz apakšuzņēmuma līgumu par kādas pārbaudes daļu, tai ir jānodrošina un jāspēj pierādīt, ka apakšuzņēmējs ir kompetents veikt konkrēto uzdevumu, un jāuzņemas pilnīga atbildība par šo apakšuzņēmumu.

II PIELIKUMS

PAPILDU KRITĒRIJI, KAM JĀATBILST IZZIŅOTAJĀM IESTĀDĒM, KAS MINĒTAS 8. PANTĀ

1. Izziņotajai iestādei ir jābūt neatkarīgai no iesaistītajām personām un tāpēc jāsniedz "ārējās" pārbaudes pakalpojumi.

Izziņotā iestāde un tās darbinieki, kas atbild par pārbaudes veikšanu, nedrīkst būt ne pārbaudāmās pārvietojamās spiediena iekārtas un tās pierīču projektētāji, ražotāji, piegādātāji, pircēji, īpašnieki, turētāji, lietotāji vai atbildīgie par apkopi, ne arī šo personu pilnvarotie pārstāvji. Tie nedrīkst būt tieši iesaistīti attiecīgo pārvietojamo spiediena iekārtu un to pierīču projektēšanā, ražošanā, tirdzniecībā un apkalpošanā, tāpat tie nevar pārstāvēt šajās darbības iesaistītās personas. Tas neliedz pārvietojamu spiediena iekārtu ražotājiem un pārbaudes iestādei savstarpēji apmainīties ar tehnisku informāciju.

2. Visām ieinteresētajām personām ir jābūt iespējai saņemt pārbaudes iestādes pakalpojumus. Nedrīkst būt nekādu nepamatotu finansiālu vai citu nosacījumu. Attiecīgās iestādes darbības procedūras veic bez diskriminācijas.
-

*III PIELIKUMS***PAPILDU KRITĒRIJI, KAM IR JĀATBILST APSTIPRINĀTAJĀM IESTĀDĒM, KAS MINĒTAS 9. PANTĀ**

1. Apstiprinātā iestāde ir atsevišķa un nošķirama vienība tādā organizācijā, kas projektē, ražo, piegādā, lieto vai apkopj ražojumus, ko apstiprināta iestāde pārbauda.
 2. Apstiprināto iestādi nedrīkst tieši iesaistīt pārbaudāmo pārvietojamo spiediena iekārtu un pierīču vai līdzīgu konkurējošu priekšmetu projektēšanā, ražošanā, piegādāšanā, lietošanā.
 3. Pārbaudes darbinieku atbildībai ir jābūt skaidri nošķirtai no atbildības, kāda ir darbiniekiem, kas veic citus uzdevumus; to panāk ar organizatorisku nošķiršanu un nosakot metodes, pēc kurām ziņo pārbaudes iestāde galvenajā organizācijā.
-

IV PIELIKUMS

I DAĻA

ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANAS PROCEDŪRAS

A modulis (iekšējā ražošanas kontrole)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, kas pilda 2. punktā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē, ka pārvietojama spiediena iekārta atbilst tai piemērojamas direktīvas prasībām. Ražotājam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim uz katras pārvietojamas spiediena iekārtas ir jāpiestiprina II zīme un jā sagatavo rakstiska atbilstības deklarācija.
2. Ražotājam ir jā sagatavo tehniskā dokumentācija, kas aprakstīta 3. punktā, un ražotājam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim tā jāglabā pieejami attiecīgo valsts iestāžu pārbaudes nolūkiem 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā pārvietojamā spiediena iekārta. Ja ne ražotājs, ne tā pilnvarotais pārstāvis nav reģistrēts Kopienā, pienākums glabāt tehnisko dokumentāciju un darīt to pieejamu ir personai, kas attiecīgo pārvietojamo spiediena iekārtu laiž Kopienas tirgū.
3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai pārvietojama spiediena iekārta atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šim novērtējumam, dokumentācijā jābūt datiem par pārvietojamās spiediena iekārtas konstrukciju, ražošanu un darbību, kā arī:
 - pārvietojamās spiediena iekārtas vispārējam aprakstam,
 - projekta skicēm, ražošanas rasējumiem un sastāvdaļu, daļu bloku, strāvas slēgumu shēmām u. tml.,
 - aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī iekārtas darbības izpratnei,
 - to risinājumu aprakstam, kas pieņemti, lai izpildītu direktīvas prasības,
 - projekta aprēķinu, veikto pārbažu iznākumiem utt.,
 - ziņojumiem par testiem.
4. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā atbilstības deklarācijas novilkumu.
5. Ražotājam ir jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai panāktu, ka ražošanas process nodrošina pārvietojamas spiediena iekārtas atbilstību 2. punktā minētajai tehniskai dokumentācijai attiecīgās direktīvas prasībām.

A1 modulis (iekšējās ražošanas pārbaudes ar galīgās novērtēšanas uzraudzību)

Papildus A moduļa prasībām piemēro turpmāk minētos noteikumus.

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

Šādu apmeklējumu laikā izziņotajai iestādei ir pienākums:

- pārliecināties, ka ražotājs patiešām izdara galīgo novērtēšanu,
- ņemt pārvietojamu spiediena iekārtu paraugus ražošanas vai glabāšanas telpās, lai veiktu pārbaudes. Izziņotā iestāde nosaka, cik iekārtu ņemt paraugam, un to, vai ir vajadzīgs izdarīt vai likt izdarīt parauga iekārtu pilnīgu vai daļēju galīgo novērtēšanu.

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

Izziņotā iestāde atbild par to, lai ražotājs tās identifikācijas numuru piestiprinātu katrai pārvietojamai spiediena iekārtai.

B modulis (EK tipa pārbaude)

1. Šajā modulī ir aprakstīta tā procedūras daļa, kurā izziņotā iestāde pārliecinās un apliecina, ka konkrētās produkcijas tipiskais paraugs atbilst attiecīgās direktīvas noteikumiem.
2. EK tipa pārbaudes pieteikumu ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis iesniedz vienai izziņotai iestādei pēc izvēles.

Pieteikumā ir jābūt:

- ražotāja vārdam un adresei, kā arī Kopienā reģistrēta viņa pilnvarotā pārstāvja vārdam un adresei, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis,
- rakstiskai deklarācijai par to, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai izziņotai iestādei,
- tehniskai dokumentācijai, kas aprakstīta 3. punktā.

Pieteikuma iesniedzējs nodod izziņotās iestādes rīcībā paredzētās produkcijas, šeit turpmāk "tips", reprezentatīvu paraugu. Izziņotā iestāde var prasīt papildu paraugus, ja to prasa pārbaudes programma.

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

3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai pārvietojamas spiediena iekārtas attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, dokumentācijā jābūt datiem par pārvietojamās spiediena iekārtas konstrukciju, ražošanu un darbību, kā arī:

- tipa vispārējam aprakstam,
- projekta skicēm, ražošanas rasējumiem un sastāvdaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu shēmām u. tml.,
- aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu izpratnei un pārvietojamu spiediena iekārtu darbībai,
- to risinājumu aprakstam, kuri pieņemti, lai izpildītu direktīvas pamatprasības,
- projekta aprēķinu, veikto pārbažu iznākumiem utt.,
- ziņojumiem par testiem,
- ziņām saistībā ar testiem, kas paredzēti ražošanā,
- informācija par kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

4. Izziņotā iestāde:

- 4.1. Pārbauda tehnisko dokumentāciju un pārliecinās, vai tips izgatavots atbilstīgi tai un nosaka sastāvdaļas, kas konstruētas saskaņā ar direktīvas attiecīgajiem noteikumiem.

Jo īpaši izziņotā iestāde:

- pārbauda tehnisko dokumentāciju attiecībā uz konstrukciju un ražošanas procedūrām,
- novērtē materiālus, ja tie nav saskaņā ar attiecīgajiem direktīvas noteikumiem, un pārbauda sertifikātu, ko izdevis materiālu ražotājs,
- apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām pastāvīgi tiek savienotas spiediena iekārtu daļas, vai pārbauda, vai tās ir apstiprinātas iepriekš,
- pārbauda, vai darbinieki, kas veic spiediena iekārtu daļu savienošanu un nedestruktīvos testus, ir kvalificēti vai apstiprināti.

4.2. Veic vai uzdod veikt attiecīgās pārbaudes un vajadzīgos testus, lai konstatētu, vai risinājumi, kurus izvēlējies ražotājs, atbilst direktīvas prasībām.

4.3. Veic vai uzdod veikt attiecīgās pārbaudes un vajadzīgos testus, lai noteiktu, vai ir piemēroti attiecīgie direktīvas noteikumi.

4.4. Vienojas ar pieteikuma iesniedzēju par vietu, kur tiks veiktas pārbaudes un vajadzīgie testi.

5. Ja tips atbilst attiecīgās direktīvas noteikumiem, izziņotā iestāde pieteikuma iesniedzējam izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu. Sertifikātā, kas ir derīgs 10 gadus un ir atjaunojams, ir jābūt ražotāja vārdam un adresei, pārbaudes secinājumiem un ziņām, kas vajadzīgas apstiprinātā tipa identifikācijai.

Tehniskās dokumentācijas attiecīgo daļu saraksts ir jāpievieno sertifikātam, un vienu kopiju glabā izziņotā iestāde.

Ja izziņotā iestāde ražotājam vai tā Kopienā reģistrētam pilnvarotajam pārstāvim neizdod EK tipa pārbaudes sertifikātu, tā sīki pamato šāda noraidījuma iemeslus. Ir jābūt paredzētai pārsūdzēšanas procedūrai.

6. Pieteikuma iesniedzējam ir jāinformē izziņotā iestāde, kas glabā tehnisko dokumentāciju par EK tipa pārbaudes sertifikātu, par visām pārvietojamas spiediena iekārtas izmaiņām, kurām ir vajadzīgs papildu apstiprinājums, ja tās var ietekmēt šīs iekārtas atbilstību direktīvas prasībām vai paredzētajiem lietošanas nosacījumiem. Šo papildu apstiprinājumu izdod kā sākotnējās EK tipa pārbaudes sertifikāta papildinājumu.
7. Katra izziņotā iestāde dara zināmu pārējām dalībvalstīm attiecīgo informāciju par EK tipa pārbaudes sertifikātiem, kurus tā anulējusi, un pēc pieprasījuma par tiem sertifikātiem, kurus tā izdevusi.

Katrai izziņotajai iestādei ir arī pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par EK tipa pārbaudes sertifikātiem, kurus tā anulējusi vai noraidījusi.

8. Pārējās izziņotās iestādes var saņemt EK tipa pārbaudes sertifikātu kopijas un/vai to pielikumus. Sertifikātu pielikumus glabā pieejamus pārējo izziņoto iestāžu vajadzībām.
9. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā EK tipa pārbaudes sertifikātu un to papildinājumu kopijas 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā pārvietojamā spiediena iekārta.

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

B1 modulis (EK konstrukcijas pārbaude)

1. Šajā modulī ir aprakstīta tā procedūras daļa, kurā izziņotā iestāde pārliecinās un apliecina, ka kādas pārvietojamas spiediena iekārtas konstrukcija atbilst attiecīgās direktīvas noteikumiem.
2. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis iesniedz EK konstrukcijas pārbaudes pieteikumu vienai izziņotai iestādei.

Pieteikumā ir jābūt:

- ražotāja vārdam un adresei, kā arī Kopienā reģistrēta viņa pilnvarotā pārstāvja vārdam un adresei, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis,
- rakstiskai deklarācijai par to, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai izziņotai iestādei,
- tehniskai dokumentācijai, kas aprakstīta 3. punktā.

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

3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai pārvietojama spiediena iekārta atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, dokumentācijā jābūt datiem par pārvietojamās spiediena iekārtas konstrukciju, ražošanu un darbību, kā arī:
 - attiecīgās iekārtas vispārējam aprakstam,
 - projekta skicēm, ražošanas rasējumiem un sastāvdaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu shēmām u. tml.,
 - aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu un iekārtas darbības izpratnei,
 - to risinājumu aprakstam, kas pieņemti, lai izpildītu direktīvas prasības,
 - pierādījumiem, kas vajadzīgi, lai pierādītu konstrukcijas risinājuma piemērotību; šajos pierādījumos ietilpst to testu iznākumi, kuras veikusi attiecīga ražotāja apstiprināta laboratorija vai kas veiktas uz viņa rēķina,
 - konstrukcijas aprēķina rezultātus, veikto pārbažu iznākumiem utt.,
 - ziņām par kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

4. Izziņotā iestāde:

- 4.1. Izkata tehnisko dokumentāciju un identificē sastāvdaļas, kas konstruētas saskaņā ar attiecīgajiem direktīvas noteikumiem.

Jo īpaši izziņotā iestāde:

- novērtē izmantotos materiālus, ja tie neatbilst attiecīgajiem direktīvas noteikumiem,
 - apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiediena iekārtu daļas, vai pārbauda, vai tās ir apstiprinātas iepriekš,
 - pārbauda, vai darbinieki, kas veic spiediena iekārtu daļu savienošanu un nedestruktīvos testus, ir kvalificēti un apstiprināti.
- 4.2. Veic vajadzīgās pārbaudes, lai konstatētu, vai risinājumi, kurus izvēlēties ražotājs, atbilst direktīvas prasībām.
 - 4.3. Veic vajadzīgās pārbaudes, lai konstatētu, ka attiecīgos direktīvas noteikumus patiešām piemēro.

5. Ja konstrukcija atbilst attiecīgās direktīvas noteikumiem, izziņotajai iestādei pieteikuma iesniedzējam ir jāizsniedz EK tipa pārbaudes sertifikāts. Sertifikātā ir jābūt pieteikuma iesniedzēja vārdam un adresei, pārbaudes secinājumiem, tās derīguma nosacījumiem un datiem, kas vajadzīgi apstiprinātās konstrukcijas identifikācijai.

Tehniskās dokumentācijas attiecīgo daļu saraksts ir jāpievieno sertifikātam, un vienu kopiju glabā izziņotā iestāde.

Ja izziņotā iestāde ražotājam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim neizdod EK tipa pārbaudes sertifikātu, tā sīki pamato šādas rīcības iemeslus. Ir jābūt paredzētai pārsūdzēšanas procedūrai.

6. Pieteikuma iesniedzējam ir jāinformē izziņotā iestāde, kas glabā tehnisko dokumentāciju sakarā ar EK tipa pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātās konstrukcijas izmaiņām, kurām ir vajadzīgs papildus apstiprinājums, ja tās var ietekmēt atbilstību direktīvas prasībām vai paredzētajiem lietošanas nosacījumiem. Šo papildu apstiprinājumu izdod kā sākotnējā EK tipa pārbaudes sertifikāta papildinājumu.
7. Katra izziņotā iestāde dara zināmu pārējām dalībvalstīm attiecīgu informāciju par EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātiem, kurus tā anulējusi, un pēc pieprasījuma — par tiem sertifikātu, kurus tā ir izdevusi.

Katrai izziņotai iestādei ir arī pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātiem, kuras tā anulējusi vai noraidījusi.

8. Pārējās izziņotās iestādes pēc pieprasījuma var saņemt attiecīgu informāciju par:

- piešķirtajiem EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātiem un to papildinājumiem,
- anulētajiem EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātiem un to papildinājumiem.

9. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis kopā ar 3. punktā minēto tehnisko dokumentāciju glabā EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātu un to papildinājumu kopijas 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā pārvietojamā spiediena iekārta.

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

C1 modulis (atbilstība tipam)

1. Šajā modulī ir aprakstīta tā procedūras daļa, kurā ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis nodrošina un deklarē, ka pārvietojama spiediena iekārta atbilst tipam, kas aprakstīts EK tipa pārbaudes sertifikātā, un atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim uz katras pārvietojamas spiediena iekārtas ir jāuzliek Pmarķējums un jāsaģatavo rakstiska atbilstības deklarācija.
2. Ražotājam ir jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai panāktu, ka ražošanas process nodrošina pārvietojamas spiediena iekārtas atbilstību tipam, kas aprakstīts EK tipa pārbaudes sertifikātā, un attiecīgās direktīvas prasībām.
3. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā atbilstības deklarācijas kopiju 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā pārvietojamā spiediena iekārta.

Ja ne ražotājs, ne viņa pilnvarotais pārstāvis nav reģistrēts Kopienā, personai, kas laiž pārvietojamo spiediena iekārtu Kopienas tirgū, ir pienākums glabāt tehnisko dokumentāciju tā, lai tā būtu pieejama.

4. Galīgo novērtēšanu uzrauga kāda izziņota iestāde pēc ražotāja izvēles, izdarot negaidītus apmeklējumus.

Šādu apmeklējumu laikā izziņotai iestādei ir pienākums:

- pārliecināties, ka ražotājs patiešām izdara galīgo novērtēšanu,
- ņemt pārvietojamu spiediena iekārtu paraugus ražošanas vai glabāšanas telpās, lai veiktu pārbaudes. Izziņotā iestāde nosaka, cik iekārtu vajag paraugam, un vajadzību izdarīt parauga iekārtu pilnīgu vai daļēju galīgo novērtēšanu vai uzdot to izdarīt.

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

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

D modulis (ražošanas kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 2. punktā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē, ka pārvietojamā spiediena iekārta atbilst tipam, kas aprakstīts EK tipa pārbaudes sertifikātā, un atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotām pārstāvim uz katras pārvietojamās spiediena iekārtas ir jāpiestiprina II zīme un jāsaģatavo rakstiska atbilstības deklarācija. Pie Pzīmes ir jābūt tās izziņotās iestādes identifikācijas numuram, kas atbild par 4. punktā norādīto Kopienas uzraudzību.

2. Ražotājam ražošanā, galīgajā pārbaudē un testos ir jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 3. punktam, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 4. punktā.

3. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma.*

- 3.1. Ražotājs brīvi izvēlētai izziņotai iestādei iesniedz pieteikumu, lai tā novērtē attiecīgās iekārtas kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā ir:

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

- 3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmai ir jānodrošina pārvietojamās spiediena iekārtas atbilstība tipam, kas aprakstīts EK tipa pārbaudes sertifikātā, un attiecīgās direktīvas prasībām.

Visi ražotāja pieņemtie elementi, prasības un noteikumi sistemātiski un racionāli rakstiski jādokumentē kā nostādnes, procedūras un instrukcijas. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un uzskaites izpratne.

Tajā pietiekami jāraksturo:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz pārvietojamu spiediena iekārtu kvalitāti,
- metodes, procesi un regulāras darbības, kas tiks izmantotas ražošanai, kā arī kvalitātes kontrolei un kvalitātes nodrošināšanai,
- pārbaudes un testi, kas tiks veikti pirms ražošanas, tās laikā un pēc tās, kā arī tas, cik bieži tie tiks veikti,

- ar kvalitāti saistītās uzskaites dati, piemēram, pārbauzu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem,
- uzraudzības līdzekļi, kas ļauj pārliecināties, kā tiek panākta paredzētā kvalitāte un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

3.3. Izziņotajai iestādei ir jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 3.2. punktā.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi šādu pārvietojamo spiediena iekārtu novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā ir jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam. Ir jābūt paredzētai pārsūdzēšanas procedūrai.

3.4. Ražotājs apņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis informē izziņoto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānotu kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

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

Savu lēmumu tā paziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt attiecīgās pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam.

4. Uzraudzība, par kuru atbild izziņotā iestāde.

4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

4.2. Ražotājam jāļauj izziņotai iestādei pārbaudes nolūkos apmeklēt ražošanas, pārbaudes un testēšanas telpas, kā arī noliktavas, un ražotājam ir pienākums sniegt visas vajadzīgās ziņas, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, piemēram, pārbauzu ziņojumus un testu datus, kalibrācijas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

4.3. Izziņotā iestāde periodiski veic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un pārbaudes ziņojumu tā dara zināmu ražotājam. Šādām periodiskām pārbaudēm jānotiek tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

4.4. Turklāt izziņotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina izziņotā iestāde. Jo īpaši apmeklējumu kontroles sistēmā ņem vērā šādus faktorus:

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

Šādu apmeklējumu laikā izziņotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai lūgt, lai tie tiktu veikti, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Izziņotai iestādei ir jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

5. Ražotājam 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā pārvietojamā spiediena iekārta, valsts iestāžu vajadzībām jāglabā:
- dokumentācija, kas minēta 3.1. punkta otrajā ievilkumā,
 - grozījumi, kas minēti 3.4. punkta otrajā daļā,
 - izziņotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 3.3. punkta pēdējā daļā, 3.4. punkta pēdējā daļā, 4.3. un 4.4. punktā.
6. Katra izziņotā iestāde dara zināmu pārējām dalībvalstīm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā anulējusi, un pēc pieprasījuma par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai izziņotajai iestādei tāpat ir pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kuras tā anulējusi vai noraidījusi.

D1 modulis (ražošanas kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 3. punktā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē to, ka iekārtas atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotām pārstāvim uz katras pārvietojamas spiediena iekārtas ir jāpiestiprina Plzīme un jāsagatavo rakstiska atbilstības deklarācija. Pie ELPI MXzīmes ir jābūt tās izziņotās iestādes identifikācijas numuram, kas atbild par 5. punktā norādīto Kopienas uzraudzību.

2. Ražotājs izstrādā tehnisko dokumentāciju, kas aprakstīta turpmāk.

Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai pārvietojamā spiediena iekārta atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ja tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, dokumentācijā jābūt datiem par pārvietojamās spiediena iekārtas konstrukciju, ražošanu un darbību, kā arī:

- konkrētās iekārtas vispārējam aprakstam,
 - projekta skicēm, ražošanas rasējumiem un sastāvdaļu, montāžas mezglu, slēgumu shēmām u. tml.,
 - aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu un iekārtas darbības izpratnei,
 - to risinājumu aprakstam, kas pieņemti, lai izpildītu direktīvas prasības,
 - konstrukcijas aprēķinu, veikto pārbaužu iznākumiem utt.,
 - ziņojumiem par testiem.
3. Ražotājam ražošanā, galīgajā pārbaudē un testos ir jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 4. punktam, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 5. punktā.

4. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma.*

- 4.1. Ražotājs iesniedz brīvi izvēlētai izziņotai iestādei pieteikumu attiecīgās iekārtas kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Pieteikumā ir:

- visa informācija, kas attiecas uz konkrēto pārvietojamo spiediena iekārta,
 - dokumentācija par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.
- 4.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmai ir jānodrošina pārvietojamās spiediena iekārtas atbilstība attiecīgās direktīvas prasībām.

Visi ražotāja pieņemtie elementi, prasības un noteikumi sistemātiski un racionāli rakstiski jādokumentē kā nostādnes, procedūras un instrukcijas. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un uzskaites izpratne.

Tajā pietiekami jāraksturo:

- paredzētā kvalitāte un vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz pārvietojamu spiediena iekārtu kvalitāti,
- metodes, procedūras un regulāras darbības, kas tiks izmantotas ražošanai, kā arī kontrolei un kvalitātes nodrošināšanai,
- pārbaudes un testi, kas tiks veikti pirms ražošanas, tās laikā un pēc tās, kā arī tas, cik bieži tie tiks veikti,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem,
- uzraudzības līdzekļi, kas ļauj pārliecināties, ka tiek panākta paredzētā kvalitāte un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

4.3. Izziņotajai iestādei ir jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 4.2. punktā.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgās pārvietojamās spiediena iekārtas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā ir jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums ir jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam. Ir jābūt paredzētai pārsūdzēšanas procedūrai.

4.4. Ražotājs apņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis informē izziņoto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānotu kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

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

Savu lēmumu tā paziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt attiecīgās pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam.

5. Uzraudzība, par kuru atbild izziņotā iestāde.

5.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

5.2. Ražotājam jāļauj izziņotai iestādei pārbaudes nolūkos apmeklēt ražošanas, pārbaudes un testēšanas telpas, kā arī noliktavas, un ir pienākums sniegt visu vajadzīgo informāciju, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, piemēram, pārbaužu ziņojumus un testu datus, kalibrācijas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

5.3. Izziņotā iestāde periodiski veic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un dara zināmu ražotājam pārbaudes ziņojumu. Šādām regulārām pārbaudēm jānotiek tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

5.4. Turklāt izziņotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina izziņotā iestāde. Jo īpaši apmeklējumu kontroles sistēmā ņem vērā šādus faktorus:

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

Šādu apmeklējumu laikā izziņotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai lūgt, lai tie tiktu veikti, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Izziņotai iestādei ir jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

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

- dokumentācija, kas minēta 2. punktā,
- dokumentācija, kas minēta 4.1. punkta otrajā ievilkumā,
- grozījumi, kas minēti 4.4. punkta otrajā daļā,
- izziņotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 4.3. punkta pēdējā daļā, 4.4. punkta pēdējā daļā, 5.3. un 5.4. punktā.

7. Katra izziņotā iestāde dara zināmu pārējām dalībvalstīm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā anulējusi, un pēc pieprasījuma par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai izziņotai iestādei ir pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kuras tā anulējusi vai noraidījusi.

E modulis (ražojuma kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 2. punktā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē, ka konkrētā pārvietojamā spiediena iekārta atbilst tipam, kas aprakstīts EK tipa pārbaudes sertifikātā, un atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis uz katra ražojuma piestiprina II zīmi un sagatavo rakstisku atbilstības deklarāciju. Pie Pzīmes ir jābūt tās izziņotās iestādes identifikācijas numuram, kas atbild par 4. punktā norādīto Kopienas uzraudzību.

2. Ražotājam ražošanā, galīgajā pārbaudē un testēšanā jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 3. punktam, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 4. punktā.

3. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma.*

3.1. Ražotājs brīvi izvēlētai izziņotai iestādei iesniedz pieteikumu attiecīgās iekārtas kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Pieteikumā ir:

- visa informācija par attiecīgo pārvietojamo spiediena iekārtu,
- dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu,
- apstiprinātā tipa tehniskā dokumentācija un EK tipa pārbaudes sertifikāta kopija.

- 3.2. Saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu katru pārvietojamu spiediena iekārtu pārbauda un veic attiecīgus testus, lai pārliecinātos par tās atbilstību attiecīgās direktīvas prasībām. Visi ražotāja pieņemtie elementi, prasības un noteikumi sistemātiski un racionāli rakstiski jādokumentē kā nostādnes, procedūras un instrukcijas. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un uzskaites izpratne.

Tajā pietiekami jāraksturo:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz pārvietojamu spiediena iekārtu kvalitāti,
 - pārbaudes un testi, kas ir jāveic pēc ražošanas,
 - uzraudzības līdzekļi, kas ļauj kontrolēt kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvu darbību,
 - ar kvalitāti saistītās uzskaites dati, piemēram, pārbaudīto ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.
- 3.3. Izziņotajai iestādei ir jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 3.2. punktā.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgās pārvietojamās spiediena iekārtas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums ir jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam. Ir jābūt paredzētai pārsūdzēšanas procedūrai.

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

Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis informē izziņoto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānotu kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

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

Savu lēmumu tā paziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam.

4. Uzraudzība, par kuru atbild izziņotā iestāde.

- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

- 4.2. Ražotājam jāļauj izziņotajai iestādei pārbaudes nolūkos apmeklēt ražošanas, pārbaudes un testēšanas telpas, kā arī noliktavas, un ražotājam ir pienākums sniegt visas vajadzīgo informāciju, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- tehnisko dokumentāciju,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, piemēram, pārbaudīto ziņojumus un testu datus, kalibrācijas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

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

4.4. Turklāt izziņotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina izziņotā iestāde. Jo īpaši tiek ņemti vērā šādi faktori apmeklējumu kontroles sistēmā:

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

Šādu apmeklējumu laikā izziņotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai lūgt, lai tie tiktu veikti, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Izziņotajai iestādei ir jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

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

- dokumentācija, kas minēta 3.1. punkta otrajā ievilkumā,
- grozījumi, kas minēti 3.4. punkta otrajā daļā,
- izziņotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 3.3. punkta pēdējā daļā, 3.4. punkta pēdējā daļā, 4.3. un 4.4. punktā.

6. Katra izziņotā iestāde dara zināmu pārējām dalībvalstīm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā anulējusi, un pēc pieprasījuma par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai izziņotajai iestādei tāpat ir pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kuras tā anulējusi vai noraidījusi.

E1 modulis (ražojumu kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 3. punktā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē to, ka konkrētā pārvietojamā spiediena iekārta atbilst tās direktīvas prasībām, kura attiecas uz to. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis uz katras pārvietojamas spiediena iekārtas piestiprina II zīmi un sagatavo rakstisku atbilstības deklarāciju. Pie Pzīmes jābūt tās izziņotās iestādes identifikācijas numuram, kas atbild par 5. punktā norādīto uzraudzību.

2. Ražotājs izstrādā tehnisko dokumentāciju, kas aprakstīta turpmāk.

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

- konkrētās iekārtas vispārējam aprakstam,
- projekta skicēm, ražošanas rasējumiem un sastāvdaļu, montāžas mezglu, slēgumu shēmām u. tml.,
- aprakstiem un skaidrojumiem, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu un iekārtas darbības izpratnei,
- to risinājumu aprakstam, kas pieņemti, lai izpildītu direktīvas prasības,
- konstrukcijas aprēķinu, veikto pārbaūžu iznākumiem utt.,
- ziņojumiem par testiem.

3. Ražotājam pārvietojamās spiediena iekārtas galīgajā pārbaudē un testēšanā jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 4. punktam, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 5. punktā.

4. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma.*

4.1. Ražotājs brīvi izvēlētai izziņotai iestādei iesniedz pieteikumu, lai tā novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā ir:

- visa informācija par attiecīgo pārvietojamo spiediena iekārtu,
- dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

4.2. Saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu katra pārvietojama spiediena iekārta tiek pārbaudīta, un tiek veikti attiecīgi testi, lai nodrošinātu tās atbilstību attiecīgās direktīvas prasībām. Visi ražotāja pieņemtie elementi, prasības un noteikumi sistemātiski un racionāli rakstiski jādokumentē kā nostādnes, procedūras un instrukcijas. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un uzskaites izpratne.

Tajā pietiekami jāraksturo:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz pārvietojamu spiediena iekārtu kvalitāti,
- procedūras, kas izmantotas daļu savienošanai,
- pārbaudes un testi, kas ir jāveic pēc ražošanas,
- uzraudzības līdzekļi, kas ļauj kontrolēt kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvu darbību,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites dati, piemēram, pārbauzu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

4.3. Izziņotai iestādei ir jānovērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēma, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 4.2. punktā.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi šādas pārvietojamās spiediena iekārtas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums ir jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam. Ir jābūt paredzētai pārsūdzēšanas procedūrai.

4.4. Ražotājs apņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis informē izziņoto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānotu kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

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

Savu lēmumu tā paziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt attiecīgās pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam.

5. *Uzraudzība, par kuru atbild izziņotā iestāde.*

5.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

5.2. Ražotājam jāļauj izziņotās iestādes pārstāvjiem pārbaudes nolūkos apmeklēt ražošanas, pārbaudes un izmēģinājumu telpas, kā arī noliktavas, un ražotājam ir pienākums sniegt visu vajadzīgo informāciju, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- tehnisko dokumentāciju,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, piemēram, pārbaužu ziņojumus un testu datus, kalibrācijas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

5.3. Izziņotā iestāde periodiski veic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un dara ražotājam zināmu pārbaudes ziņojumu. Šādas periodiskas pārbaudes veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trīs gados.

5.4. Turklāt izziņotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina izziņotā iestāde. Jo īpaši tiek ņemti vērā šādi faktori apmeklējumu kontroles sistēmā:

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

Šādu apmeklējumu laikā izziņotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai lūgt, lai tie tiktu veikti, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Izziņotai iestādei ir jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

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

- dokumentācija, kas minēta 2. punktā,
- dokumentācija, kas minēta 4.1. punkta trešajā ievilkumā,
- grozījumi, kas minēti 4.4. punkta otrajā daļā,
- izziņotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 4.3. punkta pēdējā daļā, 4.4. punkta pēdējā daļā, 5.3. un 5.4. punktā.

7. Katra izziņotā iestāde dara zināmu pārējām dalībvalstīm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā anulējusi, un pēc pieprasījuma par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai izziņotajai iestādei tāpat ir pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kuras tā anulējusi vai noraidījusi.

F modulis (ražojumu verifikācija)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis nodrošina un deklarē, ka pārvietojamā spiediena iekārta, uz ko attiecas 3. punkts, atbilst tipam, kurš aprakstīts:

- EK tipa pārbaudes sertifikātā vai
- EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātā

un atbilst tās direktīvas prasībām, kas uz to attiecas.

2. Ražotājs veic visus pasākumus, kas vajadzīgi, lai panāktu, ka ražošanas process nodrošina pārvietojamās spiediena iekārtas atbilstību tipam, kas aprakstīts:

- EK tipa pārbaudes sertifikātā vai
- EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātā,

un attiecīgās direktīvas prasībām.

Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis uz katras pārvietojamas spiediena iekārtas piestiprina II zīmi un sagatavo rakstisku atbilstības deklarāciju.

3. Izziņotā iestāde veic attiecīgas pārbaudes un testus, lai verificētu pārvietojamu spiediena iekārtu atbilstību attiecīgajām direktīvas prasībām, pārbaudot un testējot katru ražojumu saskaņā ar 4. punktu.

Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā atbilstības deklarācijas kopiju 10 gadus pēc tam, kad izlaista pēdējā pārvietojamā spiediena iekārta.

4. *Verifikācija, pārbaudot un testējot katru pārvietojamu spiediena iekārtu.*

- 4.1. Katra pārvietojama spiediena iekārtu apskata atsevišķi, un tai jāveic attiecīgas pārbaudes un testi, lai pārliecinātos, vai tā atbilst tipam un attiecīgās direktīvas prasībām.

Izziņotā iestāde:

- pārbauda, vai personāls, kas veic daļu savienošanu un nedestruktīvus testus, ir kvalificēts un apstiprināts,
 - pārbauda sertifikātu, ko izdevis attiecīgo materiālu ražotājs,
 - veic galīgo pārbaudi un pārbaudes testu vai lūdz, lai tas tiktu veikts, un vajadzības gadījumā pārbauda drošības pierices.
- 4.2. Izziņotā iestāde piestiprina savu identifikācijas numuru vai lūdz, lai tas tiktu piestiprināts katrai pārvietojamai spiediena iekārtai, un sagatavo rakstisku atbilstības sertifikātā, kas attiecas uz veiktajiem testiem.
 - 4.3. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis nodrošina, lai pēc pieprasījuma varētu uzrādīt atbilstības sertifikātus, ko izdevusi izziņotā iestāde.

G modulis (EK vienības verifikācija)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs nodrošina un deklarē to, ka pārvietojama spiediena iekārta, par kuru izsniegts 4.1. punktā minētais sertifikāts, atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis uz katras iekārtas piestiprina II zīmi un sagatavo rakstisku atbilstības deklarāciju.
2. Ražotājs iesniedz brīvi izvēlētai izziņotai iestādei iekārtas verifikācijas pieteikumu. Pieteikumā jābūt:
 - ražotāja vārdam un adresei, kā arī vietai, kur atrodas pārvietojamā spiediena iekārta,
 - rakstiskai deklarācijai par to, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai izziņotai iestādei,
 - tehniskai dokumentācijai.
3. Tehniskai dokumentācijai ir jāļauj novērtēt, vai pārvietojamā spiediena iekārta atbilst attiecīgās direktīvas prasībām, un jāpalīdz izprast tās konstrukciju, ražošanu un darbību.

Tehniskajā dokumentācijā ir:

- konkrētās iekārtas vispārējs apraksts,
 - projekta skices, ražošanas rasējumi un sastāvdaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu shēmas u. tml.,
 - apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī iekārtas darbības izpratnei,
 - konstrukcijas aprēķinu, veikto pārbaūžu iznākumi utt.,
 - ziņojumi par testiem,
 - attiecīgas ziņas par ražošanas un testēšanas procedūru apstiprinājumu un par attiecīgo darbinieku kvalifikāciju vai apstiprinājumu.
4. Izziņotā iestāde pārbauda katras pārvietojamas spiediena iekārtas konstrukciju un uzbūvi un ražošanas laikā veic attiecīgus testus, lai apstiprinātu tās atbilstību attiecīgās direktīvas prasībām.
- 4.1. Izziņotā iestāde pieņem savu identifikācijas numuru vai lūdz, lai tas tiktu pieņemts katrai pārvietojamai spiediena iekārtai, un par veiktajiem testiem sagatavo rakstisku atbilstības sertifikātu. Šo sertifikātu glabā 10 gadus.
- 4.2. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis nodrošina, lai pēc lūguma varētu tikt uzrādīta izziņotās iestādes izdotā atbilstības deklarācija un atbilstības sertifikāts.

Jo īpaši izziņotā iestāde:

- pārbauda tehnisko dokumentāciju attiecībā uz konstrukciju un ražošanas procedūrām,
- novērtē izmantotos materiālus, ja tie nav saskaņā ar attiecīgajiem direktīvas noteikumiem, un pārbauda sertifikātu, ko izdevis materiālu ražotājs,
- apstiprina spiediena iekārtu daļu pastāvīgas savienošanas procedūras,
- pārbauda vajadzīgo kvalifikāciju vai apstiprinājumus,
- veic galīgo pārbaudi, pārbaudes testu vai lūdz, lai tas tiktu veikts, un vajadzības gadījumā pārbauda drošības pierīces.

H modulis (pilnīga kvalitātes nodrošināšana)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā ražotājs, kas pilda 2. punktā noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē to, ka konkrētā pārvietojamā spiediena iekārta atbilst attiecīgās direktīvas prasībām. Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis uz katras pārvietojamas spiediena iekārtas pieņem un sagatavo rakstisku atbilstības deklarāciju. Pie P zīmes ir jābūt tās izziņotās iestādes identifikācijas numuram, kas atbild par 4. punktā norādīto uzraudzību.
2. Ražotājam konstrukcijā, ražošanā, galīgajā pārbaudē un testos ir jāpiemēro apstiprināta kvalitātes nodrošināšanas sistēma atbilstīgi 3. punktam, un uz viņu attiecas uzraudzība, kas norādīta 4. punktā.
3. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma.*
 - 3.1. Ražotājs iesniedz brīvi izvēlētai izziņotai iestādei pieteikumu attiecīgās iekārtas kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Pieteikumā jābūt:

- visai informācijai, kas attiecas uz konkrēto pārvietojamo spiediena iekārta,
- dokumentācijai attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

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

Visi ražotāja pieņemtie elementi, prasības un noteikumi sistemātiski un racionāli jādokumentē rakstveidā kā nostādnes, procedūras un instrukcijas. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota procesa un kvalitātes pasākumu, proti, programmu, plānu, rokasgrāmatu un uzskaites izpratne.

Tajā pietiekami jāraksturo:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz pārvietojamu spiediena iekārtu un to konstrukcijas kvalitāti,
 - tehniski dati par konstrukciju, tostarp standartiem, kas tiks piemēroti,
 - konstrukcijas kontroles un verifikācijas metodes, procesi un sistemātiskas darbības, kas tiks izmantotas, projektējot pārvietojamo spiediena iekārtu,
 - attiecīgas metodes, procedūras un regulāras darbības, kas tiks izmantotas ražošanai, kā arī kontrolei un kvalitātes nodrošināšanai,
 - pārbaudes un testi, kas tiks veikti pirms ražošanas, tās laikā un pēc tās, kā arī tas, cik bieži tos veiks,
 - ar kvalitāti saistītās uzskaites dati, piemēram, pārbauzu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem,
 - uzraudzības līdzekļi, kas ļauj kontrolēt to, kā tiek ievērota paredzētā pārvietojamas spiediena iekārtas konstrukcija, kā arī panākta kvalitāte un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.
- 3.3. Izziņotā iestāde novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 3.2. punktā.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgās pārvietojamās spiediena iekārtas novērtēšanā. Novērtēšanas procedūrā jāparedz ražotāja telpu pārbaudes apmeklējums.

Attiecīgais lēmums ir jāpaziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam. Ir jābūt paredzētai pārsūdzēšanas procedūrai.

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

Ražotājs vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis informē izziņoto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

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

Savu lēmumu tā paziņo ražotājam. Paziņojumā ir jābūt attiecīgās pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam.

4. Uzraudzība, par kuru atbild izziņotā iestāde.

- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 4.2. Ražotājam jāļauj izziņotās iestādes pārstāvjiem pārbaudes nolūkos apmeklēt projektēšanas, ražošanas, pārbaudes, testēšanas telpas, kā arī noliktavas, un ražotājam ir pienākums sniegt visu vajadzīgo informāciju, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, ko paredz tā kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļa, kura attiecas uz konstruēšanu, piemēram, analīzi, aprēķinu, pārbaucēju iznākumus utt.,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, ko paredz tā kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļa, kura attiecas uz ražošanu, piemēram, pārbaucēju ziņojumus un testu datus, kalibrācijas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju utt.

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

4.4. Turklāt izziņotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina izziņotā iestāde. Jo īpaši tiek ņemti vērā šādi faktori apmeklējumu kontroles sistēmā:

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

Šādu apmeklējumu laikā izziņotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai lūgt, lai tie tiktu veikti, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Izziņotajai iestādei ir jāsniedz ražotājam ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

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

- dokumentācija, kas minēta 3.1. punkta otrās daļas otrajā ievilkumā,
- grozījumi, kas minēti 3.4. punkta otrajā daļā,
- izziņotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 3.3. punkta pēdējā daļā, 3.4. punkta pēdējā daļā, 4.3. un 4.4. punktā.

6. Katra izziņotā iestāde dara zināmu pārējām dalībvalstīm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kurus tā anulējusi, un pēc pieprasījuma par tiem apstiprinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Katrai izziņotai iestādei tāpat ir pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem, kuras tā anulējusi vai noraidījusi.

H1 modulis (pilnīga kvalitātes nodrošināšana ar konstrukcijas pārbaudi un galīgā testa īpašu uzraudzību)

1. Papildus H moduļa prasībām piemēro turpmāk minētos noteikumus:

- a) ražotājs iesniedz izziņotajai iestādei konstrukcijas pārbaudes pieteikumu;
- b) pieteikumam ir jāraida priekšstats par pārvietojamās spiediena iekārtas konstrukciju, ražošanu un darbību, lai varētu novērtēt atbilstību attiecīgajām direktīvas prasībām.

Tajā jābūt:

- tehniskiem datiem par konstrukciju, tostarp standartiem, kas piemēroti,
 - pierādījumiem, kas apstiprina to atbilstību. Šajos apstiprinošajos pierādījumos jābūt to testu iznākumiem, kuras veikusi apstiprināta ražotāja laboratorija vai kas veiktas viņa vārdā;
- c) izziņotā iestāde izskata pieteikumu un, ja konstrukcija atbilst attiecīgās direktīvas prasībām, pieteikuma iesniedzējam izdod EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātu. Sertifikātā ir pārbaudes secinājumi, tā derīguma nosacījumi, dati, kas vajadzīgi apstiprinātās konstrukcijas identifikācijai un vajadzības gadījumā pārvietojamās spiediena iekārtas darbības apraksts;
- d) pieteikuma iesniedzējam ir jāinformē izziņotā iestāde, kas izdevusi EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātās konstrukcijas izmaiņām. Izziņotajai iestādei, kas izdevusi EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātu, izmaiņas ir jāapstiprina no jauna, ja tās var ietekmēt atbilstību direktīvas prasībām vai paredzētajiem pārvietojamās spiediena iekārtas lietošanas nosacījumiem. Šo papildu apstiprinājumu izdod kā sākotnējā EK konstrukcijas pārbaudes sertifikāta papildinājumu;
- e) katrai izziņotai iestādei tāpat ir pienākums darīt zināmu pārējām izziņotajām iestādēm attiecīgu informāciju par EK konstrukcijas pārbaudes sertifikātiem, kurus tā anulējusi vai noraidījusi.
2. Uz galīgo novērtēšanu attiecas pastiprināta uzraudzība, ko izziņotā iestāde īsteno, izdarot apmeklējumus bez brīdinājuma. Šādu apmeklējumu laikā izziņotās iestādes pārstāvji izdara pārvietojamo spiediena iekārtu pārbaudes.

II DAĻA

ATBILSTĪBAS PĀRVĒRTĒŠANAS PROCEDŪRA

1. Šajā procedūrā ir izklāstīta metode, kas jāpiemēro, lai nodrošinātu to, ka pārvietojamas spiediena iekārtas, kas laistas tirgū saskaņā ar 1. panta 2. punkta b) apakšpunktu, atbilstu Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK attiecīgām prasībām.
2. Lietotājam ir pienākums izziņotajai iestādei darīt pieejamu informāciju par pārvietojamo spiediena iekārtu, kura laista tirgū, kas ļautu iestādei precīzi identificēt iekārtu (izcelsmi, normas, kas piemērotas attiecībā uz konstrukciju, un acetilēna baloniem — arī norādes attiecībā uz poraino masu). Lietotājam vajadzības gadījumā ir jāpaziņo visi ierobežojumi, kas paredzēti attiecībā uz lietošanu, un jānosūta visas piezīmes par iespējamo bojājumu vai veiktu remontu.
- Izziņotā iestāde arī pārbauda, vai vārsti un citas pierices, kas paredzētas tieši drošībai, garantē to drošības pakāpi, kura noteikta, ievērojot šīs direktīvas 3. pantu.
3. Izziņotā iestāde pārbauda, vai tirgū laistā pārvietojamā spiediena iekārta nodrošina vismaz tādu drošības pakāpi, kādu nodrošina pārvietojamas spiediena iekārtas, kas minētas Direktīvā 94/55/EK un Direktīvā 96/49/EK. Pārbaudi veic, pamatojoties uz dokumentiem, kas uzrādīti saskaņā ar 2. punktu, un vajadzības gadījumā papildu pārbaudēm.
4. Ja iepriekšminēto pārbaužu rezultāti ir apmierinoši, uz pārvietojamo spiediena iekārtu ir jāattiecina periodiskā pārbaude, kas paredzēta IV pielikuma III daļā.
5. Tvertņēm, kas ražotas sērijās, tostarp to vārstiem un citām piericēm, ko izmanto pārvadāšanā, attiecīgās atbilstības pārvērtēšanas darbības saistībā ar iekārtu individuālām pārbaudēm, kuras norādītas 3. un 4. punktā iepriekš, var veikt apstiprināta iestāde, ja vien izziņotā iestāde iepriekš veikusi attiecīgās atbilstības pārvērtēšanas darbības, kas norādītas 3. punktā.

III DAĻA

PERIODISKAS PĀRBAUDES PROCEDŪRAS

1. modulis (ražojumu periodiskas pārbaudes)

1. Šajā modulī ir aprakstīta procedūra, kā īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs nodrošina to, ka pārvietojamas spiediena iekārtas, uz ko attiecas 3. punkts, joprojām atbilst šīs direktīvas prasībām.
2. Lai izpildītu 1. punktā minētās prasības, īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs veic pasākumus, kas vajadzīgi, lai lietošanas un apkopes nosacījumi nodrošinātu pārvietojamu spiediena iekārtu pastāvīgu atbilstību šīs direktīvas prasībām, jo īpaši lai:
 - pārvietojamas spiediena iekārtas tiktu lietotas kā paredzēts,
 - tās tiktu uzpildītas attiecīgos uzpildīšanas centros,
 - vajadzības gadījumā tiktu veikta apkope vai remonts,
 - tāpat tiktu veiktas vajadzīgās periodiskās pārbaudes.

Veiktie pasākumi ir jādokumentē, un īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs glabā šos dokumentus valsts iestāžu vajadzībām.

3. Kontroles iestāde veic attiecīgas pārbaudes un testus, lai pārbaudītu pārvietojamu spiediena iekārtu atbilstību attiecīgajām direktīvas prasībām, pārbaudot un testējot katru ražojumu.
 - 3.1. Katra pārvietojamā spiediena iekārta ir jāpārbauda atsevišķi, un ir jāveic attiecīgi testi, kas paredzēti Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumos, lai pārbaudītu, vai iekārtas atbilst šo direktīvu prasībām.
 - 3.2. Kontroles iestādei ir jāpiestiprina tās identifikācijas numurs vai jāuzdod, lai tas tiktu piestiprināts katram ražojumam, ko periodiski pārbauda, tūlīt pēc tam, kad veikta periodiskā pārbaude, un jāsaņem rakstiskais periodiskās pārbaudes sertifikāts. Šis sertifikāts var attiekties uz daudzām iekārtām (grupas sertifikāts).
 - 3.3. Īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs glabā periodiskās pārbaudes sertifikātu, kas vajadzīgs saskaņā ar 3.2 iedaļu, un dokumentus, kas vajadzīgi saskaņā ar 2. punktu, vismaz līdz nākamajai periodiskajai pārbaudei.

2. modulis (periodiskā pārbaude, izmantojot kvalitātes nodrošināšanu)

1. Šajā modulī ir aprakstītas šādas procedūras:
 - procedūra, kā īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs, kas pilda 2. punkta noteiktos pienākumus, nodrošina un deklarē, ka pārvietojamā spiediena iekārta joprojām atbilst šīs direktīvas prasībām. Īpašniekam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim, vai turētājam ir pienākums uz visām pārvietojamām spiediena iekārtām norādīt dienu, kad veikta periodiskā pārbaude, un sagatavot rakstisku atbilstības deklarāciju. Periodiskās pārbaudes datums ir jāpapildina ar tās izziņotās iestādes identifikācijas numuru, kas atbild par 4. punktā norādīto uzraudzību,
 - procedūra, kā tādas periodiskas pārbaudes gadījumā, ko apstiprinātā iestāde attiecībā uz cisternām veic saskaņā ar 6. panta 1. punkta otro daļu, apstiprinātā iestāde, kas pilda 2. punkta pēdējās daļas pienākumus, apliecina, ka attiecīgā pārvietojamā spiediena iekārta joprojām atbilst šīs direktīvas prasībām. Apstiprinātā iestāde uz visām pārvietojamām spiediena iekārtām norāda dienu, kad veikta periodiskā pārbaude, un sagatavo periodiskās pārbaudes sertifikātu.

Periodiskās pārbaudes datumu papildina ar attiecīgās apstiprinātās iestādes identifikācijas numuru.

2. Īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs veic vajadzīgos pasākumus, lai nodrošinātu to, ka lietošanas un apkopes nosacījumi ir tādi, ka pārvietojamas spiediena iekārtas pastāvīgi atbilst šīs direktīvas prasībām, un, proti, lai:

- pārvietojamas spiediena iekārtas tiktu lietotas kā paredzēts,
- tiktu uzpildītas attiecīgos uzpildīšanas centros,
- vajadzības gadījumā tiktu veikta apkope vai remonts,
- tāpat tiktu veiktas vajadzīgās periodiskās pārbaudes.

Veiktie pasākumi ir jādokumentē, un īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs glabā šos dokumentus valsts iestāžu vajadzībām.

Īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs nodrošina to, ka periodisko pārbaužu nolūkā būtu pieejami kvalificēti darbinieki un vajadzīgās iekārtas atbilstīgi I pielikuma 3. līdz 6. punktam.

Īpašniekam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim, vai turētājam, vai apstiprinātai iestādei, lai veiktu periodiskas pārbaudes un iekārtu testus atbilstīgi 3. punktam, ir pienākums piemērot apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un uz to attiecas uzraudzība, kas norādīta 4. punktā.

3. *Kvalitātes nodrošināšanas sistēma.*

- 3.1. Īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs, vai apstiprinātā iestāde iesniedz brīvi izvēlētai izziņotai iestādei pieteikumu attiecīgās pārvietojamās spiediena iekārtas kvalitātes nodrošināšanas sistēmas novērtēšanai.

Šajā pieteikumā ir:

- visa informācija, kas attiecas uz pārvietojamajām spiediena iekārtām, kurām veic periodiskas pārbaudes,
- dokumentācija attiecībā uz kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

- 3.2. Saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu katra pārvietojama spiediena iekārta ir jāpārbauda un attiecīgi jātestē, lai nodrošinātu atbilstību prasībām, kas izvirzītas Direktīvas 94/55/EK un Direktīvas 96/49/EK pielikumos. Visi ražotāja pieņemtie elementi, prasības un noteikumi sistemātiski un racionāli rakstiski jādokumentē kā nostādnes, procedūras un instrukcijas. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācijai ir jārada vienota kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un uzskaites izpratne.

Tajā pietiekami jāraksturo:

- paredzētā kvalitāte, kā arī vadības organizatoriskā struktūra, uzdevumi un pilnvaras attiecībā uz pārvietojamu spiediena iekārtu kvalitāti,
- pārbaudes un testi, kas ir jāveic periodiskai pārbaudei,
- uzraudzības līdzekļi, kas ļauj kontrolēt kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvu darbību,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites dati, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrācijas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem.

- 3.3. Izziņotā iestāde novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst prasībām, kas minētas 3.2. punktā.

Vismaz vienam pārbaudes grupas dalībniekam jābūt ar pieredzi attiecīgās pārvietojamās spiediena iekārtas novērtēšanā. Novērtējuma procedūrā jāparedz īpašnieka vai Kopienā reģistrēta viņa pilnvarotā pārstāvja, vai turētāja, vai apstiprinātās iestādes telpu pārbaudes apmeklējums.

Lēmums ir jāpaziņo īpašniekam vai šim Kopienā reģistrētajam pilnvarotajam pārstāvim, vai turētājam, vai apstiprinātai iestādei. Paziņojumā ir jābūt pārbaudes secinājumiem un pamatotam novērtējuma lēmumam.

- 3.4. Īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs, vai apstiprināta iestāde apņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un pienācīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

Īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs, vai apstiprināta iestāde informē izziņoto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par katru plānoto kvalitātes nodrošināšanas sistēmas grozījumu.

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

Tā paziņo savu lēmumu īpašniekam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim, vai turētājam, vai apstiprinātai iestādei. Paziņojumā ir attiecīgās pārbaudes secinājumi un pamatots novērtējuma lēmums.

4. *Uzraudzība, par kuru atbild izziņotā iestāde.*

- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs, vai apstiprinātā iestāde pareizi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

- 4.2. Īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs, vai apstiprinātā iestāde nevar liegt izziņotajai iestādei pārbaudes nolūkos apmeklēt pārbaudes un testēšanas telpas, kā arī noliktavas, un tai ir pienākums sniegt visu vajadzīgo informāciju, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- tehnisko dokumentāciju,
- ar kvalitāti saistītās uzskaites datus, piemēram, pārbaužu ziņojumus un testu datus, ziņojumus par attiecīgo darbinieku kvalifikāciju utt.

- 4.3. Izziņotā iestāde periodiski veic pārbaudes, lai pārliecinātos, ka īpašnieks vai Kopienā reģistrēts viņa pilnvarotais pārstāvis, vai turētājs, vai apstiprinātā iestāde uztur spēkā un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un īpašniekam vai Kopienā reģistrētajam viņa pilnvarotajam pārstāvim, vai turētājam, vai apstiprinātai iestādei sniedz pārbaudes ziņojumu.

- 4.4. Turklāt izziņotās iestādes pārstāvji var apmeklēt īpašnieku vai Kopienā reģistrēto viņa pilnvaroto pārstāvi, vai turētāju, vai apstiprināto iestādi bez brīdinājuma. Šādu apmeklējumu laikā izziņotā iestāde vajadzības gadījumā var veikt testus vai lūgt, lai tie tiktu veikti, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Izziņotajai iestādei ir jāsniedz īpašniekam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim, vai turētājam, vai apstiprinātai iestādei ziņojums par apmeklējumu, kā arī ziņojums par testu, ja tas ir veikts.

5. Īpašniekam vai Kopienā reģistrētam viņa pilnvarotajam pārstāvim, vai turētājam, vai apstiprinātai iestādei 10 gadus pēc tam, kad veikta pēdējā pārvietojamās spiediena iekārtas periodiskā pārbaude, valsts iestāžu vajadzībām jāglabā:

- dokumentācija, kas minēta 3.1. punkta otrās daļas otrajā ievilkumā,
- grozījumi, kas minēti 3.4. punkta otrajā daļā,
- izziņotās iestādes lēmumi un ziņojumi, kas minēti 3.3. punkta pēdējā daļā, 3.4. punkta pēdējā daļā, 4.3. un 4.4. punktā.

V PIELIKUMS

MODUĻI, KAS JĀIEVĒRO, VEICOT ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANU

Turpmākā tabula norāda, kuri atbilstības novērtēšanas moduļi, kas aprakstīti IV pielikuma I daļā, ir jāievēro attiecībā uz pārvietojamām spiediena iekārtām, kuras definētas 2. panta 1. punktā.

Pārvietojamas spiediena iekārtas kategorija	Moduļi
1. Tvertnes, attiecībā uz kurām iegūtais testa spiediena un tilpuma reizinājums nepārsniedz 100 MPa × litrs (1 000 bāri × litrs)	A1 vai B kopā ar C1
2. Tvertnes, attiecībā uz kurām iegūtais testa spiediena un tilpuma reizinājums pārsniedz 100, bet nepārsniedz 300 MPa × litrs (attiecīgi 1 000 un 3 000 bāri × litrs)	H vai B kopā ar E, vai B kopā ar C1
3. Tvertnes, attiecībā uz kurām iegūtais testa spiediena un tilpuma reizinājums pārsniedz 300 MPa × litrs (3 000 bāri × litrs), un cisternas	G vai H1, vai B kopā ar D, vai B kopā ar F

- Attiecībā uz pārvietojamām spiediena iekārtām ir jāveic pēc ražotāja izvēles kāda no atbilstības novērtēšanas procedūrām, kas paredzētas attiecīgai kategorijai, kurā tās ir klasificētas. Attiecībā uz tvertnēm un to vārstiem un citām pierīcēm, ko izmanto pārvadāšanā, ražotājs tāpat var izvēlēties piemērot kādu no procedūru kopumiem, kas paredzēti augstākām kategorijām.
- Atbilstīgi kvalitātes nodrošināšanas procedūrām izziņotās iestādes pārstāvji, veicot apmeklējumu bez brīdinājuma, ņem iekārtas paraugu no ražošanas vai noliktavu telpām, lai pārbaudītu vai lūgtu, lai tiktu pārbaudīta atbilstība šīs direktīvas prasībām. Šajā nolūkā ražotājs informē izziņoto iestādi par plānoto ražošanas programmu. Pirmajā ražošanas gadā izziņotajai iestādei ir jāveic vismaz divi apmeklējumi. Apmeklējumu biežumu izziņotā iestāde nosaka, pamatojoties uz kritērijiem, kas noteikti IV pielikuma I daļas attiecīgo moduļu 4.4. punktā.

VI PIELIKUMS

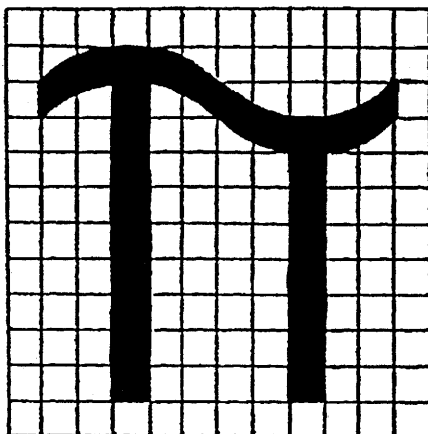
ATTIECĪGO BĪSTAMO VIELU SARAKSTS, KAS NAV 2. PANTĀ PAREDZĒTĀS 2. KLASES VIELAS

KN numurs	Klase	ADR/RID skaitļi	Bīstamās vielas
1051	6.1	1	Stabilizēts cianūdeņradis
1052	8	6	Bezūdens fluorūdeņradis
1790	8	6	Fluorūdeņražskābe

VII PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS ZĪME

Atbilstības zīmei ir šāda forma:



Ja zīmi samazina vai palielina, augstāk attēlotā zīmējuma proporcijas ir jāaglabā.

Dažādu zīmes sastāvdaļu vertikālajam lielumam principā ir jābūt vienādam, un tas nedrīkst būt mazāks par 5 mm.

Šo minimālo augstumu var neievērot nelielu izmēru ierīcēm.
