Šis dokumentas yra skirtas tik informacijai, ir institucijos nėra teisiškai atsakingos už jo turinį

►**B** **EUROPOS PARLAMENTO IR TARYBOS DIREKTYVA 2009/105/EB**

2009 m. rugsėjo 16 d.

dėl paprastų slėginių indų

(kodifikuota redakcija)

(Tekstas svarbus EEE)

(OL L 264, 2009 10 8, p. 12)

iš dalies keičiama:

		Oficialusis leidinys		
		Nr.	puslapis	data
►**M1**	2012 m. spalio 25 d. Europos Parlamento ir Tarybos reglamentas (ES) Nr. 1025/2012	L 316	12	2012 11 14

▼B

EUROPOS PARLAMENTO IR TARYBOS DIREKTYVA 2009/105/EB

2009 m. rugsėjo 16 d.

dėl paprastų slėginių indų

(kodifikuota redakcija)

(Tekstas svarbus EEE)

EUROPOS PARLAMENTAS IR EUROPOS SĄJUNGOS TARYBA,

atsižvelgdami į Europos bendrijos steigimo sutartį, ypač į jos 95 straipsnį,

atsižvelgdami į Komisijos pasiūlymą,

atsižvelgdami į Europos ekonomikos ir socialinių reikalų komiteto nuomonę ([1]),

laikydamiesi Sutarties 251 straipsnyje nustatytos tvarkos ([2]),

kadangi:

(1) 1987 m. birželio 25 d. Tarybos direktyva 87/404/EEB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su paprastais slėginiais indais, suderinimo ([3]) buvo keletą kartų iš esmės keičiama ([4]). Siekiant aiškumo ir racionalumo minėta direktyva turėtų būti kodifikuota.

(2) Valstybės narės savo teritorijoje užtikrina žmonių, naminių gyvūnų ir nuosavybės saugą nuo pavojų, kurie gali kilti dėl paprastų slėginių indų nesandarumo ar sprogimo.

(3) Visose valstybėse narėse privalomos nuostatos pirmiausia nustato saugos lygį, kurį turi atitikti paprasti slėginiai indai, nurodydamos jų projekto ir veikimo savybes, įrengimo ir naudojimo sąlygas bei tikrinimo tvarką prieš pateikiant ir pateikus juos rinkai. Šios privalomos nuostatos nebūtinai reiškia, jog valstybėse narėse yra nevienodas saugos lygis, bet dėl savo skirtumų šios nuostatos kliudo prekybai Bendrijoje.

(4) Šioje direktyvoje turėtų būti pateikti tik privalomi ir esminiai reikalavimai. Norint lengviau nustatyti, ar yra laikomasi esminių

([1]) OL C 27, 2009 2 3, p. 41.
([2]) 2008 m. spalio 21 d. Europos Parlamento nuomonė (dar nepaskelbta Oficialiajame leidinyje) ir 2009 m. liepos 13 d. Tarybos sprendimas.
([3]) OL L 220, 1987 8 8, p. 48.
([4]) Žr. IV priedo A dalį.

▼B

reikalavimų, yra būtina Bendrijos lygmeniu suderinti standartus, ypač tuos, kurie susiję su paprastų slėginių indų projektavimu, veikimu ir įrengimu, kad juos atitinkantys gaminiai galėtų būti laikomi atitinkančiais saugos reikalavimus. Šiuos Bendrijos lygmeniu suderintus standartus rengia privačios įstaigos ir jie turėtų likti neprivalomi. Dėl to Europos standartizacijos komitetas (CEN), Europos elektrotechnikos standartizacijos komitetas (Cenelec) ir Europos telekomunikacijų standartizacijos institutas (ETSI) yra laikomi kompetentingomis įstaigomis, priimančiomis darniuosius standartus laikantis Komisijos, Europos laisvosios prekybos asociacijos (ELPA) ir jų pačių 2003 m. kovo 28 d. pasirašytų bendrųjų bendradarbiavimo rekomendacijų ([1]).

(5) Taryba jau priėmė kelias direktyvas, skirtas pašalinti technines prekybos kliūtis, vadovaujantis principais, nustatytais jos 1985 m. gegužės 7 d. rezoliucijoje dėl naujo požiūrio į techninį suderinimą ir standartus ([2]); kiekviena iš šių direktyvų numato CE ženklo naudojimą. Savo 1989 m. birželio 15 d. komunikate dėl visuotinio požiūrio į sertifikavimą ir bandymą ([3]) Komisija pasiūlė parengti atitikties ženklinimo vienodos grafikos CE ženklu bendrąsias naudojimosi taisykles. Savo 1989 m. gruodžio 21 d. Rezoliucijoje dėl visuotinio požiūrio į atitikties įvertinimą ([4]) Taryba nustatė, kad reikėtų vadovautis šia nuoseklia CE ženklo naudojimo politika. Du pagrindiniai naujojo požiūrio politikos elementai, kurių reikėtų laikytis, yra esminiai reikalavimai ir atitikties įvertinimo procedūros.

(6) Norint veiksmingai apsaugoti vartotojus ir trečiąsias šalis, būtina tikrinti atitinkamų techninių reikalavimų atitiktį. Esama tikrinimo tvarka įvairiose valstybėse narėse skiriasi. Norint išvengti pakartotinių patikrinimų, kurie iš tikrųjų kliudo laisvam indų judėjimui, reikia imtis priemonių, kad valstybės narės tarpusavyje pripažintų šią tikrinimo tvarką. Stengiantis palengvinti tikrinimo tvarkos pripažinimą tarpusavyje, reikėtų priimti suderintą Bendrijos tvarką ir kriterijus, pagal kuriuos būtų paskiriamos už bandymus, priežiūrą ir tikrinimą atsakingos įstaigos.

(7) CE ženklas ant paprasto slėginio indo turėtų parodyti, jog jis atitinka šios direktyvos nuostatas, todėl importuojant indus ir atiduodant juos naudoti nereikėtų kartoti jau atliktų patikrinimų. Paprasti slėginiai indai vis dėlto gali kelti pavojų saugai. Reikėtų nustatyti tvarką šiam pavojui sumažinti.

(8) Ši direktyva neturėtų pažeisti valstybių narių įsipareigojimų, susijusių su direktyvų perkėlimo į nacionalinę teisę ir taikymo pradžios terminais, numatytais IV priedo B dalyje,

([1]) OL C 91, 2003 4 16, p. 7.
([2]) OL C 136, 1985 6 4, p. 1.
([3]) OL C 267, 1989 10 19, p. 3.
([4]) OL C 10, 1990 1 16, p. 1.

▼B

PRIĖMĖ ŠIĄ DIREKTYVĄ:

I SKYRIUS

TAIKYMO SRITIS, APIBRĖŽTYS, PATEIKIMAS RINKAI IR LAISVAS JUDĖJIMAS

1 straipsnis

1. Ši direktyva taikoma serijiniu būdu gaminamiems paprastiems slėginiams indams.

2. Ši direktyva netaikoma:

a) branduoliniams tikslams skirtiems indams, dėl kurių gedimo gali pasklisti radioaktyvios medžiagos;

b) indams, skirtiems laivų ir lėktuvų jėgos agregatams;

c) ugnies gesintuvams.

3. Šioje direktyvoje taikomos šios apibrėžtys:

a) „paprastas slėginis indas“ arba „indas“ – bet koks suvirintas indas, kurio vidinis manometrinis slėgis yra didesnis nei 0,5 baro, skirtas laikyti orui ar azotui, bet ne kaitinti.

Indo atsparumą slėgiui užtikrinančios dalys ir jungtys yra pagamintos iš nelegiruoto kokybiško plieno arba iš nelegiruoto aliuminio, arba iš naujų grūdintų aliuminio lydinių.

Tokį indą sudaro:

i) apvalaus skerspjūvio cilindras, uždengtas apvaliais išgaubtais arba plokščiais dugnais. Šie dugnai turi bendrą su cilindru sukimosi ašį;

ii) arba du išgaubti dugnai, turintys tą pačią sukimosi ašį.

Indo didžiausias darbinis slėgis neviršija 30 barų, o slėgio ir indo talpos sandauga (PS × V) neviršija 10 000 bar·l.

Žemiausia darbo temperatūra ne žemesnė kaip – 50 °C, o aukščiausia – ne aukštesnė kaip 300 °C plieno ir 100 °C aliuminio arba aliuminio lydinio indams;

b) darnusis standartas – techninė gaminių charakteristika (Europos standartas arba suderintas dokumentas), priimta Europos standartizacijos komiteto (CEN), Europos elektrotechnikos standartizacijos komiteto (Cenelec) ar Europos telekomunikacijų standartizacijos instituto (ETSI) arba jų trijų Komisijos pavedimu, kaip numato 1998 m. birželio 22 d. Europos Parlamento ir Tarybos direktyvos 98/34/EB, nustatančios informacijos apie techninius standartus, reglamentus ir

▼B

informacinės visuomenės paslaugų taisykles teikimo tvarką ([1]), nuostatos bei 2003 m. kovo 28 d. Komisijos, Europos laisvosios prekybos asociacijos (ELPA) ir šių trijų įstaigų pasirašytos bendrosios bendradarbiavimo rekomendacijos.

2 straipsnis

1. Valstybės narės imasi visų reikiamų priemonių užtikrinti, kad indai būtų pateikiami rinkai ir atiduodami naudoti tik tuo atveju, jei jie yra saugūs žmonėms, naminiams gyvūnams ar nuosavybei, yra tinkamai įrengti, prižiūrimi bei naudojami pagal paskirtį.

2. Šios direktyvos nuostatos nekliudo valstybėms narėms, laikantis Sutarties nuostatų, nustatyti reikalavimus, kuriuos jos laiko reikalingais darbuotojų saugai užtikrinti naudojant indus su sąlyga, kad indai nebus keičiami šioje direktyvoje nenumatytais būdais.

3 straipsnis

1. Indai, kurių slėgio ir talpos sandauga PS × V viršija 50 bar·l, turi atitikti esminius I priede pateiktus saugos reikalavimus.

2. Indai, kurių slėgio ir talpos sandauga PS x V yra ne didesnė kaip arba lygi 50 bar·l, turi būti gaminami vienoje iš valstybių narių pagal geros inžinerinės praktikos reikalavimus, o ant jų turi būti visi II priedo 1 punkte išvardyti žymenys, išskyrus 16 straipsnyje nurodytą CE ženklą.

4 straipsnis

Valstybės narės netrukdo savo teritorijoje pateikti rinkai ir atiduoti naudoti indus, atitinkančius šios direktyvos reikalavimus.

5 straipsnis

1. Valstybės narės laiko, kad indai, paženklinti CE ženklu, atitinka visas šios direktyvos nuostatas.

Jeigu indai atitinka nacionalinius standartus, į kuriuos yra perkelti darnieji standartai, kurių nuorodų numeriai yra paskelbti *Europos Sąjungos oficialiajame leidinyje*, daroma prielaida, kad jie atitinka I priede nurodytus esminius saugos reikalavimus.

Valstybės narės paskelbia tokių nacionalinių standartų nuorodų numerius.

2. Valstybės narės laiko, jog nesant 1 dalies antroje pastraipoje numatytų standartų arba gamintojui tik iš dalies taikant arba netaikant šių standartų, indai atitinka I priede išvardytus esminius saugos reikalavimus, jei, gavus EB tipo tyrimo sertifikatą, šie indai pažymimi CE ženklu, patvirtinančiu, kad jie atitinka patvirtintą modelį.

([1]) OL L 204, 1998 7 21, p. 37.

▼B

3. Tuomet, kai indams dėl kitų aspektų yra taikomos kitos direktyvos, kurios taip pat numato ženklinimą CE ženklu, pastarasis rodo, kad laikoma, jog šie indai atitinka ir tų kitų direktyvų nuostatas.

Tačiau, jei viena ar daugiau tokių direktyvų leidžia gamintojui pereinamuoju laikotarpiu pasirinkti, kokias priemones taikyti, CE ženklas rodo atitiktį tik toms direktyvoms, kurias taiko gamintojas. Šiuo atveju direktyvoje numatytuose dokumentuose, pranešimuose ar instrukcijose, pridedamuose prie tokių indų, nurodomi taikomų direktyvų numeriai, paskelbti *Europos Sąjungos oficialiajame leidinyje*.

▼M1

_____

▼B

7 straipsnis

1. Jeigu valstybė narė nustato, jog CE ženklą turintys ir pagal paskirtį naudojami indai gali kelti pavojų žmonėms, naminiams gyvūnams ar nuosavybei, ji imasi visų reikiamų priemonių, kad pašalintų šiuos gaminius iš rinkos arba uždraustų ar apribotų jų pateikimą rinkai.

Suinteresuotoji valstybė narė nedelsdama informuoja Komisiją apie visas tokias priemones ir nurodo sprendimo priežastis, ypač ar neatitikimas kyla dėl to, kad:

a) nesilaikoma I priede nurodytų esminių saugos reikalavimų, ir indas neatitinka darniųjų standartų, nurodytų 5 straipsnio 1 dalyje;

b) neteisingai taikomi darnieji standartai, nurodyti 5 straipsnio 1 dalyje;

c) darnieji standartai, nurodyti 5 straipsnio 1 dalyje, turi trūkumų.

2. Komisija kuo skubiau pradeda konsultacijas su suinteresuotomis šalimis. Jeigu po tokių konsultacijų ji nustato, kad bet kuri 1 dalyje nurodyta priemonė yra pagrįsta, ji nedelsdama apie tai informuoja valstybę narę, kuri ėmėsi veiksmų, ir kitas valstybes nares.

Jeigu 1 dalyje nurodytas sprendimas grindžiamas standartų trūkumais, pasikonsultavusi su suinteresuotomis šalimis, Komisija per du mėnesius pateikia klausimą svarstyti komitetui, jei valstybė narė, kuri ėmėsi priemonių, ketina toliau jas taikyti, ir įgyvendina 6 straipsnyje nurodytą procedūrą

3. Jeigu reikalavimų neatitinkantis indas turi CE ženklą, atsakinga valstybė narė imasi atitinkamų veiksmų prieš šį CE ženklą suteikusią instituciją ir apie tai praneša Komisijai bei kitoms valstybėms narėms.

4. Komisija užtikrina, kad valstybės narės būtų nuolat informuojamos apie pažangą, padarytą laikantis 1, 2 ir 3 dalyse nurodytos tvarkos, ir pasiektus rezultatus.

▼B

II SKYRIUS

SERTIFIKAVIMAS

1 SKIRSNIS

Sertifikavimo tvarka

8 straipsnis

1. Prieš pradėdamas gaminti slėginius indus, kurių PS x V sandauga viršija 50 bar·l ir kurie atitinka 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus darniuosius standartus, gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas, įsisteigęs Bendrijoje, nusprendžia:

a) informuoti 9 straipsnyje nurodytą patvirtintąją kontrolės įstaigą, kuri, patikrinusi II priedo 3 punkte išdėstytą indo projektą ir gamybos proceso aprašymą, parengia gamybos proceso atitikties sertifikatą; arba

b) pateikia indo prototipą 10 straipsnyje nurodytam EB tipo tyrimui atlikti;

2. Prieš pradėdamas gaminti slėginius indus, kurių PS x V sandauga viršija 50 bar·l ir kurie neatitinka arba tik iš dalies atitinka 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus darniuosius standartus, gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas, įsisteigęs Bendrijoje, turi pateikti indo prototipą 10 straipsnyje nurodytam EB tipo tyrimui.

3. Prieš pateikiant rinkai indus, pagamintus pagal 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus darniuosius standartus arba pagal patvirtintą prototipą, turi būti:

a) atlikta 11 straipsnyje nurodyta EB patikra, jeigu indų PS x V sandauga viršija 3 000 bar·l;

b) jeigu indų PS x V sandauga neviršija 3 000 bar·l, bet viršija 50 bar·l, gamintojo pageidavimu:

i) pateikiama 12 straipsnyje numatyta EB atitikties deklaracija,

ii) arba atliekama 11 straipsnyje numatyta EB patikra.

4. Dokumentai ir korespondencija, susiję su 1, 2 ir 3 dalyse išvardytomis sertifikavimo procedūromis, parengiami valstybės narės, kurioje yra įsteigta patvirtintoji kontrolės įstaiga, oficialia kalba arba šiai įstaigai priimtina kalba.

9 straipsnis

1. Valstybės narės praneša Komisijai ir kitoms valstybėms narėms apie patvirtintas kontrolės įstaigas, kurias jos įgaliojo vykdyti 8 straipsnio 1, 2 ir 3 dalyse apibrėžtas procedūras, kartu nurodydamos joms pavestus uždavinius, bei Komisijos prieš tai joms paskirtus skiriamuosius numerius.

▼B

Komisija paskelbia *Europos Sąjungos oficialiajame leidinyje* šių notifikuotųjų įstaigų sąrašą, kartu nurodydama jų skiriamuosius numerius bei uždavinius, apie kuriuos buvo pranešta. Komisija užtikrina pastovų šio sąrašo atnaujinimą.

2. Valstybės narės, patvirtindamos įstaigas, nurodytas 1 dalyje, laikosi III priede pateikiamų minimalių kriterijų.

3. Valstybė narė, kuri patvirtino kontrolės įstaigą, turi šį patvirtinimą atšaukti, jeigu ji nustato, kad įstaiga nebeatitinka III priede išvardytų minimalių kriterijų.

Apie tai ji nedelsdama informuoja Komisiją ir kitas valstybes nares.

2 SKIRSNIS

EB tipo tyrimas

10 straipsnis

1. EB tipo tyrimas – tai procedūra, kurios metu patvirtintoji kontrolės įstaiga nustato ir patvirtina, jog indo prototipas atitinka jam taikomas šios direktyvos nuostatas.

2. Norėdamas ištirti, ar indas atitinka prototipą arba indų šeimą atitinkantį prototipą, vienai patvirtintai kontrolės įstaigai gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas pateikia paraišką EB tipo tyrimui atlikti. Minėtasis įgaliotas atstovas turi būti įsisteigęs Bendrijoje.

Paraiškoje turi būti pateikti šie duomenys:

a) gamintojo arba jo įgaliotojo atstovo pavadinimas bei adresas ir indų gaminimo vieta;

b) II priedo 3 punkte nurodytas indo projektas ir gamybos proceso aprašymas.

Kartu su paraiška pateikiamas indas, kaip planuojamos produkcijos pavyzdys.

3. Patvirtintoji kontrolės įstaiga atlieka EB tipo tyrimą antroje ir trečioje pastraipose nurodytu būdu.

Siekdama patikrinti indo atitiktį, ji tiria indo projektą ir gamybos procesą bei pateiktą indą.

Tirdama indą, įstaiga:

a) patikrina, ar indas pagamintas pagal indo projektą ir gamybos proceso reikalavimus bei ar jis gali būti saugiai naudojamas jam skirtomis darbo sąlygomis;

b) atlieka atitinkamus tyrimus ir bandymus, kad nustatytų, ar indas atitinka esminius jam keliamus reikalavimus.

▼B

4. Jeigu prototipas atitinka jam keliamus reikalavimus, patvirtintoji kontrolės įstaiga parengia EB tipo tyrimo sertifikatą ir perduoda jį paraiškos pateikėjui. Šiame sertifikate pateikiamos tyrimo išvados, nurodomos visos su šio dokumento išdavimu susijusios sąlygos bei pridedami aprašymai ir brėžiniai, kurių reikia patvirtintam prototipui identifikuoti.

Komisija, kitos patvirtintosios kontrolės įstaigos ir kitos valstybės narės gali gauti sertifikato kopiją ir, jeigu pateikia argumentuotą prašymą – indo projektą, gamybos proceso aprašymą bei atliktų tyrimų ir bandymų protokolų kopijas.

5. Patvirtintoji kontrolės įstaiga, kuri atsisako išduoti EB tipo tyrimo sertifikatą, apie tai praneša kitoms patvirtintosioms kontrolės įstaigoms.

EB tipo tyrimo sertifikatą panaikinanti patvirtintoji kontrolės įstaiga apie tai praneša jį patvirtinusiai valstybei narei. Pastaroji apie tai praneša kitoms valstybėms narėms bei Komisijai ir nurodo savo sprendimo priežastis.

3 SKIRSNIS

EB patikrinimas

11 straipsnis

1. EB patikrinimas yra procedūra, kai Bendrijoje įsisteigęs gamintojas arba jo įgaliotas atstovas užtikrina ir pareiškia, kad indai, kurie buvo patikrinti pagal 3 dalį, atitinka EB tipo tyrimo sertifikate aprašytą tipą arba II priedo 3 punkte nurodytus techninius dokumentus, kuriems buvo išduotas atitikties sertifikatas.

2. Gamintojas imasi visų reikiamų priemonių, kad gamybos procese būtų užtikrinta, jog indai atitiktų EB tipo tyrimo sertifikate nurodytą tipą arba II priedo 3 punkte nurodytą projektą ir gamybos proceso aprašymą. Bendrijoje įsisteigęs gamintojas ar jo įgaliotasis atstovas kiekvieną indą paženklina CE ženklu ir parengia atitikties deklaraciją.

3. Patvirtintoji kontrolės įstaiga atlieka atitinkamus tyrimus ir bandymus, kad patikrintų indų atitiktį šios direktyvos reikalavimams, tirdama bei išbandydama indus pagal antrą–dešimtą pastraipas.

Gamintojas pateikia savo indus vienarūšėmis partijomis ir imasi visų reikiamų priemonių, kad gamybos procese būtų užtikrintas kiekvienos pagamintos partijos vienodumas.

Prie šių partijų pridedamas 10 straipsnyje nurodytas EB tipo tyrimo sertifikatas arba, jei indai nėra pagaminti pagal patvirtintą prototipą, II priedo 3 punkte nurodytas projektas ir gamybos proceso aprašymas. Šiuo atveju prieš atlikdama EB patikrinimą notifikuotoji kontrolės įstaiga patikrina aprašymą, siekdama paliudyti jo atitiktį reikalavimams.

▼B

Tikrindama partiją, patvirtintoji kontrolės įstaiga užtikrina, kad indai yra pagaminti ir patikrinti pagal techninius dokumentus, ir atlieka kiekvienos partijos indo hidrostatinį ar lygiaverčio poveikio pneumatinį bandymą jo tvirtumui patikrinti, esant slėgiui, Ph 1,5 karto didesniam už indo projektinį slėgį. Atliekant pneumatinį bandymą, taikomos šalies, kurioje yra atliekamas bandymas, bandymų saugos procedūros.

Be to, suvirintųjų siūlių kokybei patikrinti patvirtintoji kontrolės įstaiga atlieka bandinių, kurie gamintojo pasirinkimu imami iš bandomojo gamybos baro arba iš indo, patikrinimą. Atliekami išilginių suvirintųjų siūlių bandymai. Jeigu išilginės ir žiedinės suvirintosios siūlės suvirintos skirtingais būdais, atliekami pakartotiniai žiedinių siūlių bandymai.

Indams, nurodytiems I priedo 2.1.2 punkte, šie bandinių patikrinimai pakeičiami atsitiktinai paimtų iš kiekvienos partijos penkių indų hidrostatiniu bandymu, norint patikrinti, ar jie atitinka I priedo 2.1.2 punkte išdėstytus esminius saugos reikalavimus.

Kai partija yra priimama, patvirtintoji kontrolės įstaiga paženklina arba paveda paženklinti savo skiriamuoju numeriu kiekvieną gaminį bei išduoti rašytinį atitikties sertifikatą pagal atliktus bandymus. Visi tos partijos gaminiai, kurie buvo paženklinti skiriamuoju numeriu, gali būti pateikti į rinką, išskyrus tuos, kurie neišlaikė hidrostatinio ar pneumatinio bandymo.

Partiją atmetus, patvirtintoji kontrolės įstaiga imasi atitinkamų priemonių užkirsti kelią tos partijos patekimui į rinką. Jei partijos yra dažnai atmetamos, patvirtintoji kontrolės įstaiga gali laikinai sustabdyti statistinį patikrinimą.

Patvirtintosios kontrolės įstaigos atsakomybe gamintojas gali paženklinti pastarosios skiriamuoju numeriu gamybos proceso metu.

Gamintojas ar jo įgaliotasis atstovas privalo užtikrinti, kad patvirtintai kontrolės įstaigai pareikalavus, jai būtų pateikti įgaliotos institucijos išduoti septintoje pastraipoje nurodyti atitikties sertifikatai.

4 SKIRSNIS

EB atitikties deklaracija

12 straipsnis

1. Gamintojas, vykdydamas 13 straipsnyje nurodytus reikalavimus, privalo paženklinti 16 straipsnyje numatytu CE ženklu indus, apie kuriuos jis pareiškia, kad jie atitinka:

a) projektą ir gamybos proceso aprašymą, nurodytą II priedo 3 punkte, kuriam buvo išduotas atitikties sertifikatas; arba

b) patvirtintą prototipą.

▼B

2. Tais atvejais, kai PS × V sandauga viršija 200 bar·l, pagal šią EB atitikties deklaravimo tvarką gamintojui turi būti taikoma EB priežiūra.

EB priežiūros tikslas, kaip reikalaujama 14 straipsnio antroje pastraipoje, yra užtikrinti, kad gamintojas tinkamai vykdytų įsipareigojimus, nustatytus 13 straipsnio 2 dalyje. Priežiūrą vykdo patvirtintoji kontrolės įstaiga, kuri išdavė 10 straipsnio 4 dalies pirmoje pastraipoje minėtą EB tipo tyrimo sertifikatą, jeigu indai buvo pagaminti pagal patvirtintą prototipą, o kitais atvejais ją vykdo patvirtintoji įstaiga, kuriai buvo pateiktas indo projektas ir gamybos proceso aprašymas, kaip tai numatyta 8 straipsnio 1 dalies a punkte.

13 straipsnis

1. Jeigu gamintojas laikosi 12 straipsnyje numatytos tvarkos, prieš pradėdamas gamybą jis patvirtintajai kontrolės įstaigai, kuri išdavė EB tipo tyrimo sertifikatą arba atitikties sertifikatą, pateikia dokumentą, kuriame būtų apibūdinti gamybos procesai ir visos iš anksto nustatytos sisteminės priemonės, kurių buvo imtasi siekiant užtikrinti, kad slėginiai indai atitiktų 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus standartus arba patvirtintą prototipą.

2. 1 dalyje nurodytame dokumente turi būti:

a) indų projektą atitinkančių gamybos ir tikrinimo priemonių aprašymas;

b) patikrinimo dokumentas, apibūdinantis atitinkamus gamybos proceso metu atliekamus tyrimus ir bandymus bei nurodantis jų atlikimo tvarką ir dažnį;

c) įsipareigojimas atlikti tyrimus ir bandymus pagal b punkte minėtą patikrinimo dokumentą bei atlikti hidrostatinį bandymą arba, valstybei narei sutikus – kiekvieno pagaminto indo pneumatinį bandymą, kai bandymo slėgis yra 1,5 karto didesnis už projektinį slėgį.

   Šiuos tyrimus ir bandymus vykdo nuo gamintojų nepriklausomi kvalifikuoti darbuotojai, šie tyrimai ir bandymai aprašomi ataskaitoje;

d) gamybos ir sandėliavimo vietų adresai ir gamybos pradžios data.

3. Kai PS × V sandauga viršija 200 bar·l, gamintojas leidžia už EB priežiūrą atsakingai įstaigai, kuri nori atlikti patikrinimą, patekti į minėtas gamybos ir sandėliavimo vietas bei imti indų bandinius ir suteikia šiai įstaigai visą reikalingą informaciją, ypač:

a) indo projektą ir gamybos proceso aprašymą;

b) patikrinimo ataskaitą;

▼B

c) jeigu reikia, EB tipo tyrimo sertifikatą arba atitikties sertifikatą;

d) ataskaitą apie atliktus tyrimus ir bandymus.

14 straipsnis

Patvirtintoji kontrolės įstaiga, kuri išdavė EB tipo tyrimo sertifikatą arba atitikties sertifikatą, prieš gamybos pradžią patikrina 13 straipsnio 1 dalyje nurodytą dokumentą bei II priedo 3 punkte nurodytą indo projektą ir gamybos proceso aprašymą, kad būtų patvirtinta indų atitiktis, jei indai yra gaminami ne pagal patvirtintą prototipą.

Be to, jeigu PS × V sandauga viršija 200 bar·l, gamybos metu minėta įstaiga privalo:

a) užtikrinti, kad gamintojas tikrintų serijiniu būdu gaminamus indus pagal 13 straipsnio 2 dalies c punktą;

b) gamybos arba sandėliavimo vietose imti bandinius atsitiktinės atrankos būdu, norėdama atlikti patikrinimą.

Patvirtintoji kontrolės įstaiga pateikia ją patvirtinusiai valstybei narei ir, paprašius, kitoms patvirtintosioms kontrolės įstaigoms, valstybėms narėms ir Komisijai patikrinimo ataskaitos kopiją.

III SKYRIUS

CE ŽENKLAS IR UŽRAŠAI

15 straipsnis

Nepažeidžiant 7 straipsnio nuostatų:

a) kai valstybė narė nustato, kad CE ženklu paženklinta neteisingai, Bendrijoje įsisteigęs gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas pagal valstybės narės nustatytas sąlygas įpareigojamas užtikrinti, kad gaminys atitiktų CE ženklinimo reikalavimus ir nebebūtų pažeidimų;

b) toliau nevykdant ženklinimo reikalavimų, valstybė narė privalo imtis visų atitinkamų priemonių, siekdama apriboti ar uždrausti šio gaminio pateikimą į rinką arba užtikrinti, kad jis 7 straipsnyje nustatyta tvarka būtų pašalintas iš rinkos.

16 straipsnis

1. CE ženklas ir II priedo 1 punkte nurodyti užrašai žymimi ant indo arba ant jo gerai pritvirtintoje duomenų plokštelėje taip, kad jie būtų matomi, lengvai įskaitomi ir nenutrinami.

CE ženklas susideda iš II priedo 1.1 punkte pateiktos formos raidžių „CE“. Greta CE ženklo yra 9 straipsnio 1 dalyje nurodytos patvirtintos inspekcijos, atsakingos už EB patikrinimą ar EB priežiūrą, skiriamasis numeris.

▼B

2. Draudžiami indų ženklinimai, galintys suklaidinti trečiąsias šalis dėl CE ženklo reikšmės ir formos. Ant indų ar duomenų lentelėje gali būti naudojamas bet koks ženklinimas, jeigu jis nekliudo matyti ir įskaityti CE ženklą.

IV SKYRIUS

BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

17 straipsnis

Kiekvienas vykdant šią direktyvą priimtas sprendimas, ribojantis indo pateikimą rinkai arba jo atidavimą naudoti, yra tiksliai pagrindžiamas. Apie tokį sprendimą būtina nedelsiant pranešti suinteresuotai šaliai ir informuoti ją apie teisines priemones, kurių ji gali imtis pagal atitinkamoje valstybėje narėje galiojančius įstatymus, bei nurodyti, kiek laiko tos priemonės galioja.

18 straipsnis

Valstybės narės pateikia Komisijai šios direktyvos taikymo srityje priimtų pagrindinių nacionalinės teisės aktų nuostatų tekstus.

19 straipsnis

Direktyva 87/404/EEB su pakeitimais, padarytais direktyvomis, nurodytomis IV priedo A dalyje, yra panaikinama nepažeidžiant valstybių narių įsipareigojimų, susijusių su direktyvų perkėlimo į nacionalinę teisę ir taikymo pradžios terminais, numatytais IV priedo B dalyje.

Nuorodos į panaikintą direktyvą laikomos nuorodomis į šią direktyvą ir skaitomos pagal V priede pateiktą atitikties lentelę.

20 straipsnis

Ši direktyva įsigalioja dvidešimtą dieną nuo jos paskelbimo *Europos Sąjungos oficialiajame leidinyje*.

21 straipsnis

Ši direktyva skirta valstybėms narėms.

▼B

I PRIEDAS

ESMINIAI SAUGOS REIKALAVIMAI

(nurodyti 3 straipsnio 1 dalyje)

1. MEDŽIAGOS

Medžiagos turi būti parenkamos pagal numatytą indo paskirtį, laikantis 1.1–1.4 punktų nuostatų.

1.1. **Slėginės dalys**

1 straipsnyje nurodytos medžiagos, naudojamos slėginėms dalims gaminti, turi būti:

a) tinkamos suvirinti;

b) kalios ir tamprios, kad lūžusios žemiausioje darbo temperatūroje neįtrūktų arba neįskiltų;

c) atsparios senėjimui.

Medžiagos plieniniams indams turi atitikti 1.1.1 punkte išdėstytus reikalavimus, o aliuminio ar aliuminio lydinių indams – 1.1.2 punkte pateiktus reikalavimus.

Prie medžiagų turi būti pridedama medžiagų gamintojo sudaryta tikrinimo kortelė, nurodyta II priede.

1.1.1. *Plieniniai indai*

Nelegiruotas kokybiškas plienas atitinka šiuos reikalavimus:

a) negali išskirti dujų ir turi būti pateiktas po normalizacijos apdirbimo arba lygiavertės būklės;

b) kiekviename gaminyje anglies turi būti mažiau nei 0,25 %, o sieros ir fosforo – mažiau nei 0,05 % kiekvieno;

c) kiekvienas gaminys turi turėti šias mechanines savybes:

— didžiausias tempiamasis stiprumas $R_{m,\ max}$ turi būti mažesnis už 580 N/mm^2,

— pailgėjimas po lūžio:

— jei bandiniai yra lygiagretūs valcavimo krypčiai:

storis ≥ 3 mm:	A	≥ 22 %,
storis < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	≥ 17 %,

— jei bandiniai yra statmeni valcavimo krypčiai:

storis ≥ 3 mm:	A	≥ 20 %,
storis < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	≥ 15 %,

— vidutinė pažeidimo energija (KCV) trims išilginiams bandiniams žemiausioje darbo temperatūroje yra ne mažesnis nei 35 J/cm^2. Tik vieno iš trijų bandinių mažiausia energija gali būti 25 J/cm^2.

▼B

Šią plieno savybę būtina patikrinti, kai gaminami indai, kurių žemiausia darbo temperatūra yra žemesnė nei – 10 °C ir kurių sienelių storis viršija 5 mm.

1.1.2. *Aliuminio indai*

Nelegiruotame aliuminyje turi būti mažiausiai 99,5 % aliuminio, o 1 straipsnio 3 dalies a punkte apibūdinti lydiniai turi būti adekvačiai atsparūs tarpkristalinei korozijai aukščiausioje darbo temperatūroje.

Be to, šios medžiagos turi atitikti šiuos reikalavimus:

a) jos turi būti pateikiamos grūdintos; ir

b) kiekvienas gaminys turi turėti šias mechanines savybes:

— didžiausias tempiamasis stiprumas $R_{m,\ max}$ turi būti mažesnis už 350 N/mm^2,

— pailgėjimas po lūžio turi būti:

— $A \geq 16$ %, jei bandinys lygiagretus valcavimo krypčiai,

— $A \geq 14$ %, jei bandinys statmenas valcavimo krypčiai.

1.2. **Suvirinimo medžiagos**

Suvirinimo medžiagos, naudojamos paprastų slėginių indų siūlėms ar paprastiems slėginiams indams suvirinti, turi būti tinkamos ir suderintos su medžiagomis, kurios bus suvirinamos.

1.3. **Kitos indo tvirtumą užtikrinančios detalės**

Šios detalės (varžtai, veržlės ir t. t.) turi būti pagamintos iš 1.1 punkte nurodytos medžiagos arba kitų plieno rūšių, aliuminio ar atitinkamo aliuminio lydinio, tinkančių slėginėms dalims gaminti.

Minėtosios medžiagos, esant žemiausiai darbo temperatūrai, turi atitinkamai pailgėti po lūžio ir būti tamprios.

1.4. **Neslėginės dalys**

Visos suvirintų indų neslėginės dalys turi būti pagamintos iš medžiagų, kurios derėtų prie tų medžiagų, prie kurių jos yra privirinamos.

2. INDO PROJEKTAS

Projektuodamas indą, gamintojas turi apibrėžti jo paskirtį ir pasirinkti:

a) žemiausią darbo temperatūrą T_{min};

b) aukščiausią darbo temperatūrą T_{max};

c) didžiausią darbinį slėgį PS.

Tačiau jei pasirinktoji žemiausia darbo temperatūra būtų žemesnė nei – 10 °C, medžiagų kokybei keliami reikalavimai turi atitikti – 10 °C.

Gamintojas taip pat privalo atsižvelgti į šias nuostatas:

— indą turi būti galima patikrinti iš vidaus,

— indą turi būti galima ištuštinti,

▼B

— pagal paskirtį naudojamo indo mechaninės savybės laikui bėgant neturi kisti,

— atsižvelgiant į numatytą paskirtį, indas turi būti tinkamai apsaugotas nuo korozijos,

be to, numatytomis naudojimo sąlygomis:

— indų neturi veikti įtempiai, kurie sumažintų vartojimo saugą,

— vidinis slėgis neturi nuolatos viršyti didžiausio darbinio slėgio PS. Tačiau trumpam šis slėgis gali būti viršijamas iki 10 %.

Žiedinės ir išilginės siūlės turi būti visiškai įvirintos arba joms ekvivalentiško efektyvumo. Kitokie nei pusrutulio formos išgaubti dugnai privalo turėti cilindrinį apvadą.

2.1. **Sienelių storis**

Jeigu PS x V sandauga neviršija 3 000 bar·l, sienelių storiui nustatyti gamintojas pasirenka vieną iš 2.1.1 ir 2.1.2 punktuose aprašytų būdų; jei PS × V sandauga viršija 3 000 bar·l arba aukščiausia darbo temperatūra yra didesnė kaip 100 °C, sienelių storis nustatomas 2.1.1 punkte nurodytu būdu.

Faktinis plieninių indų cilindrinės dalies ir galų sienelių storis turi būti ne mažesnis nei 2 mm, o aliuminio arba aliuminio lydinio indų – ne mažesnis nei 3 mm.

2.1.1. *Skaičiavimo būdas*

Slėginių dalių mažiausias storis turi būti apskaičiuojamas atsižvelgiant į įtempių dydį ir į šias nuostatas:

a) skaičiuojamasis slėgis, į kurį būtina atsižvelgti, turi būti ne mažesnis už pasirinktą didžiausią PS darbinį slėgį;

b) leistinas bendras apvalkalo įtempis neturi viršyti mažesniosios iš verčių 0,6 R_{ET} arba 0,3 R_m. Leistinam įtempiui nustatyti gamintojas turi naudoti R_{ET} ir R_m mažiausias vertes, kurias garantuoja medžiagų gamintojas.

Tačiau, kai cilindrinėje indo dalyje yra viena arba daugiau išilginių neautomatinio suvirinimo siūlių, skaičiuojamąjį storį, kaip nurodyta pirmoje pastraipoje, reikia padauginti iš koeficiento 1,15.

2.1.2. *Eksperimentinis būdas*

Sienelių storis turi būti toks, kad leistų indui aplinkos temperatūroje išlaikyti slėgį, kuris mažiausiai penkis kartus viršija didžiausią darbinį slėgį, kai nuolatinė apskritiminė deformacija neviršija 1 %.

3. TECHNOLOGINIAI PROCESAI

Indai turi būti sukonstruoti ir pateikti gamybiniam patikrinimui pagal II priedo 3 punkte nurodytą indo projektą ir gamybos proceso aprašymą.

3.1. **Sudedamųjų dalių ruošimas**

Sudedamųjų dalių ruošimo (pvz., formavimo ar apdailos) metu neturi atsirasti indo saugai galinčių pakenkti paviršiaus defektų, trūkių ir neturi pasikeisti indo mechaninės savybės.

▼B

3.2. **Slėginių dalių suvirinimas**

Siūlių ir gretimų sričių savybės turi būti panašios į suvirinamų medžiagų savybes ir neturėti jokių paviršiaus ar vidinių defektų, galinčių pakenkti indų saugai.

Suvirinti turi kvalifikuoti suvirintojai arba reikiamų įgūdžių turintys specialistai, laikydamiesi patvirtintos suvirinimo tvarkos. Tvarką tvirtina ir kvalifikacijos egzaminus rengia patvirtintos kontrolės įstaigos.

Gamintojas taip pat turi nustatyta tvarka atlikti atitinkamus gamybinius bandymus, kad būtų užtikrinta suvirinimo kokybė. Šie bandymai turi būti pateikiami ataskaitoje.

4. INDŲ PATEIKIMAS VARTOJIMUI

Prie indų turi būti pridedamos gamintojo parengtos naudojimo instrukcijos, kaip nustatyta II priedo 2 punkte.

▼B

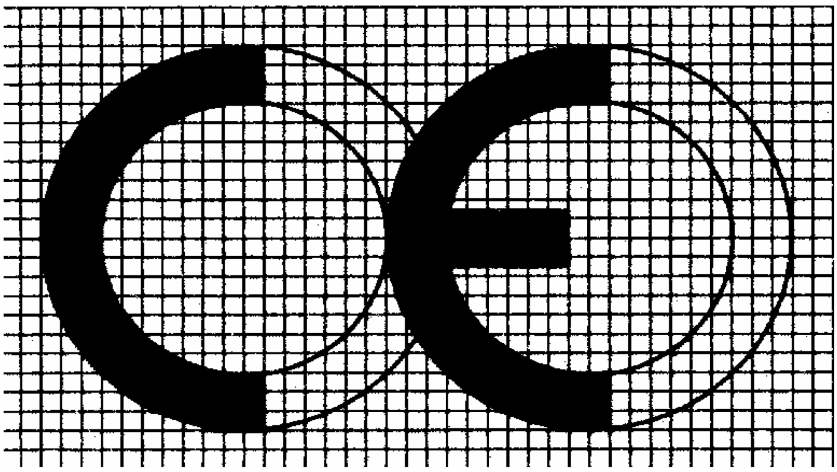
II PRIEDAS

CE ŽENKLAS, UŽRAŠAI, INSTRUKCIJOS, PROJEKTAS IR GAMYBOS PROCESO APRAŠYMAS, APIBRĖŽIMAI IR SIMBOLIAI

1. CE ŽENKLAS IR UŽRAŠAI

1.1. **CE ženklas**

CE ženklas susideda iš tokios formos raidžių „CE“:



Mažinant ar didinant CE ženklą, privalu laikytis proporcijų, nurodytų šiame skirsnyje pateiktame brėžinyje su padalomis.

Įvairios CE ženklo sudedamosios dalys turi turėti iš esmės vienodą vertikalųjį matmenį, kuris negali būti mažesnis negu 5 mm.

1.2. **Užrašai**

Ant indo arba duomenų lentelėje privalo būti pateikta bent ši informacija:

a) maksimalus darbinis slėgis (PS barais);

b) maksimali darbinė temperatūra (T_{max} °C);

c) minimali darbinė temperatūra (T_{min} °C);

d) indo talpa (V litrais);

e) gamintojo pavadinimas ar ženklas;

f) tipas ir serijos ar partijos skiriamasis numeris;

g) paskutiniai du skaitmenys metų, kada buvo paženklinta CE ženklu.

Kai yra naudojama duomenų lentelė, ji turi būti tokia, kad jos nebūtų galima dar kartą panaudoti ir joje turi būti palikta tuščios vietos kitai informacijai.

2. INSTRUKCIJOS

Instrukcijose turi būti pateikta ši informacija:

a) 1 skirsnyje išvardyti duomenys, išskyrus indo serijos žymenį;

b) numatoma indo paskirtis;

▼B

c) indo laikymo ir montavimo saugos reikalavimai.

Instrukcijos turi būti parašytos paskirties valstybės narės oficialia kalba ar kalbomis.

3. PROJEKTAS IR GAMYBOS PROCESO APRAŠYMAS

Projekte ir gamybos proceso aprašyme turi būti pateiktos naudojamos priemonės ir operacijos, skirtos I priede išvardytiems esminiams saugos reikalavimams arba 5 straipsnio 1 dalyje nurodytiems darniesiems standartams patenkinti, visų pirma:

a) detalus indo prototipo gamybos brėžinys;

b) instrukcijos;

c) dokumentas, aprašantis:

— pasirinktas medžiagas,

— pasirinktus suvirinimo procesus,

— pasirinktus patikrinimus,

— visus su indo projektu susijusius duomenis.

Jeigu laikomasi 11–14 straipsniuose nurodytos tvarkos, kartu su minėtais aprašymais pateikiami:

a) sertifikatai, patvirtinantys suvirinimo operacijų ir suvirintojų arba specialistų reikiamą kvalifikaciją;

b) medžiagų, naudojamų slėginių indų tvirtumą užtikrinančioms dalims ir jungtims gaminti, tikrinimo kortelė;

c) ataskaitos apie atliktus tyrimus ir bandymus arba planuojamų patikrinimų aprašas.

4. APIBRĖŽIMAI IR SIMBOLIAI

4.1. **Apibrėžimai**

a) Projektinis slėgis „P“ yra gamintojo pasirinktas manometrinis slėgis, naudojamas indo slėginių dalių storiui nustatyti.

b) Didžiausias darbinis slėgis „PS“ yra didžiausias manometrinis slėgis inde normaliomis naudojimo sąlygomis.

c) Žemiausia darbo temperatūra „T_{min}“ yra žemiausia stabili indo sienelių temperatūra normaliomis naudojimo sąlygomis.

d) Aukščiausia darbo temperatūra „T_{max}“ yra aukščiausia stabili indo sienelių temperatūra, kurią indo sienelė gali pasiekti normaliomis naudojimo sąlygomis.

e) Takumo stiprumas „R_{ET}“ yra jo vertė aukščiausioje darbo temperatūroje „T_{max}“:

— medžiagos, turinčios viršutinį ir apatinį takumo tašką viršutiniame takumo taške R_{eH},

— arba bandymo įtempyje R_p 0,2, arba

— nelegiruoto aliuminio bandymo įtempyje R_p 1,0.

▼B

f) Indų šeimos:

Indai priklauso tai pačiai šeimai, jeigu jie skiriasi nuo prototipo tik skersmeniu arba cilindrinės dalies ilgiu, su sąlyga, kad jie atitinka I priedo 2.1.1 ir 2.1.2 punktuose pateiktus reikalavimus šiose ribose:

— jeigu indo prototipas šalia dugnų turi dar vieną ar kelis apkalos žiedus, šeimos variantai privalo turėti bent vieną apkalos žiedą,

— jeigu prototipas turi tik du išgaubtus dugnus, šeimos variantai negali turėti apkalos žiedų.

Ilgio skirtumai, nuo kurių priklauso angų arba įvirinimų pasikeitimai, turi būti nurodyti kiekvieno varianto brėžinyje.

g) Indų partiją sudaro ne daugiau kaip 3 000 to paties tipo indų.

h) Šioje direktyvoje serijinė gamyba yra tokia gamyba, kai daugiau nei vienas to paties tipo indas pagaminamas nenutrūkstamo gamybos proceso metu per tam tikrą laiko tarpą pagal tą patį projektą ir technologinį procesą.

i) Tikrinimo kortelė yra dokumentas, kuriuo gamintojas paliudija, jog pateikti gaminiai atitinka užsakovo reikalavimus, ir jame pateikia įprastinio gamykloje atliekamo patikrinimo rezultatus, pirmiausia gaminio cheminę sudėtį ir mechanines ypatybes, kurio metu tikrinami gaminiai, pagaminti pagal tą pačią technologiją kaip ir pateiktieji gaminiai, tačiau tikrinami nebūtinai jie.

4.2. **Simboliai**

A	pailgėjimas po lūžio ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	pailgėjimas po lūžio (L_o = 80 mm)	%
KCV	pažeidimo energija	J/cm^2
P	projektinis slėgis	bar
PS	maksimalus darbinis slėgis	bar
P_h	hidrostatinio ar pneumatinio bandymo slėgis	bar
R_p 0,2	bandymo įtempis esant 0,2 %	N/mm^2
R_{ET}	takumo stiprumas esant aukščiausiai darbo temperatūrai	N/mm^2
R_{eH}	viršutinis takumo taškas	N/mm^2
R_m	tempiamasis stiprumas	N/mm^2
$R_{m,\ max}$	didžiausias tempiamasis stiprumas	N/mm^2
R_p 1,0	bandymo įtempis esant 1,0 %	N/mm^2
T_{max}	aukščiausia darbo temperatūra	°C
T_{min}	žemiausia darbo temperatūra	°C
V	indo talpa	l

▼B

III PRIEDAS

MINIMALŪS KRITERIJAI, KURIŲ VALSTYBĖS NARĖS TURI LAIKYTIS, TVIRTINDAMOS KONTROLĖS ĮSTAIGAS

(nurodyti 9 straipsnio 2 dalyje)

1. Patvirtintoji kontrolės įstaiga, jos vadovas ir darbuotojai, kuriems pavesta atlikti patikros bandymus, negali tuo pačiu metu būti bandomųjų slėginių indų projektuotojais, gamintojais, tiekėjais arba montuotojais, arba jų įgaliotaisiais atstovais. Jiems neleidžiama nei tiesiogiai dalyvauti indų projektavimo, gamybos, pardavimo ar eksploatacijos procesuose, nei atstovauti juose dalyvaujančioms šalims. Tačiau gamintojas ir patvirtintoji kontrolės įstaiga gali keistis techninė informacija.

2. Patvirtintoji kontrolės įstaiga ir jos darbuotojai turi būti aukščiausios kvalifikacijos specialistai ir patikros bandymus turi atlikti labai profesionaliai; jų įvertinimas ar patikros rezultatai neturi priklausyti nuo jokio, ypač finansinio, spaudimo ar įtakos, kurią gali daryti patikros rezultatais suinteresuoti asmenys arba asmenų grupės.

3. Patvirtintoje kontrolės įstaigoje turi būti pakankamai darbuotojų ir priemonių, kurių reikia tinkamai atlikti su patikra susijusias administracines ir technines užduotis, be to, patvirtintoji kontrolės įstaiga privalo turėti galimybę pasinaudoti prietaisais ypatingai patikrai atlikti.

4. Kontrolę atliekantys darbuotojai privalo:

   a) turėti gerą techninį ir profesinį išsilavinimą;

   b) pakankamai gerai išmanyti atliekamų bandymų reikalavimus ir turėti tokių bandymų patirtį;

   c) mokėti parengti sertifikatus, protokolus bei ataskaitas, fiksuojančius bandymų eigą.

5. Būtina užtikrinti kontrolės darbuotojų nešališkumą. Darbuotojų atlyginimas neturi priklausyti nei nuo atliktų bandymų skaičiaus, nei nuo jų rezultatų.

6. Patvirtintoji kontrolės įstaiga turi sudaryti atsakomybės draudimo sutartį, nebent šios atsakomybės imasi pati valstybė, laikydamasi nacionalinės teisės aktų, arba pati valstybė narė tiesiogiai atsako už bandymus.

7. Patvirtintosios kontrolės įstaigos darbuotojai privalo saugoti profesines paslaptis, susijusias su informacija, kurią jie sužino atlikdami savo užduotis (išskyrus informaciją kompetentingoms valdžios institucijoms valstybėje, kurioje ši įstaiga veikia) pagal šios direktyvos nuostatas arba kitus šią direktyvą įgyvendinančius nacionalinės teisės aktus.

▼B

IV PRIEDAS

A DALIS

Panaikinama direktyva ir jos vėlesni pakeitimai

(nurodyta 19 straipsnyje)

Tarybos direktyva 87/404/EEB (OL L 220, 1987 8 8, p. 48).	
Tarybos direktyva 90/488/EEB (OL L 270, 1990 10 2, p. 25)	
Tarybos direktyva 93/68/EEB (OL L 220, 1993 8 30, p. 1).	Tik 1 straipsnio 1 punktas ir 2 straipsnis

B DALIS

Perkėlimo į nacionalinę teisę ir taikymo pradžios terminų sąrašas

(nurodytas 19 straipsnyje)

Direktyva	Perkėlimo terminas	Taikymo pradžios data
87/404/EEB	1989 m. gruodžio 31 d.	1990 m. liepos 1 d. ([1])
90/488/EEB	1991 m. liepos 1 d.	—
93/68/EEB	1994 m. birželio 30 d.	1995 m. sausio 1 d. ([2])

([1]) Pagal 18 straipsnio 2 dalies trečią pastraipą valstybės narės iki 1992 m. liepos 1 d. leidžia pateikti į rinką ir (arba) atiduoti naudoti indus, atitinkančius iki 1990 m. liepos 1 d. jų teritorijose galiojusias taisykles.

([2]) Pagal 14 straipsnio 2 dalį valstybės narės iki 1997 m. sausio 1 d. leidžia pateikti į rinką ir atiduoti naudoti produktus, atitinkančius iki 1995 m. sausio 1 d. jų teritorijose galiojusias ženklinimo taisykles.

▼B

V PRIEDAS

ATITIKTIES LENTELĖ

Direktyva 87/404/EEB	Ši direktyva
5 konstatuojamosios dalies penktas sakinys	1 straipsnio 3 dalies b punktas
1 straipsnio 1 dalis	1 straipsnio 1 dalis
1 straipsnio 2 dalies pirma pastraipa	1 straipsnio 3 dalies a punkto pirma pastraipa
1 straipsnio 2 dalies antros pastraipos pirma įtrauka	1 straipsnio 3 dalies a punkto antra pastraipa
1 straipsnio 2 dalies antros pastraipos antros įtraukos pirma ir antra subįtraukos	1 straipsnio 3 dalies a punkto trečios pastraipos i ir ii punktai
1 straipsnio 2 dalies antros pastraipos trečia įtrauka	1 straipsnio 3 dalies a punkto ketvirta pastraipa
1 straipsnio 2 dalies antros pastraipos ketvirta įtrauka	1 straipsnio 3 dalies a punkto penkta pastraipa
1 straipsnio 3 dalies pirma, antra ir trečia įtraukos	1 straipsnio 2 dalies a, b ir c punktai
2, 3 ir 4 straipsniai	2, 3 ir 4 straipsniai
5 straipsnio 1 dalis	5 straipsnio 1 dalis
5 straipsnio 2 dalis	5 straipsnio 2 dalis
5 straipsnio 3 dalies a ir b punktai	5 straipsnio 3 dalies pirma ir antra pastraipos
6 straipsnis	6 straipsnis
7 straipsnio 1 dalis	7 straipsnio 1 dalis
7 straipsnio 2 dalies pirmas ir antras sakiniai	7 straipsnio 2 dalies pirma pastraipa
7 straipsnio 2 dalies trečias sakinys	7 straipsnio 2 dalies antra pastraipa
7 straipsnio 3 dalis	7 straipsnio 3 dalis
7 straipsnio 4 dalis	7 straipsnio 4 dalis
8 straipsnio 1 dalies įžanginis sakinys ir a punkto įžanginis sakinys	8 straipsnio 1 dalies įžanginis sakinys
8 straipsnio 1 dalies a punkto pirma ir antra įtraukos	8 straipsnio 1 dalies a ir b punktai
8 straipsnio 1 dalies b punktas	8 straipsnio 2 dalis
8 straipsnio 2 dalies a punktas	8 straipsnio 3 dalies a punktas
8 straipsnio 2 dalies b punkto pirma ir antra įtraukos	8 straipsnio 3 dalies b punkto i ir ii papunkčiai
8 straipsnio 3 dalis	8 straipsnio 4 dalis
9 straipsnis	9 straipsnis
10 straipsnio 1 dalis	10 straipsnio 1 dalis
10 straipsnio 2 dalies pirma pastraipa	10 straipsnio 2 dalies pirma pastraipa

▼B

Direktyva 87/404/EEB	Ši direktyva
10 straipsnio 2 dalies antros pastraipos pirma ir antra įtraukos	10 straipsnio 2 dalies antros pastraipos a ir b punktai
10 straipsnio 2 dalies trečia pastraipa	10 straipsnio 2 dalies trečia pastraipa
10 straipsnio 3 dalies pirma pastraipa	10 straipsnio 3 dalies pirma pastraipa
10 straipsnio 3 dalies antra pastraipa	10 straipsnio 3 dalies antra pastraipa
10 straipsnio 3 dalies trečios pastraipos a ir b punktai	10 straipsnio 3 dalies trečios pastraipos a ir b punktai
10 straipsnio 4 dalis	10 straipsnio 4 dalis
10 straipsnio 5 dalies pirma frazė	10 straipsnio 5 dalies pirma pastraipa
10 straipsnio 5 dalies antra ir trečia frazė	10 straipsnio 5 dalies antra pastraipa
11 straipsnio 1 ir 2 dalys	11 straipsnio 1 ir 2 dalys
11 straipsnio 3 dalies įžanginiai žodžiai	11 straipsnio 3 dalies pirma pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.1 punktas	11 straipsnio 3 dalies antra pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.2 punktas	11 straipsnio 3 dalies trečia pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.3 punkto pirma pastraipa	11 straipsnio 3 dalies ketvirta pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.3 punkto antra pastraipa	11 straipsnio 3 dalies penkta pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.3 punkto trečia pastraipa	11 straipsnio 3 dalies šešta pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.4 punkto pirma pastraipa	11 straipsnio 3 dalies septinta pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.4 punkto antra pastraipa	11 straipsnio 3 dalies aštunta pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.4 punkto trečia pastraipa	11 straipsnio 3 dalies devinta pastraipa
11 straipsnio 3 dalies 3.5 punktas	11 straipsnio 3 dalies dešimta pastraipa
12 straipsnio 1 dalies pirmos pastraipos pirma ir antra įtraukos	12 straipsnio 1 dalies a ir b punktai
12 straipsnio 1 dalies antra pastraipa	12 straipsnio 2 dalies pirma pastraipa
12 straipsnio 2 dalis	12 straipsnio 2 dalies antra pastraipa
13 straipsnio 1 dalies pirma pastraipa	13 straipsnio 1 dalis
13 straipsnio 1 dalies antra pastraipa	13 straipsnio 2 dalis
13 straipsnio 2 dalies pirma–ketvirta įtraukos	13 straipsnio 3 dalies a–d punktai
14 straipsnio 1 dalis	14 straipsnio pirma pastraipa
14 straipsnio 2 dalies pirmos pastraipos pirma ir antra įtrauka	14 straipsnio antros pastraipos a ir b punktai
14 straipsnio 2 dalies antra pastraipa	14 straipsnio trečia pastraipa
15, 16 ir 17 straipsniai	15, 16 ir 17 straipsniai

▼B

Direktyva 87/404/EEB	Ši direktyva
18 straipsnio 1 dalis	—
18 straipsnio 2 dalis	18 straipsnis
—	19 straipsnis
—	20 straipsnis
19 straipsnis	21 straipsnis
I priedo 1 skirsnis	I priedo 1 skirsnis
I priedo 1.1 punkto pirmos pastraipos pirma, antra ir trečia įtraukos	I priedo 1.1 punkto pirmos pastraipos a, b ir c punktai
I priedo 1.1 punkto antra ir trečia pastraipos	I priedo 1.1 punkto antra ir trečia pastraipos
I priedo 1.1.1 ir 1.1.2 punktai	I priedo 1.1.1 ir 1.1.2 punktai
I priedo 1.2, 1.3 ir 1.4 punktai	I priedo 1.2, 1.3 ir 1.4 punktai
I priedo 2 skirsnio pirmos pastraipos pirma, antra ir trečia įtraukos	I priedo 2 skirsnio pirmos pastraipos a, b ir c punktai
I priedo 2 skirsnio antra, trečia ir ketvirta pastraipos	I priedo 2 skirsnio antra, trečia ir ketvirta pastraipos
I priedo 2.1 punktas, 3 ir 4 skirsniai	I priedo 2.1 punktas, 3 ir 4 skirsniai
II priedo 1 skirsnis	II priedo 1 skirsnis
II priedo 1 skirsnio a papunkčio pirma, antra ir trečia įtraukos	II priedo 1.1 punkto pirma, antra ir trečia pastraipos
II priedo 1 skirsnio b papunkčio pirmos pastraipos pirma–septinta įtraukos	II priedo 1.2 punkto pirmos pastraipos a–g punktai
II priedo 1 skirsnio b papunkčio antra pastraipa	II priedo 1.2 punkto antra pastraipa
II priedo 2 skirsnio pirmos pastraipos pirma, antra ir trečia įtraukos	II priedo 2 skirsnio pirmos pastraipos a, b ir c punktai
II priedo 2 skirsnio antra pastraipa	II priedo 2 skirsnio antra pastraipa
II priedo 3 skirsnio pirma pastraipa	II priedo 3 skirsnio pirma pastraipa
II priedo 3 skirsnio antros pastraipos i, ii ir iii punktai	II priedo 3 skirsnio antros pastraipos a, b ir c punktai
II priedo 4 skirsnis	II priedo 4 skirsnis
III priedo 1, 2 ir 3 dalys	III priedo 1, 2 ir 3 dalys
III priedo 4 dalies pirma, antra ir trečia įtraukos	III priedo 4 dalies a, b ir c punktai
III priedo 5, 6 ir 7 dalys	III priedo 5, 6 ir 7 dalys
—	IV priedas
—	V priedas