

31997L0023

1997 7 9

EUROPOS BENDRIJŲ OFICIALUSIS LEIDINYS

L 181/1

**EUROPOS PARLAMENTO IR TARYBOS DIREKTYVA 97/23/EB****1997 m. gegužės 29 d.****dėl valstybių narių įstatymų dėl slėginės įrangos suderinimo**

EUROPOS PARLAMENTAS IR EUROPOS SĄJUNGOS TARYBA,

atsižvelgdami į Europos bendrijos steigimo sutartį, ir ypač į jos 100a straipsnį,

atsižvelgdami į Komisijos pasiūlymus <sup>(1)</sup>,atsižvelgdami į Ekonomikos ir socialinių reikalų komiteto nuomonę <sup>(2)</sup>,laikydami Sutarties <sup>(3)</sup> 189b straipsnyje nustatytos tvarkos, atsižvelgiant į bendrą tekstą, kurį Taikinimo komitetas priėmė 1997 m. vasario 4 d.,

- (1) kadangi vidaus rinką sudaro vidaus sienų neturinti erdvė, kurioje užtikrinamas laisvas prekių, asmenų, paslaugų ir kapitalo judėjimas;
- (2) kadangi valstybėse narėse galiojančių įstatymų ir kitų teisės aktų dėl asmenų saugos ir sveikatos apsaugos bei tam tikrais atvejais naminių gyvūnų arba turto apsaugos, kai slėginei įrangai netaikomi šiuo metu galiojantys Bendrijos teisės aktai, turinys ir taikymo sritis skiriasi; kadangi tokios įrangos sertifikavimo ir tikrinimo procedūros kiekvienoje valstybėje narėje yra skirtingos; kadangi šie skirtumai gali kliudyti prekybai Bendrijoje;
- (3) kadangi nacionalinės teisės aktų derinimas yra vienintelis būdas siekiant pašalinti kliūtis laisvai prekybai; kadangi kiekviena valstybė narė atskirai negali sėkmingai pasiekti šio tikslo; kadangi ši direktyva tik nustato privalomus reikalavimus laisvai įrangos, kuriai taikytina direktyva, apyvartai;
- (4) kadangi įranga, kuriai taikomas ne didesnis kaip 0,5 baro slėgis dėl slėgio nekelia didelio pavojaus; kadangi

todėl laisvai tos įrangos apyvartai Bendrijoje neturėtų būti jokių kliūčių; kadangi ši direktyva taikoma įrangai, kurioje naudojamas 0,5 baro viršijantis maksimalus leistinas slėgis PS;

- (5) kadangi ši direktyva taip pat taikoma ir agregatams, sudarytiems iš keleto slėginės įrangos dalių, kurios surinktos sudaro integruotą ir veikiantį vienetą; kadangi šie agregatai gali būti paprasti, pavyzdžiui, greitpuodžiai, ir sudėtingi, pavyzdžiui, vandens vamzdžių katilai; kadangi, jeigu agregato gamintojas agregatą planuoja pateikti rinkai ir pradėti eksploatuoti jį kaip agregatą, o ne kaip atskiras sudedamąsias jo dalis, tas agregatas turi atitikti šios direktyvos reikalavimus; kadangi ši direktyva netaikoma slėginės įrangos agregatams, pavyzdžiui pramoniniams įrenginiams, surenkamiems naudotojo teritorijoje, naudotojui prisiimant atsakomybę;
- (6) kadangi ši direktyva derina nacionalines nuostatas dėl su slėgiu susijusių pavojų; kadangi kitokio pobūdžio pavojus, kurį gali kelti ši įranga, gali būti atitinkamai nustatomas kitose direktyvose dėl tokių pavojų; tačiau kadangi slėginė įranga gali būti priskiriama gaminiais, kuriems taikomos Sutarties 100a straipsniu pagrįstos kitos direktyvos; kadangi kai kurių tų direktyvų nuostatos yra susijusios su slėgio keliamu pavojumi; kadangi tos nuostatos laikomos pakankamomis, kad būtų užtikrinta atitinkama apsauga, jeigu tokiuose įrenginiuose naudojamo slėgio keliamas pavojus yra nedidelis; kadangi todėl yra priežasčių minėtiems įrenginiams netaikyti šios direktyvos nuostatų;

<sup>(1)</sup> OL C 246, 1993 9 9, p. 1 ir OL C 207, 1994 7 27, p. 5.

<sup>(2)</sup> OL C 52, 1994 2 19, p. 10.

<sup>(3)</sup> 1994 m. balandžio 19 d. Europos Parlamento nuomonė (OL C 128, 1994 5 9, p. 61), 1996 m. kovo 29 d. Tarybos bendroji pozicija (OL C 147, 1996 5 21, p. 1), 1996 m. liepos 17 d. Europos Parlamento sprendimas (OL C 261, 1996 9 9, p. 68). 1997 m. balandžio 17 d. Tarybos sprendimas.

- (7) kadangi slėginės įrangos, kuriai yra taikomos tarptautinės konvencijos, transporto ir slėgio keliama pavojai turi būti kuo greičiau išnagrinėti būsimose tokiomis konvencijomis pagrįstose Bendrijos direktyvose arba jau priimtų direktyvų papildymuose; kadangi tokiai įrangai atitinkamai ši direktyva netaikoma;
- (8) kadangi tam tikrų rūšių slėginė įranga net kai didžiausias leistinas joje naudojamas slėgis PS viršija 0,5 baro, nekelia jokio didesnio pavojaus dėl slėgio ir todėl neturėtų būti trukdoma laisvai minėtos įrangos apyvartai Bendrijoje, jeigu ši įranga valstybėje narėje yra teisėtai pagaminta arba pateikta į rinką; kadangi siekiant užtikrinti laisvą minėtos įrangos judėjimą, nėra būtina jai taikyti šią direktyvą; kadangi todėl ši direktyva tai įrangai aiškiai netaikoma;
- (9) kadangi kitokia slėginė įranga, kurioje naudojamas maksimalus leistinas slėgis yra didesnis kaip 0,5 baro ir kuri dėl slėgio kelia didelį pavojų, tačiau kuriai garantuojamas laisvas judėjimas ir atitinkamas saugos lygis, nepatenka į šios direktyvos taikymo sritį; kadangi reiktų tokias išimtis nuolat iš naujo peržiūrėti siekiant išsiaiškinti, ar būtina imtis veiksmų Sąjungos lygiu;
- (10) kadangi taikant taisykles siekiant pašalinti technines prekybos kliūtis, turi būti laikomasi naujojo požiūrio, numatyto 1985 m. gegužės 7 d Tarybos rezoliucijoje dėl naujo požiūrio į techninį derinimą ir standartus<sup>(1)</sup>, kurioje reikalaujama apibrėžti esminius su saugumu ir kitais visuomenės poreikiais susijusius reikalavimus, nemažinant valstybėse narėse leistinų saugos lygių; kadangi ta Rezoliucija numato, kad daugeliui produktų būtų taikoma viena direktyva siekiant išvengti dažno direktyvų keitimo ir jų daugėjimo;
- (11) kadangi Bendrijoje galiojančios direktyvos dėl valstybių narių su slėgine įranga susijusių įstatymų derinimo numatė pozityvius veiksmus šalinant prekybos kliūtis šioje srityje; kadangi tos direktyvos apima tik mažą šio sektoriaus dalį; kadangi 1987 m. birželio 25 d. Tarybos direktyva 87/404/EEB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su paprastais slėginiais indais, suderinimo<sup>(2)</sup> pirmą kartą naująjį požiūrį taiko slėginės įrangos sektoriui; kadangi ši direktyva nebus taikoma sričiai, kuriai taikoma Direktyva 87/404/EEB; kadangi ne vėliau kaip po trijų metų nuo šios direktyvos įsigaliojimo peržiūrima, kaip taikoma Direktyva 87/404/EEB, siekiant nustatyti, ar ją būtina įtraukti į šią Direktyvą;
- (12) kadangi 1976 m. liepos 27 d Tarybos direktyva 76/767/EEB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su bendromis nuostatomis dėl slėgio indų ir jų tikrinimo metodų, suderinimo<sup>(3)</sup> nėra privaloma; kadangi ji numato slėginės įrangos bandymo ir sertifikavimo abipusio pripažinimo tvarką, kuri nebuvo tinkama ir todėl privalo būti pakeista veiksmingomis Bendrijos priemonėmis;
- (13) kadangi šios direktyvos taikymo sritis turi remtis bendruoju termino „slėginė įranga“ apibrėžimu siekiant sudaryti galimybę produktus techniškai tobulinti;
- (14) kadangi esminių saugos reikalavimų laikymasis yra privalomas siekiant užtikrinti slėginės įrangos saugą; kadangi šie reikalavimai, kuriuos turi atitikti slėginė įranga, skirstomi į bendruosius ir konkrečiuosius reikalavimus; kadangi ypač konkretieji reikalavimai numatyti tam, kad būtų atsižvelgiama į tam tikrus slėginės įrangos tipus; kadangi reikia galutinai įvertinti kai kuriuos III ir IV kategorijos slėginės įrangos tipus, taip pat atlikti baigiamąjį patikrinimą ir atitikties bandymus;
- (15) kadangi valstybėms narėms reikėtų turėti galimybę prekių mugėse demonstruoti slėginę įrangą, kuri kol kas neatitinka šios direktyvos reikalavimų; kadangi atsižvelgiant į bendrąsias valstybių narių saugos taisykles demonstruojant reikia imtis atitinkamų saugos priemonių, užtikrinančių asmenų saugą;
- (16) kadangi siekiant supaprastinti įrodymą, kad yra laikomasi esminių reikalavimų, standartus reikėtų suderinti Europos lygiu, ypač slėginės įrangos projektavimo, gamybos ir bandymo standartus, pagal kuriuos pagamintą produktą galima laikyti atitinkančiu nurodytus esminius reikalavimus; kadangi Europos lygiu darniuosius standartus rengia privačios įstaigos ir šie normatyvai turi likti neprivalomi; kadangi tuo tikslu Europos standartizacijos komitetas (CEN) ir Europos elektrotechnikos standartizacijos komitetas (CENELEC) yra pripažinti kompetentingomis įstaigomis, galinčiomis priimti darniuosius standartus, kurie atitinka bendrąsias rekomendacijas dėl Komisijos ir šių dviejų įstaigų bendradarbiavimo, kurios buvo pasirašytos 1984 m. lapkričio 13 d.;

<sup>(1)</sup> OL C 136, 1985 6 4, p. 1.

<sup>(2)</sup> OL L 220, 1987 8 8, p. 48. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva 93/68/EEB (OL L 220, 1993 8 30, p. 1).

<sup>(3)</sup> OL L 262, 1976 9 27, p. 153. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais 1994 m. Stojimo aktu.

- (17) kadangi šioje direktyvoje darnusis standartas – tai techninė specifikacija (Europos standartas arba suderinimo dokumentas), kuri Komisijai pareikalavus, priima viena ar kita minėta įstaiga arba abi įstaigos, pagal 1983 m. kovo 28 d. Tarybos direktyvos 83/189/EEB, nustatančios informacijos apie techninius standartus ir reglamentus teikimo tvarką<sup>(1)</sup>, bei atsižvelgiant į pirmiau nurodytas bendrąsias rekomendacijas; kadangi būtų tikslinga, kad spresti su standartizavimu susijusius klausimus Komisijai padėtų komitetas, įkurtas pagal Direktyvos 83/189/EEB nuostatas; kadangi komitetas, jeigu reikia, konsultuosis su technikos ekspertais;
- (18) kadangi gaminant slėginę įrangą reikia naudoti saugias medžiagas; kadangi jei nėra darnųjų standartų, tikslinga apibrėžti medžiagų, kurias ketinama naudoti pakartotinai, savybes; kadangi toks apibrėžimas nustatomas Europos medžiagų patvirtinimo dokumentuose, kuriuos išduoda viena iš specialiai šiam tikslui įkurtų notifikuotųjų įstaigų; kadangi laikoma, kad Europos medžiagų patvirtinimo dokumentų nuostatas atitinkančios medžiagos atitinka esminius šios direktyvos reikalavimus;
- (19) kadangi, atsižvelgiant į pavojaus, kylančio naudojant slėginę įrangą, pobūdį yra būtina nustatyti įvertinimo, ar laikomasi direktyvų pagrindinių reikalavimų, tvarką; kadangi nustatant šią tvarką turi būti atsižvelgiama į pavojų, kurį kelia slėginė įranga; kadangi todėl kiekvienai slėginės įrangos kategorijai turi būti taikoma atitinkama tvarka ar galimybė rinktis iš skirtingų vienodo griežtumo procedūrų; kadangi procedūros yra priimtose pagal 1993 m. liepos 22 d. Tarybos sprendimą 93/465/EEB dėl modulių, taikomų įvairiuose atitikties įvertinimo procedūrų etapuose, ir atitikties ženklo „CE“ žymėjimo ir naudojimo taisyklių, skirtų naudoti techninio derinimo direktyvose<sup>(2)</sup>; kadangi šias procedūras papildantys duomenys yra būtini dėl slėginei įrangai būtino tikrinimo pobūdžio;
- (20) kadangi valstybės narės galėtų vartotojo inspekcijoms leisti atlikti tam tikras užduotis, kuriomis pagal šios direktyvos nuostatas siekiama įvertinti atitiktį; kadangi tuo tikslu ši direktyva išdėsto kriterijus, pagal kuriuos valstybės narės suteikia įgaliojimus vartotojo inspekcijoms;
- (21) kadangi pagal šioje direktyvoje nustatytas sąlygas taikant tam tikras atitikties įvertinimo procedūras galima reikauti, kad notifikuotoji įstaiga arba vartotojo inspekcija patikrintų ir išbandytų kiekvieną įrenginį, ir šis tikrinimas būtų baigiamojo slėginės įrangos įvertinimo dalis; kadangi kitais atvejais reikėtų numatyti nuostatą, užtikrinančią, kad notifikuotoji įstaiga netikėtais apsilankymais gali kontroliuoti baigiamąjį įvertinimą;
- (22) kadangi paprastai slėginė įranga bus žymima ženklu „CE“, kurį taiko arba gamintojas, arba įgaliotasis Bendrijoje įsisteigęs gamintojo atstovas; kadangi ženklas „CE“ reiškia, kad slėginė įranga atitinka šios direktyvos nuostatas ir kitas Bendrijoje taikomas direktyvas dėl ženklo „CE“; kadangi ženklu „CE“ neįymima šioje direktyvoje apibrėžta slėginė įranga, kuri kelia tik nedidelį pavojų dėl slėgio ir kuriai sertifikavimo procedūros nėra būtinos;
- (23) kadangi tikslinga, kad valstybės narės, kaip numatyta Sutarties 100a straipsnyje, gali imtis laikinųjų priemonių siekiant apriboti arba uždrausti slėginės įrangos pateikimą į rinką, eksploatavimą ir naudojimą, jeigu ta įranga kelia ypatingą riziką asmenų saugai ir tam tikrais atvejais naminiams gyvūnams ar turtui, su sąlyga, kad priemonės bus taikoma Bendrijos kontrolės tvarka;
- (24) kadangi adresatai, dėl kurių pagal šią direktyvą priimamas bet kuris sprendimas, turi žinoti apie to sprendimo priežastis ir apie galimybes dėl to sprendimo pateikti apeliacinį skundą;
- (25) kadangi būtina nustatyti pereinamojo laikotarpio priemonę, suteikiančią galimybę pardavinėti ir eksploatuoti slėginę įrangą, kuri pagaminta laikantis šios direktyvos įsigaliojimo metu taikomų nacionalinės teisės aktų;
- (26) kadangi prieduose nustatyti reikalavimai turėtų būti kuo aiškesni, kad visi naudotojai, įskaitant mažąsias ir vidutines įmones (MVI), lengvai galėtų jų laikytis;
- (27) kadangi Europos Parlamento, Tarybos ir Komisijos *modus vivendi* susitarimas dėl aktų, priimtų laikantis Sutarties 189b straipsnyje nustatytos tvarkos, įgyvendinimo priemonių, buvo sudarytas 1994 m. gruodžio 20 d.<sup>(3)</sup>,

<sup>(1)</sup> OL L 109, 1983 4 26, p. 8. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais 1994 m. Stojimo aktu.

<sup>(2)</sup> OL L 220, 1993 8 30, p. 23.

<sup>(3)</sup> OL C 102, 1996 4 4, p. 1.

PRIĖMĖ ŠIĄ DIREKTYVĄ:

### 1 straipsnis

#### Taikymo sritis ir apibrėžimai

1. Ši direktyva taikoma projektuojant, gaminant slėginę įrangą ir agregatus, kurių maksimalus leistinas slėgis PS didesnis kaip 0,5 baro, bei įvertinant jų atitiktį.

2. Šioje direktyvoje:

2.1. „Slėginė įranga“ – tai slėginiai indai, vamzdynai, pagalbiniai saugos įtaisai ir pagalbiniai slėginiai įtaisai.

Kai taikoma, slėginei įrangai priskiriamos prie slėginių dalių tvirtinamos sudedamosios dalys, t. y. jungės, atvamzdžiai, movos, atramos, montavimo ąsos ir t. t.

2.1.1. „Indas“ – tai suprojektuotas ir pagamintas korpusas suslėgtoms takiosioms medžiagoms laikyti, įskaitant įtaisą, kuriuo korpusas tvirtinamas prie movos, o šia jis jungiamas su kita įranga. Indas gali būti sudarytas daugiau nei iš vienos kameros.

2.1.2. „Vamzdynas“ – tai takiosioms medžiagoms gabenti skirtos vamzdyno sudedamosios dalys, kai jos sujungiamos viena su kita siekiant sudaryti slėginę sistemą. Vamzdyną sudaro vamzdžiai ar jų sistema, siurblių-kompresorių vamzdžiai, armatūra, kompensacinės jungtys, lankstieji vamzdžiai arba atitinkamai kitos slėginių įrenginių dalys. Iš vamzdžių sudaryti šilumokaičiai, skirti orui šaldyti ar šildyti yra laikomi vamzdynu.

2.1.3. „Pagalbiniai saugos įtaisai“ – tai įtaisai, naudojami siekiant apsaugoti, kad slėginė įranga neviršytų leistinų ribų. Šiuos įtaisus sudaro:

— tiesiogiai slėgį ribojantys įtaisai, t. y. apsauginiai vožtuvai, saugos įtaisai su trūkiąja membrana, lenkiamieji strypai, reguliuojamos saugaus slėgio užtikrinimo sistemos (CSPRS) ir

— ribojantieji įtaisai, kurie arba įjungia reguliuojamuosius prietaisus, arba užtikrina, kad įrangos veikimas bus sustabdytas arba sustabdytas ir blokuotas, t. y. slėgio jungikliai ar temperatūros jungikliai arba taktinių medžiagų lygio jungikliai bei „su sauga susijusių matavimų kontrolės ir reguliavimo (SRMCR)“ įtaisai.

2.1.4. „Pagalbiniai slėginiai įtaisai“ – tai funkcinės paskirties įtaisai su slėgį išlaikančiais korpusais.

2.1.5. „Agregatai“ – tai keletas slėginės įrangos dalių, kurias surenka gamintojas, siekdamas sukurti sudėtinį ir veikiantį įrenginį.

2.2. „Slėgis“ – tai atmosferos slėgį atitinkantis slėgis, t. y. manometrinis slėgis. Todėl vakuumas laikomas neigiamu dydžiu.

2.3. „Didžiausias leistinas slėgis PS“ – tai maksimalus slėgis, kuriam, kaip nurodo gamintojas, yra suprojektuota įranga.

Didžiausias leistinas slėgis žymimas gamintojo nurodytoje vietoje. Tai turi būti vieta, kurioje jungiami saugos ir (arba) ribojamieji įtaisai, ar įrangos viršuje arba kitais atvejais bet kuri nurodyta vieta.

2.4. „Didžiausia arba mažiausia leistina temperatūra TS“ – tai maksimali arba minimali temperatūra, kuriai, kaip nurodo gamintojas, yra suprojektuota įranga.

2.5. „Tūris (V)“ – tai vidinis sekcijos ir atvamzdžių iki pirmos jungties arba suvirinimo siūlės tūris, išskyrus pastovų vidaus dalių tūrį.

2.6. „Vardinis dydis (DN)“ – tai skaitmenimis nurodytas dydis, kuris yra bendras visoms vamzdyno sistemos dalims, išskyrus tas dalis, kurių nurodyti išoriniai skersmenys arba sriegio dydis. Tai nuorodomas tinkamas sveikas skaičius, tik iš dalies susijęs su gamybiniais matmenimis. Vardinis dydis žymimas DN, po jo nuorodomas skaičius.

2.7. „Takiosios medžiagos“ – tai dujos, skysčiai ir garai be priemaišų arba jų mišinys. Skysčiuose gali būti suspenduotų kietųjų dalelių.

2.8. „Pastoviosios jungtys“ – tai jungtys, kurias išmontuoti galima tik jas sulaužant.

2.9. „Europos medžiagų patvirtinimo dokumentas“ – tai techninis dokumentas, apibūdinantis medžiagų, skirtų pakartotinai naudoti gaminant slėginę įrangą, kuriai netaikomi jokie darnieji standartai, charakteristikas.

3. Šios direktyvos nuostatos netaikomos tokiai įrangai:

3.1. Vamzdynams, sudarantiems vamzdynų sistemą arba vamzdynų sistemų tinklą, skirtą tiekti bet kokiam skysčiui arba medžiagai į pakrantėje ar jūroje esantį įrenginį arba iš jo, įskaitant paskutinį įrenginį sumontuotą išjungiamąjį įtaisą, taip pat įskaitant visus vamzdynams suprojektuotus prijungtus agregatus. Ši išimtis netaikoma standartinei slėginei įrangai, kuri gali būti montuojama slėgio reguliavimo stotyse arba kompresorinėse.

- 3.2. Vandens tiekimo, skirstymo ir išleidimo tinklams ir su jais susijusiai įrangai bei tiekiamiesiems vandentakiams t. y. slėginiams vamzdynams, slėginiams tuneliams, hidroelektrinių įrangos slėginėms šachtoms ir atitinkamiems pagalbiniais jų įtaisams.
- 3.3. Įrangai, kuriai taikoma Direktyva 87/404/EEB dėl paprastųjų slėginių indų.
- 3.4. Įrangai, kuriai taikoma 1975 m. gegužės 20 d. Tarybos direktyva 75/324/EEB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su aerozolių balionėliais, suderinimo <sup>(1)</sup>.
- 3.5. Įrangai, skirtai naudoti transporto priemonėse, apibrėžtose šiose direktyvose ir jų prieduose:
- 1970 m. vasario 6 d. Tarybos direktyvoje 70/156/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių motorinių transporto priemonių ir jų priekabų tipo patvirtinimą, suderinimo <sup>(2)</sup>,
  - 1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvoje 74/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo <sup>(3)</sup>,
  - 1992 m. birželio 30 d. Tarybos direktyvoje 92/61/EEB dėl dviračių ar triračių motorinių transporto priemonių tipo patvirtinimo <sup>(4)</sup>.
- 3.6. Įrangai, kuri pagal šios direktyvos 9 straipsnį priskiriama ne aukštesnei kaip I kategorijai ir kuriai taikoma viena iš šių direktyvų:
- 1989 m. birželio 14 d. Tarybos direktyva 89/392/EEB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su mašinomis, suderinimo <sup>(5)</sup>,
  - 1995 m. birželio 29 d. Europos Parlamento ir Tarybos direktyva 95/16/EB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su liftais, suderinimo <sup>(6)</sup>,
- 1973 m. vasario 19 d. Tarybos direktyva 73/23/EEB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su elektrotechniniais gaminiais, skirtais naudoti tam tikrose įtampos ribose, suderinimo <sup>(7)</sup>,
- 1993 m. birželio 14 d. Tarybos direktyva 93/42/EEB dėl medicinos prietaisų <sup>(8)</sup>,
- 1990 m. birželio 29 d. Tarybos direktyva 90/396/EEB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su dujas deginančiais prietaisais, suderinimo <sup>(9)</sup>,
- 1994 m. kovo 23 d. Europos Parlamento ir Tarybos direktyva 94/9/EB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su potencialiai sprogoje aplinkoje naudojama įranga ir apsaugos sistemomis, suderinimo <sup>(10)</sup>.
- 3.7. Įrangai, kuriai taikoma Sutarties 223 straipsnio 1 dalies b punkto nuostatos.
- 3.8. Įrenginiams, kurie specialiai skirti naudoti branduoliniuose objektuose ir kuriems sugedus gali pasklisti radioaktyvios medžiagos.
- 3.9. Gręžinių kontrolės įrenginiams, naudojamiems naftos, dujų arba geoterminio žvalgyimo bei gavybos pramonėje ir išlaikant ir (arba) reguliuojant slėgį požeminėse saugyklose. Šią įrangą sudaro gręžinio žiotyse įrengiami įtaisai, nuo išmetimo saugantys įtaisai (BOP), vamzdynų kolektoriai ir visa iki jų esanti įranga.
- 3.10. Įrangai su korpusais arba mechanizmams, jeigu matmenų nustatymas, medžiagų pasirinkimas ir gamybos taisyklės pirmiausia grindžiamos pakankamo stiprumo, standumo ir stabilumo reikalavimais, kurie atitiktų eksploatuojant atsirandanti statinių ir dinaminį poveikį arba kitas naudojimo charakteristikas, kurioms slėgis nėra svarbus projekto veiksnys. Tokią įrangą gali sudaryti:
- varikliai, įskaitant turbinas ir vidaus degimo variklius,
  - garo mašinos, dujų arba garų turbinos, turbogeneratoriai, kompresoriai, siurbliai ir vykdomieji įtaisai.

<sup>(1)</sup> OL L 147, 1975 6 9, p. 40. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Komisijos direktyva 94/1/EB (OL L 23, 1994 1 28, p. 28).

<sup>(2)</sup> OL L 42, 1970 2 23, p. 1. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Komisijos direktyva 95/54/EB (OL L 266, 1995 11 8, p. 1).

<sup>(3)</sup> OL L 84, 1974 3 28, p. 10. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais 1994 m. Stojimo aktu.

<sup>(4)</sup> OL L 225, 1992 8 10, p. 72. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais 1994 m. Stojimo aktu.

<sup>(5)</sup> OL L 183, 1989 6 29, p. 9. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva 93/68/EEB (OL L 220, 1993 8 30, p. 1).

<sup>(6)</sup> OL L 213, 1995 9 7, p. 1.

<sup>(7)</sup> OL L 77, 1973 3 26, p. 29. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva 93/68/EEB (OL L 220, 1993 8 30, p. 1).

<sup>(8)</sup> OL L 169, 1993 7 12, p. 1.

<sup>(9)</sup> OL L 196, 1990 7 26, p. 15. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva 93/68/EEB (OL L 220, 1993 8 30, p. 1).

<sup>(10)</sup> OL L 100, 1994 4 19, p. 1.

- 3.11. Aukštakrosnėms, įskaitant ir jų aušinimo sistemą, rekueratoriams, dulkių atskirtuvams ir aukštakrosnės išmetamųjų dujų plautuvams bei šachtinėms lydkrosnėms, įskaitant aukštakrosnių pakuros aušinimo sistemą, dujų konverterius ir kaušus plienui bei spalvotiesiems metalams lydyti, perlydyti, degazuoti ir pilstyti.
- 3.12. Aukštos įtampos elektros įrenginių t. y. skirstomųjų įrenginių, valdymo mechanizmų, transformatorių ir rotacinių mašinų korpusams.
- 3.13. Slėginiams vamzdžiams, naudojamiems perdavimo sistemoms apsaugoti, pavyzdžiui, elektros energijos ir telefono kabeliams.
- 3.14. Laivams, raketoms, orlaiviams ir mobiliams atviroje jūroje naudojamiems įrenginiams bei įrangai, kuri skirta montuoti laivuose, raketose, orlaivuose ir minėtuose jūroje naudojamuose įrenginiuose arba juos varyti.
- 3.15. Slėginei įrangai, kurios korpusai yra lankstūs, t. y. padangoms, oro pagalvėms, žaidimo kamuoliams, pripučiamoms valtimis ir kitai panašiai slėginei įrangai.
- 3.16. Išmetimo ir įleidimo duslintuvams.
- 3.17. Buteliams ir skardinėms, į kurias pilstomi prisotinti angliarūgštės galutiniam vartojimui skirti gėrimai.
- 3.18. Indams, kurių PS V sandauga neviršija 500 barų L, didžiausias leistinas slėgis neviršija 7 barų, ir kurie yra skirti gėrimams gabenti ir tiekti.
- 3.19. Įrangai, kuriai taikoma ADR <sup>(1)</sup>, RID <sup>(2)</sup>, IMDG <sup>(3)</sup> ir ICAO konvencija <sup>(4)</sup>.
- 3.20. Karštą vandenį naudojančių šildymo sistemų vamzdžiams ir radiatoriams.
- 3.21. Indams, skirtiems skysčiams laikyti, virš kurių išsiskiriančios dujos sudaro ne didesnę kaip 0,5 baro slėgį.

## 2 straipsnis

### Rinkos priežiūra

1. Valstybės narės imasi visų atitinkamų priemonių siekiant užtikrinti, kad slėginė įranga ir I straipsnyje nurodyti agregatai galėtų būti pateikti į rinką ir pradėti eksploatuoti tik su sąlyga, kad jie yra tinkamai sumontuoti ir prižiūrimi bei naudojami pagal savo paskirtį ir jei jie nekelia pavojaus asmenų sveikatai ir saugai ir, tam tikrais atvejais, naminiams gyvūnams ir turtui.

<sup>(1)</sup> ADR = Europos sutartis dėl pavojingų krovinių tarptautinių vežimų keliais.

<sup>(2)</sup> RID = Taisyklės dėl pavojingų krovinių tarptautinių vežimų geležinkelio.

<sup>(3)</sup> IMDG = Tarptautinis pavojingų krovinių vežimo jūra kodeksas.

<sup>(4)</sup> ICAO = Tarptautinė civilinės aviacijos organizacija.

2. Šios direktyvos nuostatos neriboja valstybių narių teisės, pagal reikalavimus atsižvelgiant į Sutarties nuostatas, nustatyti tokius reikalavimus, kuriuos valstybės narės laiko būtinais siekiant užtikrinti asmenų ir ypač darbuotojų saugą, kai jie naudoja slėginę įrangą arba atitinkamus agregatus, jeigu šie reikalavimai nenumato slėginės įrangos arba agregatų modifikavimo šioje direktyvoje nenumatytu būdu.

3. Prekių mugėse, parodose, pristatymuose ir t.t. valstybės narės leidžia demonstruoti I straipsnyje apibrėžtą slėginę įrangą arba agregatus, kurie neatitinka šios direktyvos nuostatų su sąlyga, kad aiškiai matomas ženklas nurodo, kad ta įranga neatitinka reikalavimų ir nėra tinkama parduoti, kol Bendrijoje įsisteigęs gamintojas ar įgaliotasis gamintojo atstovas ją tinkamai sutvarkys. Demonstruojant imamas atitinkamų saugos priemonių, atsižvelgiant į bet kokius atitinkamos valstybės narės kompetentingos institucijos nustatytus reikalavimus siekiant užtikrinti asmenų saugą.

## 3 straipsnis

### Techniniai reikalavimai

1. Slėginė įranga, nurodyta 1.1, 1.2, 1.3 ir 1.4 punktuose nurodyta slėginė įranga turi atitikti I priede išdėstytus esminius reikalavimus:

1.1. Indai, išskyrus 1.2 punkte nurodytus indus, skirti:

a) dujoms, suskystintoms dujoms, spaudimu ištirpintoms dujoms, garams ir taip pat tiems skysčiams, kurių garų slėgis esant didžiausiai leistinai temperatūrai yra 0,5 baro didesnis už normalų atmosferos slėgį (1 013 mbar), laikantis šių reikalavimų:

— 1 grupės takiosioms medžiagoms, kurių tūris didesnis kaip 1 L bei PS ir V sandauga viršija 25 barus L, arba kurių slėgis PS didesnis kaip 200 barų (II priedo 1 lentelė),

— 2 grupės takiosioms medžiagoms, kurių tūris didesnis negu 1 L bei PS ir V sandauga didesnė nei 50 barų L, arba kurių slėgis PS didesnis kaip 1000 barų ir visiems nešiojamiems gesintuvams ir kvėpavimo aparatų dujų cilindrams (II priedo 2 lentelė);

b) skysčiams, kurių garų slėgis, esant didžiausiai leistinai temperatūrai, yra ne daugiau kaip 0,5 baro didesnis už normalų atmosferos slėgį (1 013 mbar), laikantis šių reikalavimų:

- 1 grupės takiosioms medžiagoms, kurių tūris didesnis kaip 1 L, o PS ir V sandauga didesnė kaip 200 barų L, arba kurių slėgis PS didesnis kaip 500 barų (II priedo 3 lentelė),
  - 2 grupės takiosioms medžiagoms, kurių slėgis PS didesnis kaip 10 barų, o PS ir V sandauga didesnė kaip 10 000 barų L, arba kurių slėgis PS yra didesnis kaip 1000 barų (II priedo 4 lentelė).
- 1.2. Kūrenama arba kitaip kaitinama ir todėl galinti perkaisti bei skirta garui ir perkaitintam vandeniui ruošti esant aukštesnei kaip 110 °C temperatūrai slėginė įranga, kurios tūris didesnis kaip 2 L ir visi greitpuodžiai (II priedo 5 lentelė).
- 1.3. Vamzdynai, skirti:
- a) dujoms, suskystintosioms dujoms, spaudimu ištirpin-toms dujoms, garams ir skysčiams, kurių garų slėgis esant didžiausiai leistinai temperatūrai už normalų at-mosferos slėgį didesnis kaip 0,5 baro (1 013 mbar), atsižvelgiant į šias ribas, taikomas:
- 1 grupės takiosioms medžiagoms, kurių DN dides-nis kaip 25 (II priedo 6 lentelė),
  - 2 grupės takiosioms medžiagoms, kurių DN dides-nis negu 32, o PS ir DN sandauga viršija 1 000 barų (II priedo 7 lentelė);
- b) skysčiams, kurių garų slėgis esant maksimaliai leistinai temperatūrai, yra ne daugiau kaip 0,5 baro didesnis už normalų atmosferos slėgį (1 013 mbar), atsižvelgiant į šias ribas, taikomas:
- 1 grupės takiosioms medžiagoms, kurių DN dides-nis kaip 25, o PS ir DN sandauga viršija 2 000 barų (II priedo 8 lentelė),
  - 2 grupės takiosioms medžiagoms, kurių PS didesnis kaip 10 barų, DN didesnis kaip 200, o PS ir DN sandauga viršija 5 000 barų (II priedo 9 lentelė).
- 1.4. Pagalbiniai saugos ir pagalbiniai slėginiai įtaisai, skirti 1.1, 1.2 ir 1.3 punktuose nurodytai įrangai, jeigu ši įranga sudaro agregatus.
2. 1 straipsnio 2.1.5 punkte apibrėžti agregatai, sudaryti iš bent vienos slėginės įrangos dalies, kuriai taikomas šio straips-nio 1 punktą ir kuri minima šio straipsnio 2.1, 2.2 ir 2.3 punktuose, turi atitikti esminius I priede išdėstytus reikalavi-mus.
- 2.1. Agregatai, skirti garui arba perkaitintam vandeniui ruošti aukštesnėje kaip 110 °C temperatūroje, kurių konstrukciją sudaro bent viena šildant ar kaip kitaip kaitinama slėginės įrangos dalis, kurią galima perkaitinti.
- 2.2. 2.1 punkte nenurodyti agregatai, jeigu gamintojas planuoja juos pateikti į rinką ir pradėti eksploatuoti kaip agregatus.
- 2.3. Nukrypstant nuo šio punkto įvadinėje dalyje išdėstytų nuostatų, ne didesnėje kaip 110 °C temperatūroje karštam vandeniui ruošti skirti agregatai, kurie rankomis kūrenami kietuoju kuru ir kurių PS V didesnis kaip 50 barų L, turi atitikti I priedo 2.10, 2.11, 3.4 punktų, 5 punkto a ir d dalyse nurodytus esminius reikalavimus.
3. Slėginė įranga ir (arba) agregatai, kuriuose slėgis yra mažesnis arba atitinka 1.1, 1.2 ir 1.3 ir 2 punktuose nustatytas atitinkamas ribas, turi būti suprojektuoti ir pagaminti atsižvel-giant į patikimą valstybėje narėje nusistovėjusią inžinerijos praktiką siekiant užtikrinti saugų slėginės įrangos naudojimą. Su slėgine įranga ir (arba) agregatais turi būti pateikiamos atitinkamos naudojimo instrukcijos, taip pat minėta įranga turi būti su ženklais, pagal kuriuos būtų galima nustatyti Bendrijoje įsisteigusį įrangos gamintoją arba įgaliotąjį gamintojo atstovą. Tokios įrangos ir (arba) agregatų nebūtina žymėti 15 straipsnyje nurodytu ženklu „CE“.

4 straipsnis

## Laisvas judėjimas

- 1.1. Valstybės narės dėl su slėgiu susijusio pavojaus nedraudžia, neriboja ir nekliudo pateikti į rinką ar gamintojo nurody-tomis sąlygomis eksploatuoti 1 straipsnyje nurodytą slėgi-nę įrangą ar agregatus, kurie atitinka šios direktyvos nuostatas ir yra pažymėti ženklu „CE“, nurodančiu, kad slėginei įrangai ir agregatams pagal 10 straipsnio nuostatas atliktas atitikties įvertinimas.
- 1.2. Valstybės narės dėl su slėgiu susijusio pavojaus nedraudžia, neriboja ir nekliudo pateikti į rinką ar pradėti eksploatuoti 3 straipsnio 3 dalies nuostatas atitinkančią slėginę įrangą ar agregatus.
2. Valstybės narės gali reikalauti I priedo 3.3 ir 3.4 punk-tuose nurodytą informaciją, būtiną siekiant saugiai ir teisingai naudoti slėginę įrangą ir agregatus, pateikti oficialiaja Bendrijos kalba (kalbomis), kurią (kurias) pagal Sutarties nuostatas gali nustatyti valstybė narė, kurioje įranga arba agregatas tiekiami galutiniam naudotojui.

## 5 straipsnis

**Atitikties prezumpcija**

1. Valstybės narės slėginę įrangą ir agregatus, kurie ženklunami 15 straipsnyje numatytu ženklu „CE“ ir su kuriais pateikiama VII priede numatyta EB atitikties deklaracija, laiko atitinkančiais visas šios direktyvos ir 10 straipsnyje numatyto atitikties įvertinimo nuostatas.

2. Daroma prielaida, kad slėginę įrangą ir agregatus, atitinkantys nacionalinius standartus, kurie darniuosius standartus perkelia į nacionalinę teisę ir kurių žymenys buvo skelbiami *Europos Bendrijų oficialiajame leidinyje* atitinka 3 straipsnyje nurodytus esminius reikalavimus. Valstybės narės skelbia pirmiau nurodytų nacionalinių standartų žymenis.

3. Valstybės narės užtikrina, kad būtų imamasi atitinkamų priemonių, siekiant darbdaviams ir darbuotojams leisti nacionaliniu lygiu dalyvauti rengiant ir kontroliuojant darniuosius standartus.

## 6 straipsnis

**Techninių standartų ir taisyklių komitetas**

Jeigu valstybė narė arba Komisija mano, kad 5 straipsnio 2 dalyje nurodyti standartai nevisiškai atitinka esminius 3 straipsnyje nurodytus reikalavimus, atitinkama valstybė narė arba Komisija, nurodydama neatitikimo priežastis, apie tai praneša pagal Direktyvos 83/189/EEB 5 straipsnio nuostatas įkurtam Nuolatiniam komitetui. Komitetas skubiai pareiškia nuomonę.

Atsižvelgdama į Komiteto nuomonę, Komisija valstybėms narėms praneša, ar tuos standartus reikia išbraukti iš 5 straipsnio 2 dalyje nurodytų leidinių.

## 7 straipsnis

**Slėginės įrangos komitetas**

1. Komisija, siekdama įgyvendinti šias nuostatas, gali imtis bet kokių atitinkamų priemonių:

Jeigu valstybė narė mano, kad dėl labai svarių su sauga susijusių priežasčių

— 3 straipsnio 3 dalyje nurodytam slėginės įrangos prietaisui ar slėginės įrangos prietaisų grupei turėtų būti taikomi 3 straipsnio 1 dalyje išdėstyti reikalavimai arba

— 3 straipsnio 3 dalyje nurodytam agregatui arba agregatų grupei turėtų būti taikomi 3 straipsnio 2 dalyje išdėstyti reikalavimai, arba

— slėginės įrangos prietaisas arba slėginės įrangos prietaisų grupė, nukrypstant nuo II priede išdėstytų reikalavimų, turėtų būti priskiriami kitai kategorijai,

valstybė narė Komisijai pateikia tinkamai pagrįstą prašymą ir prašo Komisijos imtis būtinų priemonių. Tos priemonės patvirtinamos pagal 3 straipsnio dalyje numatytą tvarką.

2. Komisijai padeda Nuolatinis komitetas (toliau – Komitetas), sudarytas iš atstovų, kuriuos skiria valstybės narės ir kuriam pirmininkauja Komisijos atstovas.

Komitetas nustato savo darbo tvarkos taisykles.

3. Komisijos atstovas Komitetui pateikia priemonių, kurių reikia imtis pagal 1 straipsnio dalies nuostatas, projektą. Komitetas savo nuomonę dėl projekto pareiškia per tokį laiką, kurį nustato pirmininkas, atsižvelgdamas į klausimo skubumą, jeigu reikia, balsuojant.

Nuomonė įrašoma į protokolą; be to, kiekviena valstybė narė turi teisę prašyti jos nuomonę įrašyti į protokolą.

Komisija visapusiškai atsižvelgia į Komiteto pareikštą nuomonę. Ji informuoja Komitetą, koku būdu buvo atsižvelgta į jo nuomonę.

4. Komitetas gali nagrinėti bet kokią kitą su šios direktyvos įgyvendinimu ir praktiniu taikymu susijusį klausimą, kurį savo iniciatyva arba valstybės narės prašymu iškelia Komiteto pirmininkas.

## 8 straipsnis

**Apsaugos sąlyga**

1. Jeigu valstybė narė nustato, kad 1 straipsnyje nurodyta slėginė įranga arba agregatai, kurie yra žymimi ženklu „CE“ ir naudojami pagal paskirtį, gali kelti pavojų asmenų saugai ir tam tikrais atvejais naminiams gyvūnams arba turtui, valstybė narė imasi visų atitinkamų priemonių siekiant tokią slėginę įrangą arba agregatus pašalinti iš rinkos, uždrausti juos pateikti į rinką, pradėti eksploatuoti arba naudoti ir apriboti šios slėginės įrangos ir agregatų laisvą judėjimą.

Valstybė narė apie tokias priemones nedelsiant praneša Komisijai ir nurodo tokio sprendimo priežastis, ypač atsižvelgiant į tai, ar slėginė įranga arba agregatai laikomi netinkamais, nes:

- a) neatitinka 3 straipsnyje nurodytų esminių reikalavimų;
- b) neteisingai taikomi 5 straipsnio 2 dalyje nurodyti standartai;
- c) dėl trūkumų 5 straipsnio 2 dalyje nurodytuose standartuose;
- d) dėl trūkumų 11 straipsnyje nurodytame slėginei įrangai gaminti naudojamų Europos medžiagų patvirtinimo dokumente.

2. Komisija nedelsiant pradeda konsultacijas su atitinkamomis šalimis. Jeigu šioms konsultacijoms pasibaigus Komisija mano, kad priemonės yra pagrįstos, ji apie tai nedelsiant praneša kitoms valstybėms narėms ir valstybei narei, kuri ėmėsi iniciatyvos.

Jeigu šioms konsultacijoms pasibaigus Komisija mano, kad priemonės yra nepagrįstos, ji nedelsiant apie tai informuoja valstybę narę, kuri ėmėsi iniciatyvos, ir Bendrijoje įsisteigusį gamintoją arba jo įgaliotąjį atstovą. Jeigu 1 straipsnio dalyje nurodytas sprendimas grindžiamas standartų arba Europos medžiagų patvirtinimo dokumento trūkumais, ir jeigu sprendimą priėmusi valstybė narė laikosi savo nuomonės, Komisija apie tai nedelsiant praneša 6 straipsnyje nurodytam Komitetui, kad būtų galima pradėti 6 straipsnio pirmoje pastraipoje nurodytą procedūrą.

3. Jeigu reikalavimų neatitinkanti slėginė įranga arba agregatas žymimi ženklu „CE“, kompetentinga valstybė narė imasi atitinkamų priemonių prieš asmenį (asmenis), kuris(kurie) slėginę įrangą arba agregatus pažymėjo ženklu „CE“ ir apie tai minėta valstybė narė praneša Komisijai bei kitoms valstybėms narėms.

4. Komisija užtikrina, kad valstybėms narėms būtų pranešama apie šios procedūros eigą ir rezultatus.

#### 9 straipsnis

#### Slėginės įrangos klasifikavimas

1. 3 straipsnio 1 dalyje nurodyta slėginė įranga pagal kategorijas klasifikuojama pagal I priedo nuostatas atsižvelgiant į didėjančią pavojaus lygį.

Klasifikuojant tokiosios medžiagos skirstomos į dvi grupes pagal 2.1 punkto ir 2.2 punkto nuostatas.

2.1. 1 grupę sudaro pavojingos tokiosios medžiagos. Pavojinga tokioji medžiaga – tai medžiaga arba preparatas, kuriems taikomi 1967 m. birželio 27 d. Tarybos direktyvos 67/548/EEB dėl įstatymų ir kitų teisės aktų, reglamentuojančių pavojingų medžiagų klasifikavimą, pakavimą ir ženklinimą etiketėmis, suderinimo<sup>(1)</sup>, 2 straipsnio 2 dalies apibrėžimai.

1 grupę sudaro tokiosios medžiagos, kurios laikomos:

- sprogstamosiomis,
- ypač degiomis
- labai degiomis
- degiomis (jeigu didžiausia leistina temperatūra viršija pliūpsnio temperatūrą),
- labai nuodingomis,
- nuodingomis,
- oksiduojančiomis.

2.2. 2 grupę sudaro visos kitos 2.1 punkte nenurodytos tokiosios medžiagos.

3. Jeigu slėginis indas sudarytas iš keleto sekcijų, toks indas priskiriamas atskiroms sekcijoms taikomai aukščiausiai kategorijai. Jeigu slėginio indo sekcijoje laikoma keletas takųjų medžiagų, šį indą priskiriant kuriai nors kategorijai atsižvelgiama į aukščiausiai kategorijai priskiriamą takiąją medžiagą.

#### 10 straipsnis

#### Atitikties įvertinimas

- 1.1. Prieš slėginę įrangą pateikdamas į rinką, gamintojas pagal šiame straipsnyje numatytas sąlygas atlieka vieną iš III priede aprašytų kiekvieno slėginės įrangos įtaiso atitikties įvertinimo procedūrų.
- 1.2. Slėginės įrangos įtaisui taikytinos atitikties įvertinimo procedūros siekiant tą įtaisą pažymėti ženklu „CE“, yra nustatomos pagal 9 straipsnyje apibrėžtą kategoriją, kuriai yra priskiriama įranga.
- 1.3. Skirtingoms kategorijoms taikytinos atitikties vertinimo procedūros yra šios:

- I kategorija
  - A modulis
- II kategorija
  - A1 modulis
  - D1 modulis
  - E1 modulis
- III kategorija
  - B1 + D modulis
  - B1 + F modulis
  - B + E modulis
  - B + C1 modulis
  - H modulis

<sup>(1)</sup> OL 196, 1967 8 16, p. 1. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Komisijos direktyva 94/69/EB (OL L 381, 1994 12 31, p. 1).

— IV kategorija

būti apsaugota, sudedamosioms dalims taikomą aukščiausią kategoriją.

B + D modulis

B + F modulis

G modulis

H1 modulis

1.4. Slėginei įrangai yra taikoma viena iš atitikties įvertinimo procedūrų, kurią gamintojas gali pasirinkti iš procedūrų, nustatytų tai kategorijai, kuriai slėginė įranga yra priskiriama. Gamintojas taip pat gali pasirinkti, jei galima, taikyti vieną iš procedūrų, kuri taikoma aukštesnei kategorijai.

1.5. Taikant kokybės užtikrinimo procedūrą III ir IV kategorijų įrangai, nurodytai 3 straipsnio 1.1 dalies a punkte, 1.1 dalies b punkto pirmojoje įtraukoje ir 1.2 dalyje, notifikuotoji įstaiga netikėtų apsilankymų metu iš gamybos patalpų arba iš patalpų, kuriose įranga sandėliuojama, paima įrangos pavyzdį, kad atliktų I priedo 3.2.2 punkte nurodytą baigiamąjį įvertinimą arba imasi priemonių, kad toks įvertinimas būtų atliktas. Tuo tikslu gamintojas notifikuotajai įstaigai praneša apie numatomą gamybos tvarkaraštį. Per pirmuosius gamybos metus notifikuotoji įstaiga turi apsilankyti ne mažiau kaip du kartus. Atsižvelgdama į atitinkamų modulių 4.4 punkte išdėstytus kriterijus, notifikuotoji įstaiga nustato paskesnių apsilankymų periodiškumą.

1.6. Gaminant vienetinius slėginius indus ir 3 straipsnio 1.2 dalyje pagal H modulio procedūrą nurodytą III kategorijos įrangą, notifikuotoji įstaiga atlieka I priedo 3.2.2 punkte nurodytą kiekvieno gaminio baigiamąjį įvertinimą arba imasi priemonių siekiant atlikti tokį įvertinimą. Tuo tikslu gamintojas notifikuotąją įstaigą informuoja apie numatomą gamybos tvarkaraštį.

2. 3 straipsnio 2 dalyje nurodytiems agregatams yra taikoma visuotinė atitikties vertinimo procedūra, kurią sudaro:

- a) 3 straipsnio 1 dalyje nurodyto kiekvieno slėginės įrangos prietaiso, esančio sudėtine agregato dalimi, kuriai atitikties vertinimo procedūra anksčiau nebuvo taikyta ir kuri nebuvo žymima atskiru ženklu „CE“, vertinimas; vertinimo procedūra nustatoma pagal kiekvieno įrangos prietaiso kategoriją;
- b) I priedo 2.3, 2.8 ir 2.9 punktuose nurodytas atskirų agregato sudėtinųjų dalių derinimo vertinimas, kuris nustatomas pagal aukščiausią atitinkamai įrangai taikomą kategoriją, išskyrus bet kokiems pagalbiniais saugos įtaisams taikomą įvertinimą;
- c) įvertinimas siekiant nustatyti, ar garantuojama, kad agregatas neviršija I priedo 2.10 ir 3.2.3 punktuose nurodytų leistinų naudojimo ribų, taikomas atsižvelgiant į įrangos, kuri turi

3. Nukrypstant nuo 1 ir 2 straipsnio dalių nuostatų, kompetentingosios institucijos gali, jeigu tai yra pagrįsta, leisti atitinkamos valstybės teritorijoje pateikti į rinką ir pradėti eksploatuoti atskirus 1 straipsnio 2 dalyje nurodytus slėginės įrangos prietaisus ir agregatus, kuriems nebuvo taikytos šio straipsnio 1 ir 2 dalyse nurodytos procedūros ir kurie yra naudojami bandymams.

4. Su atitikties įvertinimu susiję įrašai ir korespondencija yra rengiami oficialiąja Bendrijos kalba (kalbomis), kurią (kurias), laikydamosi Sutarties nuostatų, gali nustatyti valstybė narė, kurios teritorijoje yra įsisteigusi už šios procedūros atlikimą atsakinga įstaiga, arba tos įstaigos nustatyta kalba.

## 11 straipsnis

### Europos medžiagų patvirtinimo dokumentas

1. Viena iš 12 straipsnyje nurodytų notifikuotųjų įstaigų, paskirtų atlikti toliau nurodytą užduotį, vieno ar kelių medžiagų arba įrangą gaminančių gamintojų prašymu išduoda 1 straipsnio 2.9 dalyje apibrėžtą Europos medžiagų patvirtinimo dokumentą. Notifikuotoji įstaiga numato ir atlieka arba imasi priemonių siekiant atlikti atitinkamus tikrinimus ir bandymus, kuriais patvirtinama, kad medžiagų tipai atitinka šios direktyvos reikalavimus; dėl medžiagų, kurios buvo pripažintos saugiomis naudoti iki 1999 m. lapkričio 29 d., notifikuotoji įstaiga, tvirtindama šią atitiktį, atsižvelgia į esamus duomenis.

2. Prieš išduodama Europos medžiagų patvirtinimo dokumentą, notifikuotoji įstaiga, pateikdama atitinkamą informaciją, praneša valstybėms narėms ir Komisijai. Valstybė narė arba Komisija, nurodydama priežastis, per tris mėnesius klausimą gali perduoti svarstyti pagal Direktyvos 83/189/EEB 5 straipsnio nuostatas įkurtam Nuolatiniam komitetui. Tuo atveju Komitetas skubiai pareiškia savo nuomonę.

Notifikuotoji įstaiga išduoda Europos medžiagų patvirtinimo dokumentą, tam tikrais atvejais atsižvelgdama į Komiteto nuomonę ir jo pateiktas pastabas.

3. Europos slėginės įrangos medžiagų patvirtinimo dokumento kopija yra siunčiama valstybėms narėms, notifikuotosioms įstaigoms ir Komisijai. Komisija Europos medžiagų patvirtinimo dokumentų sąrašą skelbia ir atnaujina *Europos Bendrijų oficialiajame leidinyje*.

4. Daroma prielaida, kad medžiagos, naudojamos gaminant slėginę įrangą ir atitinkančios Europos medžiagų, kurių nuorodos buvo skelbiamos *Europos Bendrijų oficialiajame leidinyje*, patvirtinimo dokumentus, atitinka I priede išdėstytus taikytinus esminius reikalavimus.

5. Notifikuotoji įstaiga, išdavusi Europos slėginės įrangos medžiagų patvirtinimo dokumentą, jį atšaukia, jeigu notifikuotoji įstaiga nustato, kad dokumentas neturėjo būti išduotas, nes medžiagų tipui taikomas darnusis standartas. Notifikuotoji įstaiga apie bet kokią atšaukiamą patvirtinimo dokumentą nedelsdama praneša kitoms valstybėms narėms, notifikuotoms įstaigoms ir Komisijai.

## 12 straipsnis

### Notifikuotosios įstaigos

1. Valstybės narės Komisijai ir kitoms valstybėms narėms praneša apie įstaigas, kurias jos paskyrė 10 ir 11 straipsniuose nurodytoms procedūroms atlikti, apie konkrečias užduotis, kurias turi atlikti notifikuotosios įstaigos, ir apie identifikacijos numerius, kuriuos šioms įstaigoms iš anksto suteikė Komisija.

Komisija *Europos Bendrijų oficialiajame leidinyje* skelbia notifikuotųjų įstaigų sąrašą, kuriame nurodo notifikuotųjų įstaigų identifikacijos numerius ir užduotis, kurias jos turi atlikti. Komisija užtikrina, kad šis sąrašas yra nuolat atnaujinamas.

2. Paskirdamos įstaigas, valstybės narės taiko IV priede išdėstytus kriterijus. Daroma prielaida, kad institucijos, atitinkančios tam tikruose darniuosiuose standartuose nustatytus kriterijus, atitinka IV priede išdėstytus tam tikrus kriterijus.

3. Jeigu įstaigai įgaliojimus suteikusi valstybė narė nustato, kad ta įstaiga nebeatitinka 2 straipsnio dalyje nurodytų kriterijų, valstybė narė tuos įgaliojimus atšaukia.

Valstybė narė apie bet kokių įgaliojimų atšaukimą nedelsiant praneša kitoms valstybėms narėms ir Komisijai.

## 13 straipsnis

### Pripažintos trečiosios šalies organizacijos

1. Valstybės narės praneša Komisijai ir kitoms valstybėms narėms apie trečiosios šalies organizacijas, kurias jos patvirtina I priedo 3.2.2 ir 3.1.3 punktuose nurodytoms užduotims atlikti.

Pripažintų organizacijų ir užduočių, kurioms atlikti organizacijos buvo paskirtos, sąrašą Komisija skelbia *Europos Bendrijų oficialiajame leidinyje*. Komisija užtikrina, kad šis sąrašas būtų nuolat atnaujinamas.

2. Pripažindamos organizacijas, valstybės narės taiko IV priede išdėstytus kriterijus. Daroma prielaida, kad organizacijos,

atitinkančios tam tikruose darniuosiuose standartuose nustatytus kriterijus, atitinka tam tikrus IV priedo kriterijus.

3. Jeigu organizaciją pripažinusi valstybė narė nustato, kad ta organizacija nebeatitinka 2 straipsnio dalyje nurodytų kriterijų, ji turi pripažinimą atšaukti.

Valstybė narė apie kiekvieną atšaukiamą pripažinimą nedelsdama informuoja kitas valstybes nares ir Komisiją.

## 14 straipsnis

### Naudotojo inspekcijos

1. Nukrypstant nuo nuostatų, susijusių su užduotimis, kurias turi atlikti notifikuotos įstaigos, valstybės narės savo teritorijoje gali leisti, kad naudotojai pateiktų į rinką ir pradėtų eksploatuoti 1 straipsnyje nurodytą slėginę įrangą ir agregatus, kurių atitiktį esminių reikalavimų atžvilgiu įvertino pagal 8 straipsnio dalyje nurodytus kriterijus paskirta naudotojo inspekcija.

2. Jeigu valstybė narė pagal šiame straipsnyje išdėstytus kriterijus paskiria naudotojo inspekciją, tai valstybė narė dėl slėgio keliamo pavojaus negali drausti, riboti arba trukdyti pateikti į rinką arba šiame straipsnyje numatytomis sąlygomis pradėti eksploatuoti slėginę įrangą arba agregatus, kurių atitiktį pagal šiame straipsnyje išdėstytus kriterijus įvertino kitos valstybės narės paskirta naudotojo inspekcija.

3. Slėginę įrangą ir agregatus, kurių atitiktį įvertina naudotojo inspekcija, nežymimi ženklais „CE“.

4. Nurodyta slėginė įrangą ir agregatus gali būti naudojami tik įmonėse, valdomose grupės, kuriai priklauso inspekcija. Dėl techninių slėginės įrangos ir agregatų projektavimo, gamybos, tikrinimo, priežiūros ir naudojimo sąlygų grupė taiko bendrą saugos politiką.

5. Naudotojo inspekcijos dirba tik tai grupei, kuriai jos priklauso.

6. Naudotojo inspekcijos taiko atitikties įvertinimo procedūras, aprašytas III priedo A1, C1, F ir G moduluose.

7. Valstybės narės kitoms valstybėms narėms ir Komisijai praneša apie naudotojo inspekcijas, kurioms jos suteikia įgaliojimus, apie inspekcijoms paskirtas užduotis ir apie kiekvienai inspekcijai nurodytą 4 straipsnio dalyje pateiktas nuostatas atitinkančių įmonių sąrašą.

8. Skirdamos naudotojo inspekcijas, valstybės narės taiko V priede išdėstytus kriterijus ir užtikrina, kad grupė, kuriai priklauso inspekcija, taiko 4 straipsnio dalies antrajame sakinyje nurodytus kriterijus.

9. Naudotojo inspekcijai įgaliojimus suteikusi valstybė narė tuos įgaliojimus atšaukia, jeigu valstybė narė nustato, kad naudotojo inspekcija nebeatitinka 8 dalyje nurodytų kriterijų. Valstybė narė apie tai praneša kitoms valstybėms narėms ir Komisijai.

10. Komisija kontroliuoja, kaip laikomasi šio straipsnio nuostatų ir savo įvertinimą pateikia praėjus trimis metams nuo 20 straipsnio 3 dalyje nurodytos datos. Tuo tikslu valstybės narės pateikia Komisijai bet kokią naudingą informaciją apie šio straipsnio įgyvendinimą. Jeigu reikia, įvertinimas yra pateikiamas kartu su pasiūlymu iš dalies pakeisti šią direktyvą.

#### 15 straipsnis

##### Ženklas „CE“

1. Ženklas „CE“ – tai raidės „CE“ pagal VI priede pateiktą pavyzdį.

Kartu su ženklu „CE“ yra pateikiamas 12 straipsnio 1 dalyje nurodytas gaminius tikrinančios notifikuotosios įstaigos identifikacijos numeris.

2. Ženklas „CE“ yra lengvai įskaitomas ir neištrinamas, žymimas matomoje vietoje ant kiekvieno

— 3 straipsnio 1 dalyje nurodyto slėginės įrangos prietaiso arba

— 3 straipsnio 2 dalyje nurodyto agregato,

kuris yra sukomplektuotas arba kai jį galima galutinai įvertinti pagal I priedo 3.2 punkto nuostatas.

3. Nebūtina ženklu „CE“ žymėti kiekvieną atskirą slėginės įrangos prietaisą, kuris yra sudedamoji 3 straipsnio 2 dalyje nurodyto agregato dalis. Ženklu „CE“ pažymėti atskiri slėginės įrangos prietaisai, kurie sudaro agregatus, ir vėliau lieka taip paženklinėti.

4. Jeigu slėginei įrangai arba agregatui yra taikomos kitų direktyvų nuostatos dėl kitų žymėjimo ženklu „CE“ aspektų, ženklas „CE“ nurodo, kad atitinkama slėginė įranga arba agregatas atitinka ir tų kitų direktyvų nuostatas.

Tačiau jeigu pereinamojo laikotarpio metu pagal vienos ar kelių nurodytų direktyvų nuostatas gamintojui leidžiama pasirinkti, kurias priemones taikyti, tai ženklas „CE“ nurodo, kad laikomasi tik gamintojo taikomų direktyvų. Šiuo atveju *Europos Bendrijų oficialiajame leidinyje* paskelbtos konkrečios minėtų di-

rektyvų detalės turi būti pateikiamos dokumentuose, pranešimuose arba instrukcijose, kurių reikalaujama pagal direktyvų nuostatas ir kurie yra pateikiami kartu su slėgine įranga arba agregatu.

5. Draudžiama slėginę įrangą arba agregatus žymėti ženklais, galinčiais klaidinti trečiąsias šalis dėl ženklo „CE“ reikšmės arba jo formos. Slėginę įrangą arba agregatus galima žymėti bet koku kitu ženklu, jeigu jis nekliudo pamatyti arba perskaityti ženklo „CE“.

#### 16 straipsnis

##### Netinkamas žymėjimas ženklu „CE“

Nepažeidžiant 8 straipsnio nuostatų:

a) jeigu valstybė narė nustato, kad gaminys ženklu „CE“ pažymėtas netinkamai, gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis jo atstovas yra įpareigotas pasirūpinti, kad gaminys atitiktų su žymėjimu ženklu „CE“ susijusias nuostatas ir pagal valstybės narės nustatytas sąlygas būtų išvengta pažeidimų;

b) jeigu gaminiai nuolat neatitinka reikalavimų, valstybė narė turi imtis visų atitinkamų priemonių, kad tokių gaminių pateikimas į rinką būtų ribojamas arba draudžiamas, arba užtikrinti, kad atitinkami gaminiai būtų pašalinti iš rinkos pagal 8 straipsnyje nustatytą tvarką.

#### 17 straipsnis

Valstybės narės imasi atitinkamų priemonių, kad už šios direktyvos įgyvendinimą atsakingos įstaigos būtų skatinamos bendradarbiauti ir vienos kitoms bei Komisijai teikti informaciją siekiant šią direktyvą lengviau įgyvendinti.

#### 18 straipsnis

##### Su atsisakymu arba apribojimu susiję sprendimai

Bet kuriame pagal šios direktyvos nuostatas priimtame sprendime, kuriuo ribojama galimybė pateikti į rinką ar pradėti eksploatuoti slėginę įrangą arba agregatus arba kuriuo reikalaujama, kad slėginė įranga ar agregatai būtų pašalinti iš rinkos, aiškiai nurodomos priežastys, kuriomis tas sprendimas grindžiamas. Apie šį sprendimą yra nedelsiant pranešama suinteresuotajai šaliai, kuri tuo pačiu metu informuojama apie teisinės teisės gynimo priemones, kuriomis suinteresuotoji šalis gali pasinaudoti pagal atitinkamoje valstybėje narėje galiojančius įstatymus, ir apie teisinėms teisės gynimo priemonėms taikomas terminus.

## 19 straipsnis

**Pripažinimas netekusiu galios**

Slėginei įrangai ir agregatams, kuriems taikoma ši direktyva, Direktyvos 76/767/EEB 22 straipsnio nuostatos nustoja galioti nuo 1999 m. lapkričio 29 d.

## 20 straipsnis

**Perkėlimas į nacionalinę teisę ir pereinamojo laikotarpio nuostatos**

1. Valstybės narės priima įstatymus ir kitus teisės aktus, kurie, įsigalioję iki 1999 m. gegužės 29 d., įgyvendina šią direktyvą. Valstybės narės apie tai nedelsdamos praneša Komisijai.

Valstybės narės, tvirtindamos pirmoje pastraipoje nurodytas priemones, daro jose nuorodą į šią direktyvą arba tokia nuoroda daroma jas oficialiai skelbiant. Nuorodos darymo tvarką nustato valstybės narės.

Valstybės narės šias nuostatas taiko nuo 1999 m. lapkričio 29 d.

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

3. Valstybės narės turi leisti pateikti į rinką slėginę įrangą ir agregatus, kurie atitinka valstybių narių teritorijoje galiojančias taisykles šią direktyvą taikant iki 2002 m. gegužės 29 d. ir leisti, kad ši slėginė įranga ir agregatai būtų eksploatuojami ir po nurodytos datos.

## 21 straipsnis

**Direktyvos adresatai**

Ši direktyva skirta valstybėms narėms.

Priimta Briuselyje, 1997 m. gegužės 29 d.

*Europos Parlamento vardu*

*Pirmininkas*

J. M. GIL-ROBLES

*Tarybos vardu*

*Pirmininkas*

A. JORRITSMA LEBBINK

## I PRIEDAS

## ESMINIAI SAUGOS REIKALAVIMAI

## IVADINĖS PASTABOS

1. Su šiame priede pateiktais slėginei įrangai taikomais esminiais reikalavimais susiję įpareigojimai taip pat taikomi agregatams, jeigu jie kelia atitinkamą pavojų.
2. Šioje direktyvoje nustatyti esminiai reikalavimai yra privalomi. Šiuose esminiuose reikalavimuose nustatyti įpareigojimai taikomi tik tada, kai minėta slėginė įranga kelia atitinkamą pavojų, kai ji naudojama gamintojo numatytomis sąlygomis.
3. Gamintojas yra įpareigojamas atlikti rizikos veiksnų analizę, kad galėtų nustatyti riziką, kurią dėl įrangoje naudojamo slėgio kelia jo gaminama įranga; tada gamintojas turi įrangą projektuoti ir gaminti atsižvelgdamas į šio tyrimo rezultatus.
4. Esminius reikalavimus reikia aiškinti ir taikyti taip, kad projektuojant ir gaminant būtų atsižvelgiama į projektavimo ir gamybos pažangą ir dabartinę projektavimo ir gamybos praktiką bei į techninius ir ekonominius dalykus, suderintus su griežtais sveikatos ir saugos reikalavimais.

## 1. BENDROSIOS NUOSTATOS

- 1.1. Slėginė įranga turi būti projektuojama, gaminama ir tikrinama, o prireikus sutvarkyta ir sumontuota siekiant užtikrinti, kad ji nekels pavojaus, kai bus pradėta naudoti pagal gamintojo nurodymus arba sąlygomis, kurias galima numatyti.
- 1.2. Rinkdamasis tinkamiausius sprendimus, gamintojas privalo laikytis toliau pateikiamų taisyklių tokia tvarka:
  - pagal galimybes panaikinti arba mažinti pavojus,
  - taikyti atitinkamas saugos priemones nuo pavojų, kurių negalima pašalinti,
  - tam tikrais atvejais pranešti naudotojui apie pavojus, kurių nepavyko pašalinti, ir nurodyti, ar reikia imtis kokių nors ypatingų priemonių, kad montuojant ir (arba) naudojant būtų sumažinta rizika.
- 1.3. Jeigu yra galimybė gaminį panaudoti neteisingai arba tokią galimybę galima lengvai numatyti, slėginė įranga turi būti taip suprojektuota, kad ją neteisingai panaudojus, ji nekeltų pavojaus arba, jeigu tai neįmanoma, reikia atitinkamai įspėti, kad taip slėginės įrangos naudoti negalima.

## 2. PROJEKTAVIMAS

## 2.1. Bendrosios nuostatos

Slėginė įranga turi būti tinkamai suprojektuota, atsižvelgiant į visus svarbius veiksnus, užtikrinančius, kad slėginė įranga nekeltų pavojaus per visą numatomą jos naudojimo laiką.

Projektuojant turi būti atsižvelgiama į atitinkamus saugos koeficientus, panaudojant išsamius metodus, kuriuose nuosekliai atsižvelgiama į numatytas saugos ribas visų galimų gedimų atvejais

## 2.2. Projektavimas, atsižvelgiant į atitinkamą atsparumą

- 2.2.1. Slėginė įranga turi būti suprojektuota atsižvelgiant į apkrovą, atitinkančią jos numatomą panaudojimą ir kitas lengvai numatomas įrangos veikimo sąlygas. Ypač privaloma atsižvelgti į šiuos veiksnus:

- vidinį arba išorinį slėgį,
- aplinkos ir veikimo temperatūras,
- statinį slėgį ir vamzdžiu gabenamo kūno masę, kai įranga veikia ir yra bandoma,
- transporto judėjimo, vėjo ir grunto pasislinkimo sukeltas apkrovas,

- reaktyviusias jėgas ir reaktyviusius momentus, kuriuos sukelia atramos, prietaisai, vamzdynai ir t. t.,
- koroziją ir eroziją, medžiagų nuovargį ir t. t.,
- napatvarių takinių medžiagų skilimą.

Taip pat reikia atsižvelgti į įvairias apkrovas, kurios gali atsirasti vienu metu, ir į tikimybę, kad jos gali imti veikti vienu metu.

2.2.2. Kai projektuojant atsižvelgiama į atitinkamą atsparumą, turi būti remiamasi:

- dažniausiai, kaip aprašyta 2.2.3 punkte, skaičiavimo metodu, taip pat, jeigu reikia, taikant 2.2.4 punkte aprašytą bandomąjį projektavimo būdą, arba
- bandomuoju projektavimu, netaikant 2.2.4 punkte aprašyto skaičiavimo, kai didžiausio leistino slėgio PS ir tūrio V sandauga yra mažesnė kaip 6 000 barų L, arba PS ir DN sandauga yra mažesnė kaip 3 000 barų.

2.2.3. *Skaičiavimo būdas*

a) Slėgio apkrovos neutralizavimas ir kiti apkrovos aspektai

Slėginei įrangai leidžiamos apkrovos privalo būti ribojamos atsižvelgiant į galimas numatytų gedimų, kurie atsiranda įrangai veikiant, rūšis. Dėl to turi būti taikomi saugos veiksniai, kad neliktų jokių abejonių dėl gamybos realių panaudojimo sąlygų, perkrovų apskaičiavimo būdų bei medžiagų savybių ir jų panaudojimo tikslingumo.

Šie skaičiavimo būdai turi garantuoti pakankamas atsparumo ribas, atitinkančias, jei reikia, 7 punkto reikalavimus.

Pirmiau nurodytų reikalavimų gali būti laikomasi panaudojant vieną iš toliau išdėstytų tinkamų metodų, kuris prireikus gali būti pagalbinis arba derinamas su kitu metodu:

- projektavimas pagal formulę,
- projektavimas remiantis analizės metodu,
- projektavimas remiantis suirimo mechanika;

b) Atsparumas

Siekiant nustatyti atitinkamos slėginės įrangos atsparumą, turi būti taikomas tam tikras projektinis apskaičiavimas:

Visų pirma:

- apskaičiuojami slėgiai neturi būti mažesni nei didžiausias leistinas slėgis, turi būti atsižvelgiama į hidrostatinį slėgį ir dinaminį skysčio slėgį bei napatvarių takinių medžiagų skaidymąsi. Jeigu slėginis indas padalintas į atskirus slėginius skyrius, skyrių sienelės privalo būti suprojektuotos atsižvelgiant į didžiausią galimą slėgį indo skyriuje ir mažiausią galimą slėgį gretimame slėginio indo skyriuje.
- apskaičiuojamos temperatūros turi būti tokios, kad būtų užtikrinta pakankama stiprumo atsarga,
- projektuojant turi būti tinkamai atsižvelgiama į visus įmanomus temperatūrų ir slėgio derinius, kurie gali atsirasti naudojant įrangą tokiomis sąlygomis, kurias įmanoma numatyti,
- didžiausi įtempimai ir didžiausių ribinių įtempimų cikliškumas privalo būti ribojami atsižvelgiant į saugos reikalavimus,
- apskaičiuojant gebėjimą išlaikyti slėgio apkrovą reikia taikyti reikšmes, atitinkančias medžiagos ypatybes, kurios grindžiamos dokumentuose užfiksuotais duomenimis, atsižvelgiant į 4 poskyryje išdėstytas nuostatas bei į atitinkamus saugos veiksniai. Medžiagos savybės, į kurias turėtų būti atsižvelgiama yra tokios:
  - takumo riba, 0,2 % arba 1,0 % sąlyginė takumo riba, tinkama esant skaičiuojamoms temperatūroms,
  - tempimo stiprumas,
  - valkšnumo riba,
  - duomenys apie medžiagų nuovargį,
  - Jungo modulis (tamprumo modulis),
  - atitinkamas plastinės deformacijos dydis,
  - smūginis tūsumas,
  - atsparumas pleišėjimui,

- medžiagos savybėms vienu metu privaloma taikyti keletą atitinkamų veiksmų atsižvelgiant, pavyzdžiui, į neardomojo bandymo tipą, į vienas su kitomis jungiamas medžiagas ir numatomas įrangos veikimo sąlygas,
- projektuojant reikia tinkamai atsižvelgti į visus pagrindai numatomus irimo procesus (pvz., koroziją, valksnumą, medžiagų nuovargį), kurie atitiktų numatomą įrangos naudojimą. Taikant 3 punkto 4 dalyje pateiktus nurodymus, reikia atkreipti dėmesį į konkrečias projektavimo ypatybes, kurios svarbios įrangos naudojimo trukmei, pavyzdžiui:
  - dėl valksnumo: pagal projektą numatytas įrangos veikimo laikas tam tikrose temperatūrose,
  - dėl medžiagų nuovargio: pagal projektą numatytas ciklų kiekis, kai veikia tam tikri įtempimai,
  - dėl korozijos: pagal projektą numatytos leistinos korozijos;

#### c) Stabilumo aspektai

Jeigu apskaičiuotas storis neužtikrina tinkamo konstrukcinio stabilumo, reikia imtis būtinų priemonių padėčiai ištaisyti, atsižvelgiant į nesklandumus, kurie gali atsirasti vežant, pakraunant ir iškraunant.

### 2.2.4. Eksperimentiniai projektavimo būdai

Įrangos konstrukcija gali būti visiškai ar iš dalies teisiškai įforminta atlikus atitinkamus tos įrangos ir tos kategorijos įrangos pavyzdžių bandymus.

Bandymo programa turi būti aiškiai apibrėžta prieš atliekant bandymą ir turi būti patvirtinta notifikuotosios įstaigos, atsakingos už projektavimo atitikties vertinimo modulį, jeigu jis yra sukurtas.

Šioje programoje turi būti apibrėžtos bandymo sąlygos ir kriterijai, pagal kuriuos įranga yra patvirtinama arba atmetama. Medžiagų, iš kurių bandomoji įranga yra pagaminta, pagrindiniai faktiški matmenys ir jų savybės yra nustatomos prieš bandymą.

Jeigu reikia, atliekant bandymus privalo sudaryti galimybes stebėti pavojingas slėginės įrangos vietas, jose sumontavus atitinkamus įtaisus, galinčius pakankamai tiksliai fiksuoti deformacijas ir įtempimus.

Į bandymo programą turi būti įtraukta:

- a) atsparumo bandymas slėgiu, kurio tikslas yra patikrinti, ar tais atvejais, kai yra naudojamas nustatyto ribinio saugos dydžio slėgis, palyginti su didžiausiu leistinu slėgiu, įrangoje neatsiranda nemažų protėkių ir deformacijų, viršijančių nustatytus ribinius dydžius.

Bandymo slėgis privalo būti nustatomas remiantis skirtumais tarp geometrinių matavimo būdais nustatytų verčių, bandymais nustatytų struktūrinių medžiagos savybių ir tų verčių, kuriomis yra remiamasi projektuojant; privaloma atsižvelgti į temperatūros, kuriai esant atliekamas bandymas, ir temperatūros, numatytos pagal projektą, skirtumus,

- b) jeigu yra rizika, kad gali prasidėti plastinė deformacija arba gali pasireikšti medžiagų nuovargis, į bandymo programą įtraukiami atitinkami bandymai pagal numatomas įrangos naudojimo sąlygas, pavyzdžiui, įrangos atsparumas esant tam tikrai temperatūrai, ciklų kiekis esant tam tikram įtempimų dydžiui ir t. t.;

- c) jei būtina, papildomi bandymai, susiję su kitais 2.2.1 punkte nurodytais veiksniais, pavyzdžiui, korozija, išoriniu sugadinimu ir t. t.

### 2.3. Nuostatos, taikomos siekiant užtikrinti saugią priežiūrą ir naudojimą

Nurodytas slėginės įrangos naudojimo būdas turi būti toks, kad būtų užkirsta galimybė bet kokiam pagrindui numatomam pavojui, galinčiam kilti naudojant įrangą. Ypač reikia atkreipti dėmesį į:

- dangčius ir angas,
- pavojus išleidžiant suslėgtus skysčius ar dujas,
- saugos įtaisus, skirtus apsaugoti, kad fiziškai nebūtų patenkama į slėginės įrangos skyrius, kol juose yra slėgis arba vakuumas,
- paviršiaus temperatūrą, atsižvelgiant į numatomą naudojimą,
- nepatvarių takinių medžiagų irimą.

Slėginėje įrangoje, kurios angos yra su dangčiais, turi būti sumontuoti automatiniai ar rankomis valdomi įtaisai, kurie naudotojui leistų lengvai įsitikinti, kad atidengus dangtį, nekils jokio pavojaus. Be to, jeigu angos dangtį galima lengvai atidaryti, slėginėje įrangoje privalo būti sumontuotas įtaisas, dėl kurio, jeigu skysčio slėgis arba temperatūra kelia pavojų, nebūtų galima atidaryti angos dangčio.

#### 2.4. Tikrinimo priemonės

- a) slėginė įranga privalo būti taip suprojektuota ir sukonstruota, kad būtų galima atlikti visus būtinus patikrinimus, kuriais garantuojamas saugumas;
- b) jeigu reikia nuolatinės garantijos, kad įranga saugi, turi būti numatytos priemonės, skirtos vidinei įrangos būklei nustatyti, pavyzdžiui, apžiūros angos, per kurias galima patekti į slėginės įrangos vidų, kad saugiai ir palankiomis darbo sąlygomis būtų atliktas tikrinimas;
- c) siekiant užtikrinti, kad slėginės įrangos būklė nekelia pavojaus, gali būti taikomos kitos priemonės:
  - jeigu slėginė įranga yra pernelyg mažų matmenų, kad būtų galima fiziškai patekti į jos vidų, arba
  - jeigu slėginę įrangą atidarius, jos vidus bus nepalankiai veikiamas, arba
  - jeigu yra įrodyta, kad slėginėje įrangoje esanti substancija nėra pavojinga medžiagoms, iš kurių pagaminta slėginė įranga, ir pagrįstai manoma, kad negali vykti joks vidinis irimo procesas.

#### 2.5. Vandens išleidimas ir vėdinimas

Jei būtina, turi būti numatytos atitinkamos priemonės siekiant iš slėginės įrangos išleisti vandenį ir jį vėdinti:

- kad būtų išvengta žalingų veiksmų, pavyzdžiui, hidraulinio smūgio, vakuumo pažeidimo, korozijos ir nekontroliuojamų cheminių reakcijų. Reikia atlikti visų įrangos veikimo ir bandymo, ypač slėgio bandymo darbus,
- kad būtų galima saugiai valyti, tikrinti ir prižiūrėti.

#### 2.6. Korozija arba kitoks cheminis poveikis

Tinkamai atsižvelgiant į numatomą panaudojimą, jei būtina, turi būti numatyti atitinkamos tolerancijos arba priemonės, kad būtų išvengta korozijos arba kitokio cheminio poveikio.

#### 2.7. Dilimas

Jeigu gali atsirasti nepalankios sąlygos, skatinančios erozinį arba abrazyvinį dilimą, reikia imtis atitinkamų priemonių, kad:

- tas poveikis būtų mažinamas atitinkamomis projektavimo priemonėmis, pavyzdžiui, nustatant didesnį medžiagos storį, ar naudojant tarpiklius arba plakiruojant tinkamas medžiagas,
- būtų galima pakeisti tas dalis, kurios labiausiai paveikiamos,
- 3.4 punkte nurodytose instrukcijose būtų kreipiamas dėmesys į priemones, kurios privalomos, kad būtų garantuojamas nuolatinis saugus naudojimas.

#### 2.8. Agregatai

Agregatai turi būti taip suprojektuoti, kad:

- sudedamosios dalys, kurias reikia surinkti, atitiktų numatomą jų paskirtį ir naudojant būtų patikimos,
- visos sudedamosios dalys būtų tinkamai sujungtos ir surinktos.

#### 2.9. Nuostatos dėl pripildymo ir išleidimo

Tam tikrais atvejais slėginė įranga turi būti taip suprojektuota ir joje turi būti sumontuoti pagalbinių įtaisų, arba priimta nuostata, kad jie būtų montuojami siekiant užtikrinti saugų slėginės įrangos pripildymą ir medžiagų išleidimą, ypač atsižvelgiant į šiuos pavojus:

- a) pripildant:
  - kad medžiagų nebūtų pripildoma per daug arba kad nesusidarytų per didelis slėgis, ypač atsižvelgiant į pripildymo normą ir į sočiųjų garų slėgį esant rekomenduojamai temperatūrai,
  - slėginės įrangos nestabilumą;
- b) iš slėginės įrangos išleidžiant medžiagas: kad nereguliuojamas neištekėtų suslėgtas skystis;
- c) slėginę įrangą pripildant medžiagų arba jas išleidžiant: saugos reikalavimų neatitinkančius sujungimus ir atjungimus.

## 2.10. Apsauga nuo slėginei įrangai taikomų leistinių ribų viršijimo

Jeigu sąlygomis, kurias galima numatyti, leistinos ribos gali būti viršijamos, slėginėje įrangoje turi būti montuojami tinkami sergėjimo įtaisai, arba turi būti numatoma, kad tokie įtaisai būtų montuojami, jeigu saugaus įrangos naudojimo neužtikrina kiti agregate esantys sergėjimo įtaisai.

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

Tinkamiems saugos įtaisams arba saugos įtaisų grupėms priskiriama:

- a) pagalbiniai saugos įtaisai, kaip apibrėžta 1 straipsnio 2.1.3 punkte;
- b) tam tikrais atvejais, atitinkami reguliavimo įtaisai, pavyzdžiui, indikatoriai ir (arba) signalizatoriai, kuriais užtikrinama, kad automatiškai arba rankomis būtų imamasi reikiamų veiksmų siekiant nevirsyti nustatytos normos, kai naudojama slėginė įranga.

## 2.11. Pagalbiniai saugos įtaisai

### 2.11.1. Pagalbiniai saugos įtaisai turi būti:

- taip suprojektuoti ir pagaminti, kad būtų patikimai naudojami ir atitiktų numatomą paskirtį ir kad, jeigu taikytina, būtų atsižvelgiama į įtaisų priežiūros ir bandymo reikalavimus,
- nesusiję su kitomis funkcijomis, jeigu pastarosios gali turėti įtakos saugos įtaisų veikimui,
- atitinkantys nustatytus projektavimo principus, kad būtų garantuota tinkama ir patikima naudojimo sauga. Šiems principams ypač priskirtina: veikimas be sutrikimų, dubliavimas, skirtingumas ir autodiagnostika.

### 2.11.2. Slėgį ribojantys įtaisai

Šiuos įtaisy privaloma taip suprojektuoti, kad slėgis visą laiką negalėtų viršyti didžiausio leistino slėgio PS; tačiau, jeigu reikia, leidžiama, kad nepažeidžiant 7.3 punkte nustatytų reikalavimų, slėgis trumpai padidėtų.

### 2.11.3. Temperatūros reguliavimo įtaisai

Kad nekiltų pavojus saugumui, turi būti nustatyta atitinkama šių įtaisų atsako trukmė, kuri atitinka įtaiso atliekamą funkciją.

## 2.12. Išorinė ugnis

Jei būtina, slėginė įranga turi būti taip suprojektuota ir, tam tikrais atvejais, slėginėje įrangoje privalo būti sumontuoti tinkami pagalbiniai įtaisai arba priimama nuostata, kad tokie įtaisai būtų montuojami tam, kad slėginė įranga, ypač atsižvelgiant į numatomą jos naudojimą, atitiktų gedimų apribojimui taikomus reikalavimus, kai slėginė įranga veikiama atviros ugnies.

## 3. GAMYBA

### 3.1. Gamybos procedūros

Gamintojas, taikydamas atitinkamas technologijas ir procedūras, ypač atsižvelgdamas į toliau išdėstytus dalykus, turi užtikrinti, kad bus laikomasi projektuojant išdėstytų nuostatų.

#### 3.1.1. Komponentų ruošimas

Ruošiant komponentus (pavyzdžiui, formuojant ir nusklembiant), jų mechaninės savybės neturi būti taip pakeičiamos ir dalyse neturi atsirasti defektų ar įtrūkimų, kurie naudojant gali mažinti slėginės įrangos saugumą.

#### 3.1.2. Neišardomasis jungimas

Neišardomųjų jungčių ir prie šių jungčių esančių sričių paviršiuose arba vidinėse dalyse neturi būti defektų, mažinančių įrangos saugumą ją naudojant.

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

Tinkamos kvalifikacijos darbuotojai pagal atitinkamai nustatytą tvarką turi atlikti slėginės įrangos sudedamųjų dalių, kurios turi įtakos tam, kaip įranga išlaiko slėgio apkrovas, ir dalių, kurios tiesiogiai montuojamos prie nurodytų sudėtinių dalių, neišardomąjį sujungimą.

II, III ir IV kategorijų slėginę įrangą, veikimo procedūras ir darbuotojus privalo patvirtinti kompetentinga trečioji šalis, kuri, pagal gamintojo pageidavimą, gali būti:

- notifikuotoji įstaiga,
- trečiosios šalies organizacija, pripažinta valstybės narės, kaip numatyta 13 straipsnyje.

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

### 3.1.3. Neardomieji bandymai

Slėginėje įrangoje esančių neišardomųjų jungčių neardomuosius bandymus turi atlikti reikiamos kvalifikacijos darbuotojai. Atliekant bandymus su III ir IV kategorijos slėgine įranga, darbuotojus turi tvirtinti pagal 13 straipsnio nuostatas valstybės narės pripažįstama trečiosios šalies organizacija.

### 3.1.4. Terminis apdorojimas

Jeigu yra rizika, kad gamybos proceso metu medžiagos ypatybės gali taip pasikeisti, kad sumažėtų slėginės įrangos saugumas, atitinkamoje gamybos proceso etape privalo būti atliekamas tinkamas terminis apdorojimas.

### 3.1.5. Galimybė identifikuoti medžiagas

Privalo būti nustatomos ir taikomos tinkamos procedūros, kad naudojant reikiamas priemones, kai medžiaga gaunama, naudojama gamybai ir iki tol, kol bus atliekamas baigiamasis pagamintos slėginės įrangos bandymas, būtų galima identifikuoti medžiagą, iš kurios gaminamos slėginės įrangos sudėtinės dalys, turinčios įtakos slėginės įrangos atsparumui išlaikant slėgio apkrovas.

## 3.2. Baigiamasis vertinimas

Slėginei įrangai turi būti taikoma toliau nurodyta baigiamojo įvertinimo tvarka.

### 3.2.1. Baigiamasis tikrinimas

Slėginei įrangai privalo būti taikoma baigiamojo patikrinimo procedūra, kurią atliekant slėginę įrangą yra apžiūrinama ir patikrinami pateikti slėginės įrangos dokumentai, kad būtų nustatyta, ar slėginė įranga atitinka šios direktyvos reikalavimus. Galima atsižvelgti ir į gamybos metu atliktą bandymą. Jeigu to reikia dėl su sauga susijusių priežasčių, baigiamasis įrangos bet kurios detalės tikrinimas privalo būti atliekamas iš išorės arba iš vidaus, jeigu reikia, gamybos proceso metu (pavyzdžiui, jeigu negalima apžiūrėti per baigiamąjį tikrinimą).

### 3.2.2. Atsparumo bandymas

Atliekant baigiamąjį slėginės įrangos patikrinimą reikia atlikti bandymą, kuriuo nustatomas gebėjimas išlaikyti slėgio apkrovą ir kuris paprastai būna bandymas hidrostatiniu slėgiu. Atliekant pastarąjį bandymą naudojamas, jeigu reikia, slėgis, kuris yra ne mažesnis už 7.4 punkte nustatytą slėgio dydį.

Tikrinant serijiniu būdu gaminamą I kategorijos slėginę įrangą, šis bandymas gali būti atliekamas remiantis statistikos principais.

Jeigu bandymas hidrostatiniu slėgiu yra pavojingas arba netikslingas, gali būti atliekami kiti patvirtinti bandymai. Prieš atliekant kitus bandymus, o ne bandymą hidrostatiniu slėgiu, taikomos papildomos priemonės, pavyzdžiui, neardomieji ar kiti lygiaverčiai bandymai.

### 3.2.3. Saugos įtaisų tikrinimas

Atliekant baigiamųjų agregatų tikrinimą, reikia atlikti ir saugos įtaisų patikrinimą, kurio tikslas yra išsiaiškinti, ar atsižvelgiama į 2.10 punkte nurodytus reikalavimus.

## 3.3. Žymėjimas ir ženklavimas etiketėmis

Kartu su 15 straipsnyje nurodytu ženklu „CE“ turi būti pateikiama ši informacija:

a) taikoma visų tipų slėginei įrangai:

- gamintojo pavadinimas, adresas arba kitos gamintojo tapatybei nustatyti būtinos priemonės ir, tam tikrais atvejais, Bendrijoje įsisteigusio gamintojo įgaliotojo atstovo pavadinimas ir adresas,

- pagaminimo metai,
  - slėginės įrangos tapatybės nustatymas pagal jos pobūdį, t. y. pagal slėginės įrangos tipą, seriją arba jos partijos identifikavimą ir serijinį numerį,
  - pagrindinės didžiausios arba mažiausios leistinos ribos;
- b) atsižvelgiant į slėginės įrangos tipą, informacija apie slėginės įrangos saugų surinkimą, veikimą arba naudojimą ir, kai taikoma, priežiūrą bei periodišką tikrinimą:
- slėginės įrangos tūris V, nurodytas L,
  - nominalusis vamzdžio dydis DN,
  - taikytas bandymo slėgis, nurodytas barais, ir data,
  - saugos įtaiso nustatytas slėgis, nurodytas barais,
  - slėginės įrangos našumas, nurodytas kW,
  - maitinimo šaltinio įtampa, nurodyta voltais,
  - numatomas naudojimas,
  - užpildymo norma, kg/l,
  - didžiausia užpildyto kūno masė, nurodyta kg,
  - tuščios slėginės įrangos masė, nurodyta kg,
  - gaminio grupė;
- c) jei būtina, prie slėginės įrangos pritvirtinti išpėjimai, kuriais atkreipiamas dėmesys į neteisingą slėginės įrangos naudojimo būdą, kuris, atsižvelgiant į patirtį, gali būti taikomas.

Ženklas „CE“ ir būtina informacija turi būti pateikiami su slėgine įranga arba tvirtai prie jos pritvirtintoje duomenų lentelėje, išskyrus šias išimtis:

- kai taikoma, siekiant išvengti, kad pakartotinai nebūtų žymimos atskiros dalys, pavyzdžiui, vamzdžio detalės, kurios bus naudojamos tame pačiame agregate, gali būti remiamasi atitinkamais dokumentais. Ši procedūra taikoma ženklui „CE“ ir šiame priede nurodytiems ženklaus bei etiketėms,
- jeigu slėginė įranga yra pernelyg maža, pavyzdžiui, pagalbiniai įtaisai, b papunktyje nurodyta informacija gali būti pateikiama etiketėje, kuri pritvirtinama prie tokios slėginės įrangos;
- gali būti pritvirtinama etiketė arba gali būti naudojamos kitos tinkamos priemonės, kai nurodoma užpildomo kūno masė, c papunktyje išvardyti išpėjimai, jeigu etiketėje įrašyti duomenys išliks įskaitomi atitinkamą laiko tarpą.

#### 3.4. Naudojimo taisyklės

- a) kai slėginė įranga pateikiama į rinką, taip pat reikia pateikti ir atitinkamas naudojimo instrukcijas, kuriose išdėstomi visi būtini duomenys dėl saugos, susiję su:
- atskirų slėginės įrangos dalių pritvirtinimu ir surinkimu,
  - slėginės įrangos naudojimo pradžia,
  - slėginės įrangos naudojimu,
  - naudotojo atliekama priežiūra ir tikrinimais;
- b) į taisyklės turi būti įtraukti duomenys, kurie pagal 3.3 punkto nuostatą yra įrašomi etiketėje ir tvirtinami prie slėginės įrangos, išskyrus identifikavimą pagal serijinį numerį, kartu su taisyklėmis, jeigu reikia, pateikiant techninius dokumentus, brėžinius ir schemas, kad nurodytos taisyklės būtų visiškai suprantamos;
- c) prirėkus, pagal 1.3 punkto nuostatą šiose taisyklėse taip pat reikia nurodyti pavojus, kurie kyla tada, kai įranga naudojama neteisingai, taip pat pagal 2.2.3 punkto nuostatas nurodant konkrečias projektavimo ypatybes.

#### 4. MEDŽIAGOS

Slėginei įrangai gaminti naudojamos medžiagos turi būti tinkamos naudoti pagal šią paskirtį per visą naudojimo laikotarpį, jeigu nenumatyta, kad šios medžiagos bus keičiamos.

Suvirinimui naudojamos dalys ir kitos jungti naudojamos medžiagos, kai jos naudojamos ir pavieniui, ir kartu su kitomis medžiagomis, turi atitikti tik 4.1 punkte, 4.2 punkto a papunktyje ir 4.3 punkto pirmoje pastraipoje išdėstytus atitinkamus reikalavimus.

- 4.1. Slėginėms dalims gaminti naudojamos medžiagos privalo:
- a) turėti tokias savybes, kurios atitiktų visas numatomas veikimo ir bandymų sąlygas, jos privalo būti pakankamai plastiškos ir kietos. Tam tikrais atvejais, medžiagų savybės privalo atitikti 7.5 punkte išdėstytus reikalavimus. Be to, ypač daug dėmesio reikia skirti medžiagų parinkimui, siekiant išvengti trapijo suirimo, kai jo galima tikėtis; jeigu dėl konkrečių priežasčių turi būti panaudota trapiji medžiaga, reikia imtis atitinkamų priemonių;
  - b) būti pakankamai atsparios cheminiam slėginėje įrangoje naudojamų takijų junginių poveikiui; cheminės ir fizinės medžiagų savybės, būtinos saugiai naudoti, neturi labai pasikeisti per nustatytą įrangos naudojimo laiką;
  - c) labai nepasikeisti dėl senėjimo;
  - d) būti tinkamos numatomiems apdirbimo procesams atlikti;
  - e) būti taip parenkamos, kad kartu naudojant skirtingas medžiagas nebūtų didelio nepageidaujamo poveikio.
- 4.2. a) slėginės įrangos gamintojas privalo reikiamai apibrėžti dydžius, kurie būtini atliekant 2.2.3 punkte nurodytus, su projektavimu susijusius apskaičiavimus ir pagrindines medžiagų savybes bei 4.1 punkte nurodytas medžiagų terminio apdorojimo ypatybes;
- b) pateikiamuose techniniuose dokumentuose vienu iš toliau išdėstytų būdų gamintojas privalo pateikti informaciją apie tai, kaip laikomasi direktyvoje pateiktą medžiagų detalaus aprašymo:
- naudojant medžiagas, kurios atitinka darniuosius standartus,
  - naudojant medžiagas, kurioms pagal 11 straipsnio nuostatas yra taikomas slėginės įrangos Europos medžiagų patvirtinimo dokumentas,
  - taikant konkrečius medžiagų įvertinimus;
- c) Už slėginės įrangos atitikties vertinimo procedūrą atsakinga notifikuotoji įstaiga turi konkrečiai įvertinti III ir IV kategorijų slėginę įrangą, kaip nurodyta trečios įtraukos b papunktyje.
- 4.3. Įrangos gamintojas privalo imtis atitinkamų priemonių siekiant užtikrinti, kad naudojamos medžiagos atitinka technines charakteristikas. Ypač svarbu, kad būtų gaunama medžiagų gamintojo rengiama dokumentacija, patvirtinanti, jog visos jo pagamintos medžiagos atitinka technines charakteristikas.
- II, III ir IV kategorijų įrangos pagrindinių detalių, kurias veikia slėgio apkrovos, medžiagoms turi būti taikomas konkretaus gaminio tikrinimo pažymėjimas.
- Jeigu medžiagų gamintojas taiko atitinkamą kokybės užtikrinimo sistemą, patvirtintą kompetentingos Bendrijoje įsisteigusios įstaigos ir buvo atliktas konkretus jo naudojamų medžiagų įvertinimas, laikoma, kad gamintojo išduoti pažymėjimai patvirtina, jog yra laikomasi atitinkamų šiame poskyryje išdėstytų reikalavimų.

#### KONKRETŲS SLĖGINEI ĮRANGAI TAIKOMI REIKALAVIMAI

Kartu su 1, 2, 3 ir 4 punktuose išdėstytais reikalavimais toliau pateikti reikalavimai taikomi 5 ir 6 punktuose nurodytai slėginei įrangai.

#### 5. KŪRENAMA ARBA KITAIP ŠILDOMA SLĖGINĖ ĮRANGA, GALINTI, KAIP NURODYTA 3 STRAIPSNIO 1 DALYJE, PERKAISTI

Šiai slėginei įrangai priskiriami:

- 3 straipsnio 1.2 punkte minėti garo generatoriai ir vandens šildytuvai, t. y. kūrenami garo ir vandens šildymo katilai, garo perkaitintuvai ir šildytuvai, katilai utilizatoriai, atliekų deginimo katilai, elektrodiniai arba nardinamieji elektra kaitinami katilai, greitviriai bei jų pagalbiniai įtaisai ir, jeigu taikytina, jų tiekiamojo vandens valymo ir degalų tiekimo sistemos ir

— pramonės reikmėms šilumą tiekianti įranga, tačiau nenaudojama garui ir karštam vandeniui ruošti, kuriai galioja 3 straipsnio 1.1 punkte išvardyti reikalavimai, t. y. cheminiams ir kitiems panašioms procesams naudojami šildytuvai ir slėginė maisto produktų gamyboje naudojama įranga.

Ši slėginė įranga privalo būti taip apskaičiuojama, projektuojama ir konstruojama, kad būtų galima išvengti arba sumažinti riziką, kuri atsiranda tada, kai įrangai perkaitus labai sumažėja jos gebėjimas išlaikyti slėgio apkrovas. Ypač turi būti užtikrinama, kad būtų:

- a) numatomos atitinkamos saugos priemonės, ribojančios įrangos veikimo parametrus, t. y. tiekiamą šilumą, šilumos nuvedimą ir, jeigu taikytina, takijų medžiagų lygį, siekiant išvengti, kad agregato dalys arba visas agregatas neperkaistų;
- b) numatomos, jeigu reikia, bandinių paėmimo vietos, leidžiančios įvertinti takijų medžiagų savybes, kad būtų išvengta pavojaus, kurį kelia apnašos ir (arba) korozija;
- c) priimtos atitinkamos nuostatos pašalinti pavojui, kurį kelia apnašos;
- d) numatytos priemonės, kurios, išjungus įrangą, leistų saugiai neutralizuoti liekamąją šilumos išsiskyrimą;
- e) imamasi priemonių, neleidžiančių kauptis degiesiems mišiniams, sudarytiems iš degių medžiagų ir oro, arba kad liepsna nebūtų įtraukiama.

#### 6. 3 STRAIPSNIO 1.3 PUNKTE NURODYTAS VAMZDYNAS

Projektuojant ir konstruojant vamzdyną turi būti užtikrinama:

- a) kad per dideli įtempimai, kuriuos sukelia nenumatytas laisvas slinkimas arba per didelės jėgos ir kurie veikia junges, sąnarus, silfonus arba lanksčiuosius vamzdžius, reikiamai reguliuojami naudojant atramas, riboklius, tvirtinimo detales ir priešslėgį;
- b) kad jeigu yra tikimybė, jog vamzdynuose gali kauptis dujinės takiosios medžiagos, būtų numatytos priemonės iš apatinių įrangos zonų nuvesti vandenį ir šalinti nuosėdas, siekiant išvengti žalos, kurią gali padaryti hidraulinis smūgis arba korozija;
- c) kad reikiamai atsižvelgtų į galimą žalą, kurią daro turbulencija ir susiformuojantys sūkūriai; taip pat kad yra taikomos atitinkamos 2.7 punkto nuostatos;
- d) kad reikiamai atsižvelgtų į medžiagų nuovargio, kurį sukelia vamzdžius veikianti vibracija, riziką;
- e) kad vamzdynuose laikant I grupės takiasias medžiagas, numatytos atitinkamos priemonės siekiant izoliuoti atjungiamuosius vamzdžius, kurie yra tokio dydžio, kad kelia didelę riziką;
- f) kad būtų iki minimumo sumažinta rizika, jog medžiagos bus išleistos savaime; išleidimo vietos privalo būti aiškiai pažymėtos ant neišardomų įrangos detalių, nurodant takiasias medžiagas, kurios yra slėginėje įrangoje;
- g) kad požeminių vamzdynų padėtis ir jų tiesimo kryptis, yra pažymėti techniniuose dokumentuose, siekiant juos saugiai prižiūrėti, tikrinti arba remontuoti.

#### 7. TAM TIKRAI SLĖGINEI ĮRANGAI TAIKOMI KONKRETŲS KIEKYBINIAI REIKALAVIMAI

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

Šis punktas yra būtina I priedo dalis. Šiame punkte numatytos nuostatos papildo 1–6 punktuose išdėstytus esminius slėginei įrangai taikomus reikalavimus.

##### 7.1. Leistinieji įtempimai

###### 7.1.1. Simboliai

$R_{eL}$  takumo riba, kuri, esant apskaičiuotajai temperatūrai, nurodo:

- medžiagos, kuri turi viršutinę ir žemutinę takumo ribas, viršutinę takumo ribą,
- 1,0 % nustatyto stiprumo, kai tai taikoma austenitiniam plienui ir nelegiruotam aliuminiui,
- 0,2 % nustatyto stiprumo kitais atvejais.

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

$R_{m/t}$  nurodo stiprumo ribą esant apskaičiuotajai temperatūrai.

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

- kai taikoma feritiniam plienui, įskaitant normalizuotą (normalizuotą ir valcuotą) plieną ir neįskaitant smulkiagrūdės struktūros plieno bei ypatingai terminiu būdu apdoroto plieno,  $2/3 R_{e/t}$  reikšmės ir  $5/12 R_{m/20}$  vertės;
- kai taikoma austenitiniam plienui:
  - jeigu plienui sutrūkus, santykinis plieno pailgėjimas būna didesnis nei 30 %,  $2/3 R_{e/t}$  reikšmės,
  - arba atitinkamai, jeigu santykinis plieno pailgėjimas plienui sutrūkus būna didesnis nei 35 %,  $5/6 R_{e/t}$  reikšmės ir  $1/3 R_{m/t}$  reikšmės,
- nelegiruotam liejamajam plienui arba mažai legiruotam liejamajam plienui  $10/19 R_{e/t}$  reikšmės ir  $1/3 R_{m/20}$  reikšmės,
- kai taikoma aliuminiui,  $2/3 R_{e/t}$  reikšmės,
- kai taikoma aliuminio lydiniams, išskyrus dispersinio kietėjimo lydinius,  $2/3 R_{e/t}$  reikšmės ir  $5/12 R_{m/20}$  reikšmės.

## 7.2. Jungčių koeficientai

Suvirintajam sujungimui taikomas koeficientas negali būti didesnis negu šios vertės:

- kai taikoma įrangai, tikrinamai ardomaisiais ir neardomaisiais bandymais, kurių rezultatai patvirtina, kad visų tipų sujungimuose neaptikta jokių didesnių defektų: 1,
- kai taikoma įrangai, kuri tikrinama atsitiktinai pasirinktu neardomuoju bandymu: 0,85,
- kai taikoma įrangai, netikrinamai neardomuoju bandymu, bet taikant tik išorinę apžiūrą: 0,7.

Jeigu reikia, taip pat turi būti atsižvelgta į įtempimo tipą bei technologines ir mechanines sujungimo ypatybes.

## 7.3. Slėginuose induose taikomi slėgį ribojantys įtaisai

2.11.2 punkte nurodytas trumpalaikis slėgio padidėjimas neturi viršyti 10 % didžiausio leistino slėgio.

## 7.4. Bandymas hidrostatiniu slėgiu

Atliekant bandymą hidrostatiniu slėgiu, 3.2.2 punkte nurodytas slėgis slėginiams indams neturi būti mažesnis:

- už slėgį, atitinkantį didžiausią apkrovą, galinčią veikti slėginę įrangą, kai ji bus naudojama, atsižvelgiant į didžiausią leistiną įrangos slėgį ir didžiausią leistiną temperatūrą, padaugintą iš koeficiento 1,25, arba
- už didžiausią leistiną slėgį, padaugintą iš koeficiento 1,43, kuris iš abiejų koeficientų yra didesnis.

## 7.5. Medžiagų charakteristikos

Jeigu nereikalaujama kitų parametrų pagal kitus kriterijus, į kuriuos turi būti atsižvelgiama, plienas laikomas pakankamai plastišku, jei jis atitinka 4.1 punkto a papunktyje išdėstytus reikalavimus, kai pagal įprastą procedūrą atliekant tempimo bandymą, santykinis plieno pailgėjimas sutrūkus ne mažesnis nei 14 %, o plieno lenkimo energija ne mažesnė kaip 27 J, kai naudojamas pagal ISO reikalavimus paruoštas bandinys ir kai temperatūra ne didesnė nei 20 °C, tačiau ne didesnė kaip mažiausia nustatyta veikimo temperatūra.

## II PRIEDAS

## ATITIKTIES VERTINIMO LENTELĖS

1. Nuorodos į modulių kategorijas lentelėse yra šios:

I = A modulis

II = moduliai A1, D1, E1

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

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

2. 1 straipsnio 2.1.3 punkte apibrėžti ir 3 straipsnio 1.4 punkte nurodyti pagalbiniai saugos įtaisai priskiriami IV kategorijai. Tačiau kaip išimtis konkrečiai įrangai pagaminti pagalbiniai saugos įtaisai gali būti priskiriami tai pačiai kategorijai kaip ir įranga, kuriai apsaugoti jie yra skirti.

3. 1 straipsnio 2.1.4 punkte apibrėžti ir 3 straipsnio 1.4 punkte nurodyti pagalbiniai slėginiai įtaisai skirstomi atsižvelgiant į:

— didžiausią leistiną jų slėgį PS ir

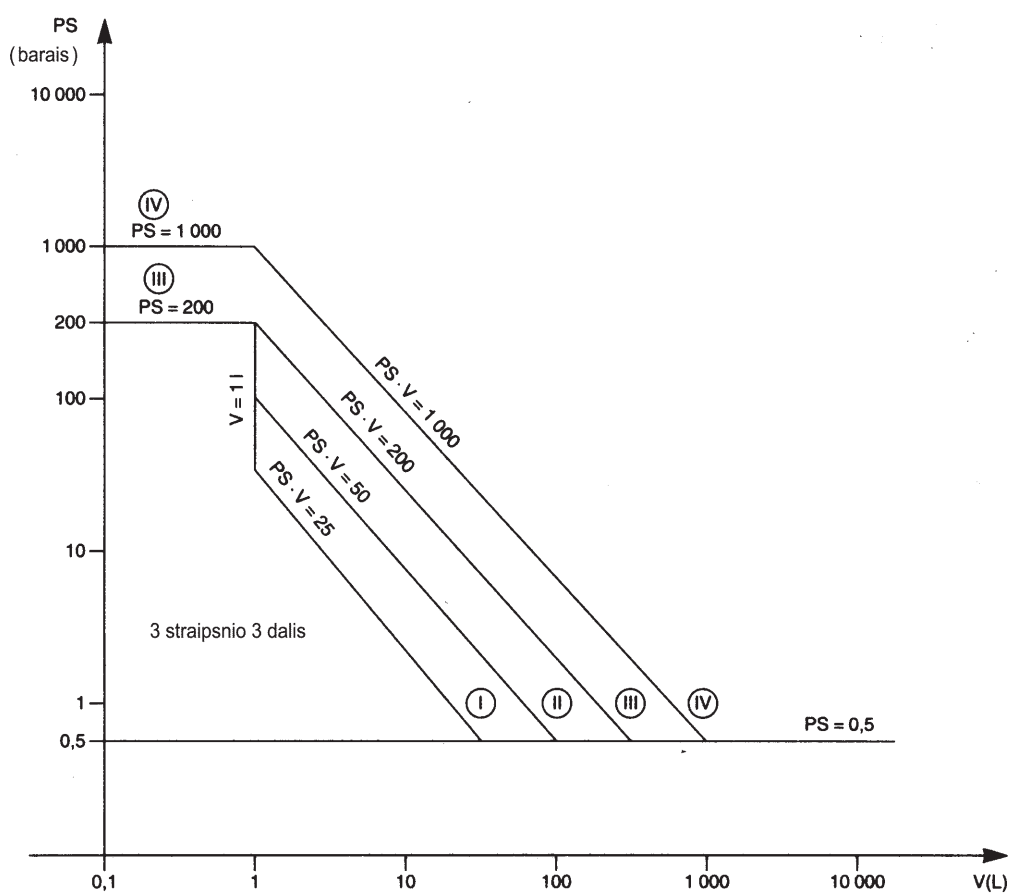
— atitinkamai jų tūrį V arba jų nominalųjį dydį DN ir

— taktinių medžiagų, kurioms šie pagalbiniai slėginiai įtaisai skiriami, grupes

ir nustatant slėginių indų arba vamzdynų atitikties vertinimo kategoriją privalo būti taikomos atitinkamos lentelės.

Jeigu ir tūris, ir nominalusis dydis, kaip nurodyta antroje įtraukoje, laikomi tinkamais, pagalbiniai slėginiai įtaisai turi būti priskiriami didžiausiai kategorijai.

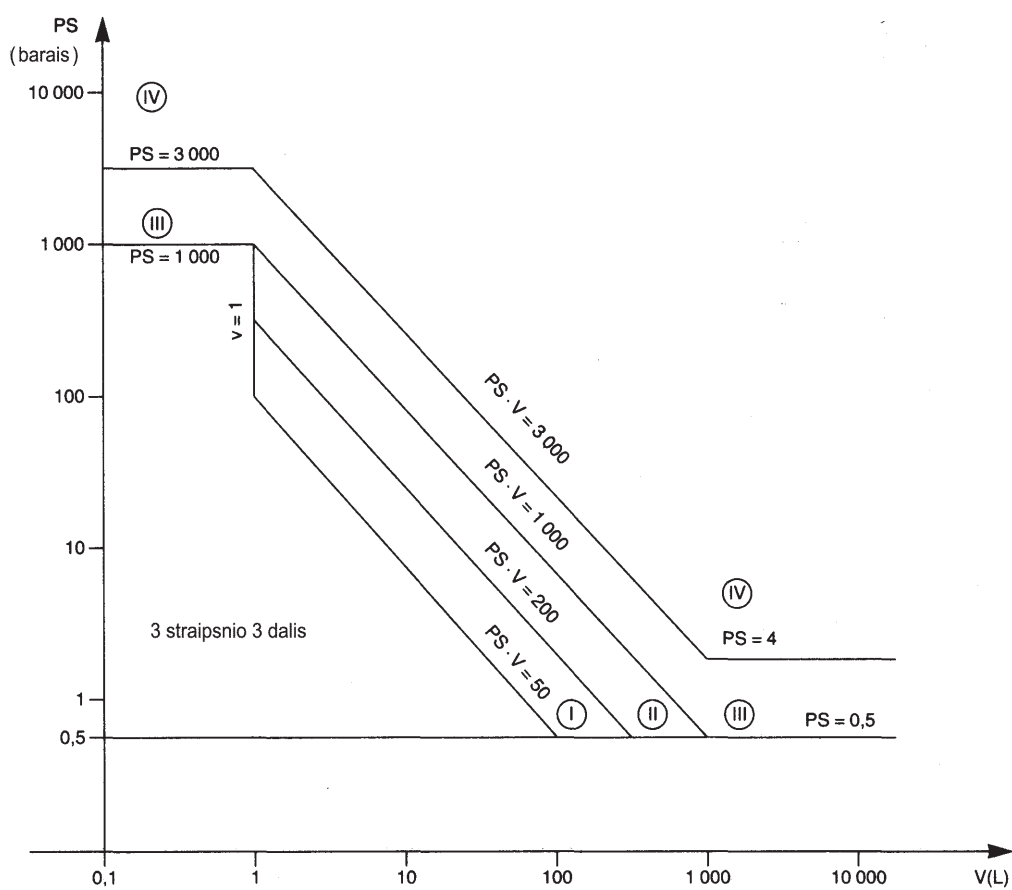
4. Žymėjimo linijos šiose atitikties vertinimo lentelėse rodo viršutinę kiekvienos kategorijos ribą.



1 lentelė

3 straipsnio 1 dalies 1 punkto a papunkčio pirmojoje įtraukoje nurodyti slėginiai indai

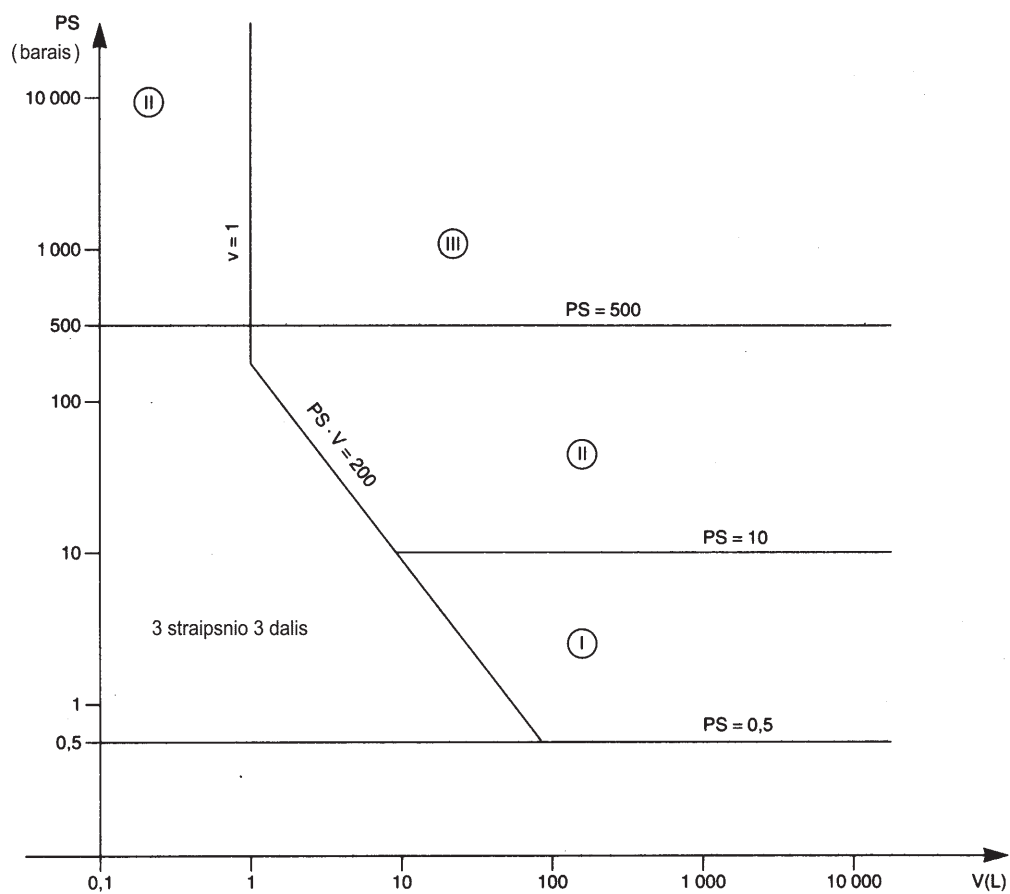
I arba II kategorijų slėginiai indai nestabilioms dujoms laikyti, atsižvelgiant į 1 lentelę, turi būti priskirti III kategorijai.



2 lentelė

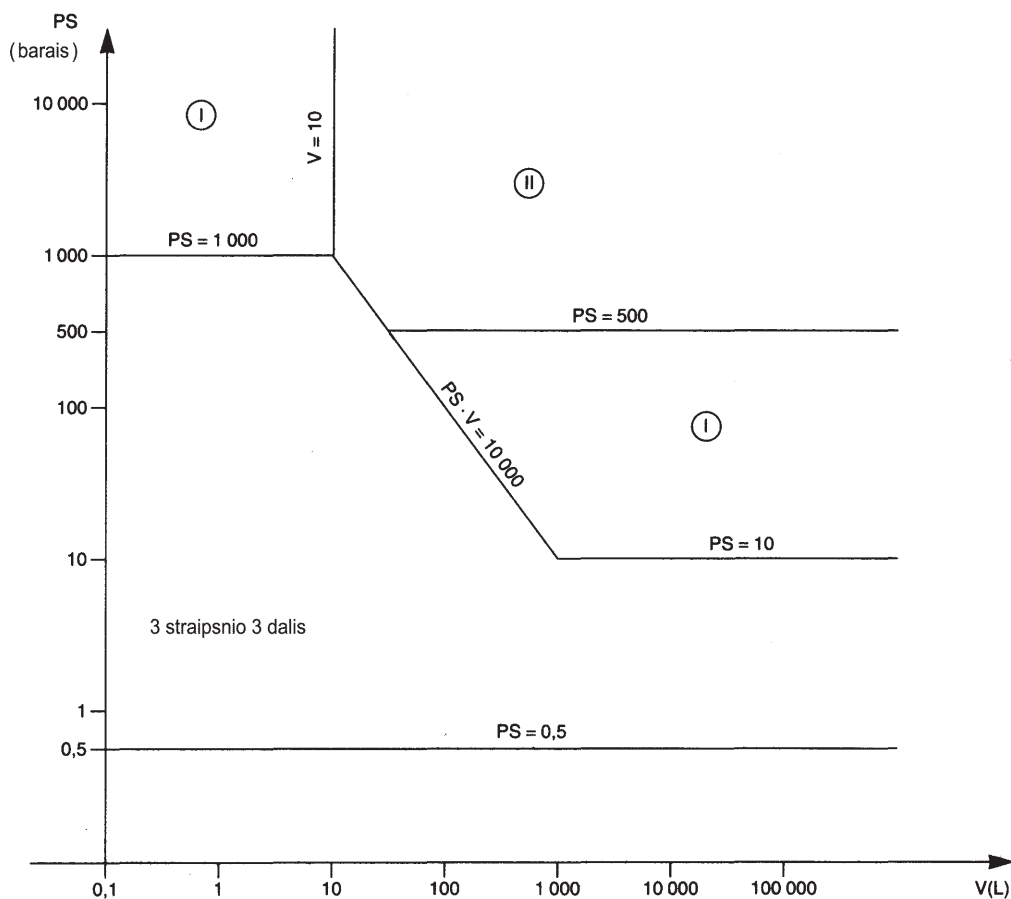
3 straipsnio 1.1 punkto a papunkčio antrojoje įtraukoje nurodyti slėginiai indai

Ypač nešiojamieji gesintuvai ir kvėpavimo aparatų dujų balionai turi būti priskiriami III kategorijai.



3 lentelė

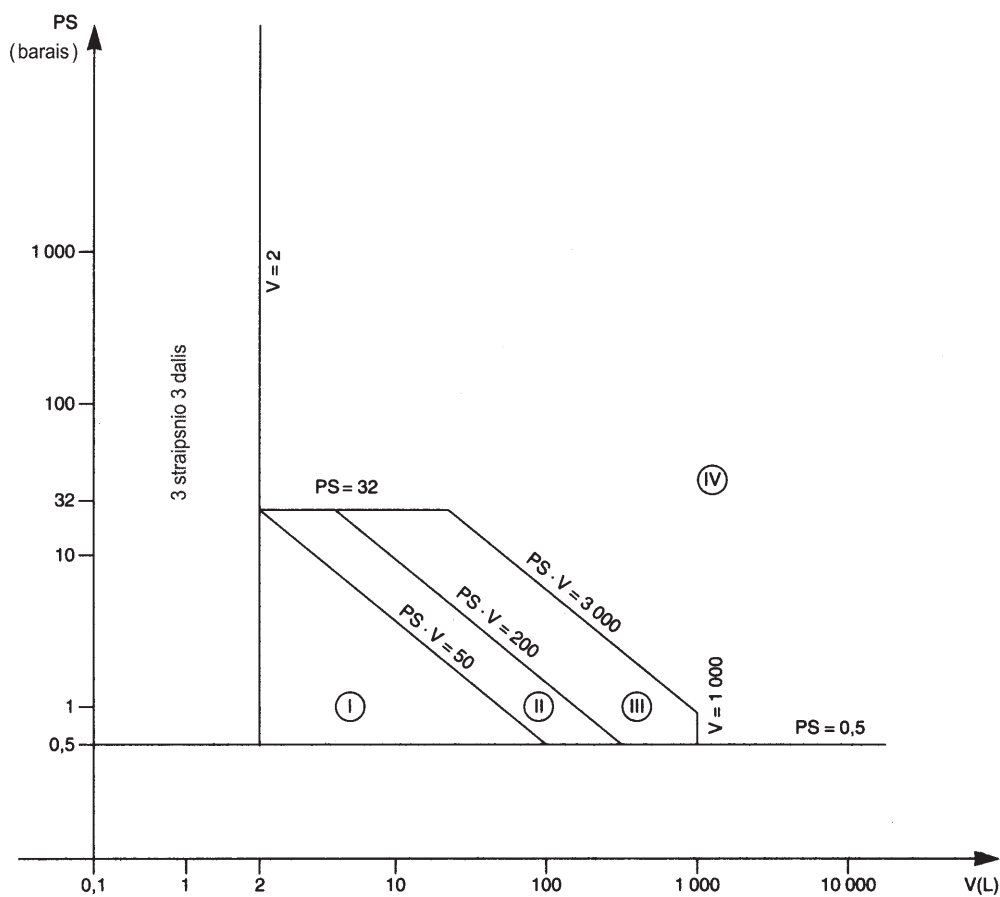
3 straipsnio 1.1 punkto b papunkčio pirmoje įtraukoje nurodyti slėginiai indai



4 lentelė

3 straipsnio 1.1 punkto b papunkčio antroje įtraukoje nurodyti slėginiai indai

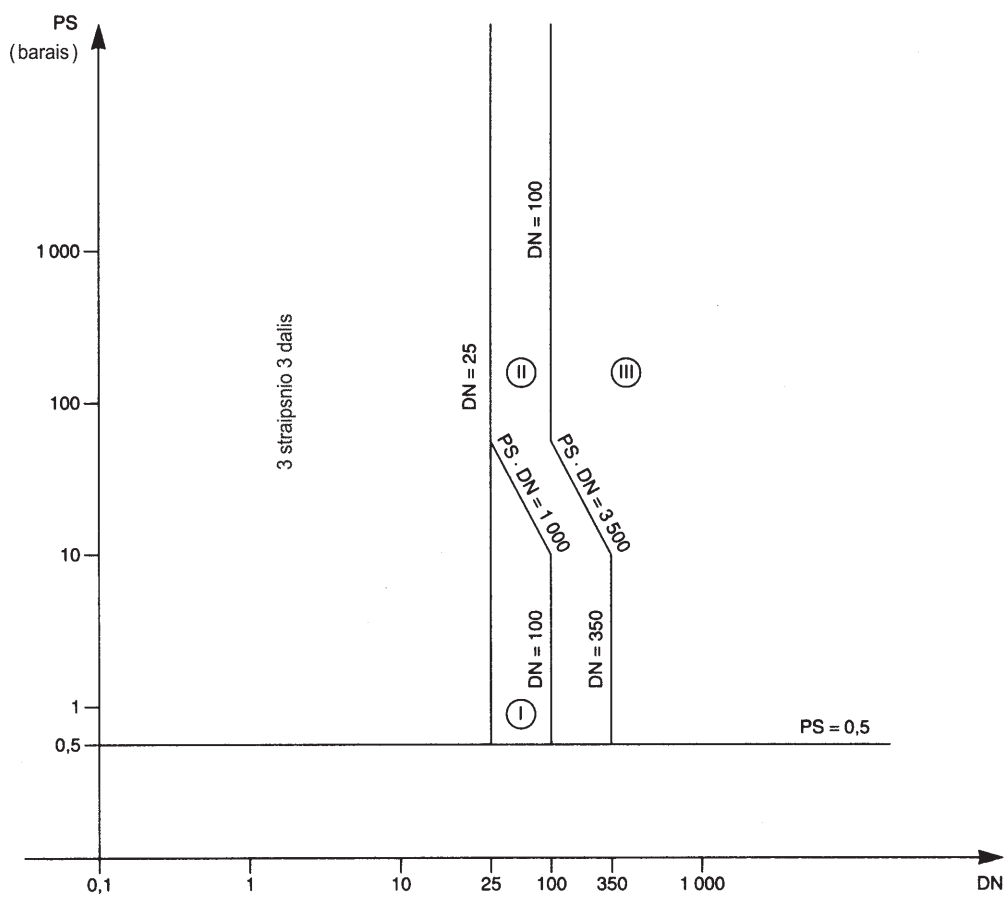
Šiltam vandeniui ruošti naudojamiems agregatams, kaip nurodyta 3 straipsnio 2.3 poskyryje, siekiant nustatyti, ar tie agregatai atitinka I priedo 2.10, 2.11, 3.4 poskyriuose, 5 poskyrio a) punkte ir 5 poskyrio d) punkte išdėstytus pagrindinius reikalavimus, turi būti taikoma arba EB projekto tyrimo procedūra (modulis B 1), arba visiškas kokybės užtikrinimas (modulis H).



5 lentelė

3 straipsnio 1.2 poskyryje nurodyta slėginė įranga

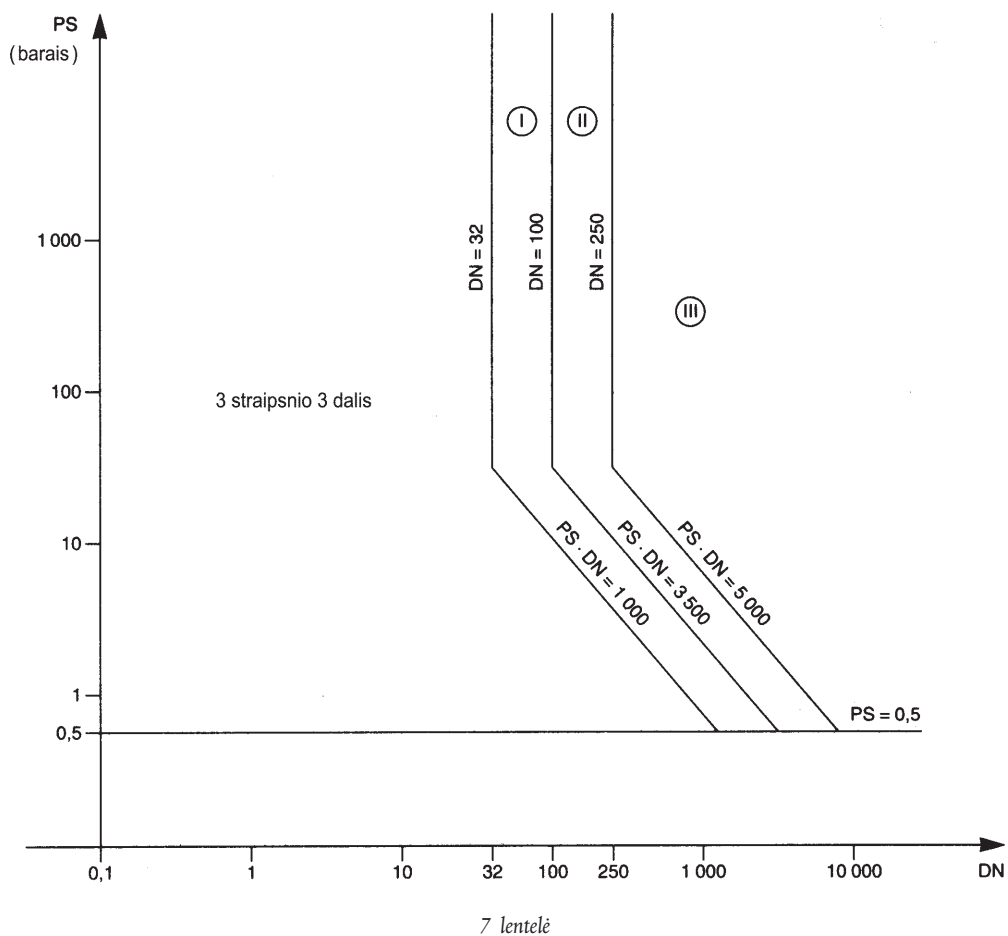
Ypač projektuojant greitvius turi būti taikoma atitikties vertinimo procedūra, kuri turi būti lygiavertė bent vienam III kategorijos moduliui.



6 lentelė

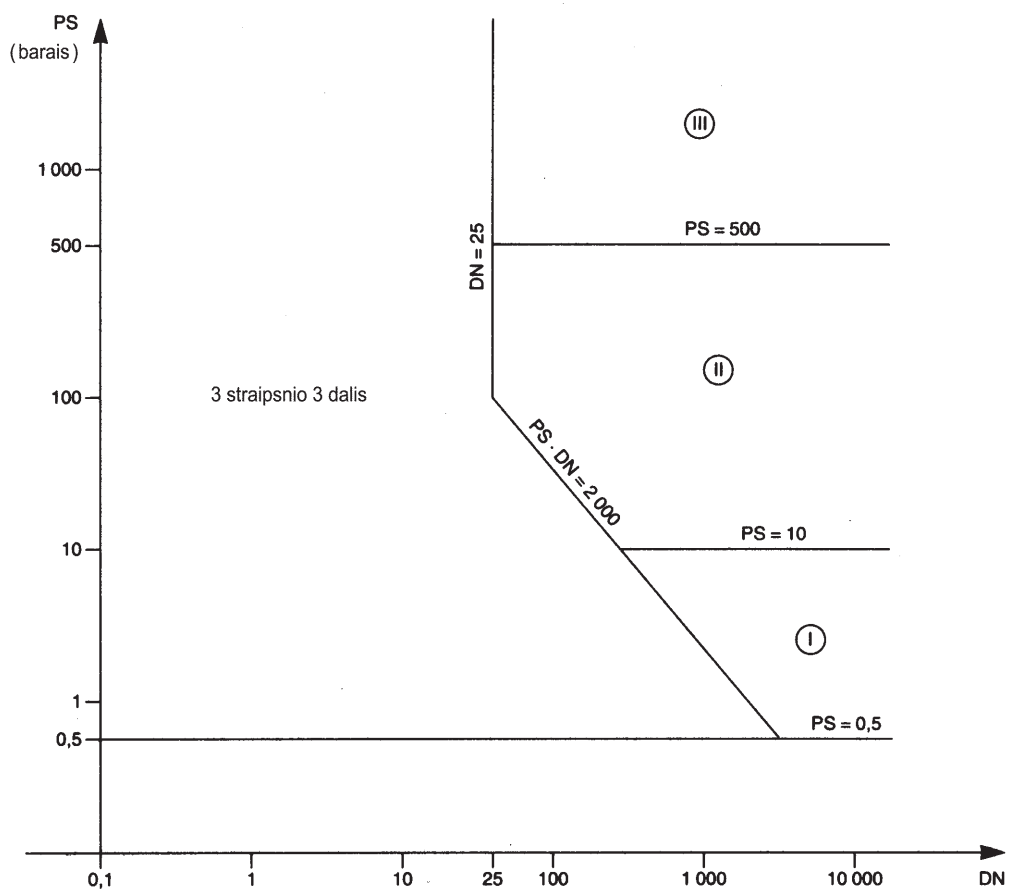
3 straipsnio 1.3 poskyrio a punkto pirmojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai

I arba II kategorijų nestabilioms dujoms skirti vamzdžiai, remiantis 6 lentelės duomenimis, turi būti priskiriami III kategorijai.



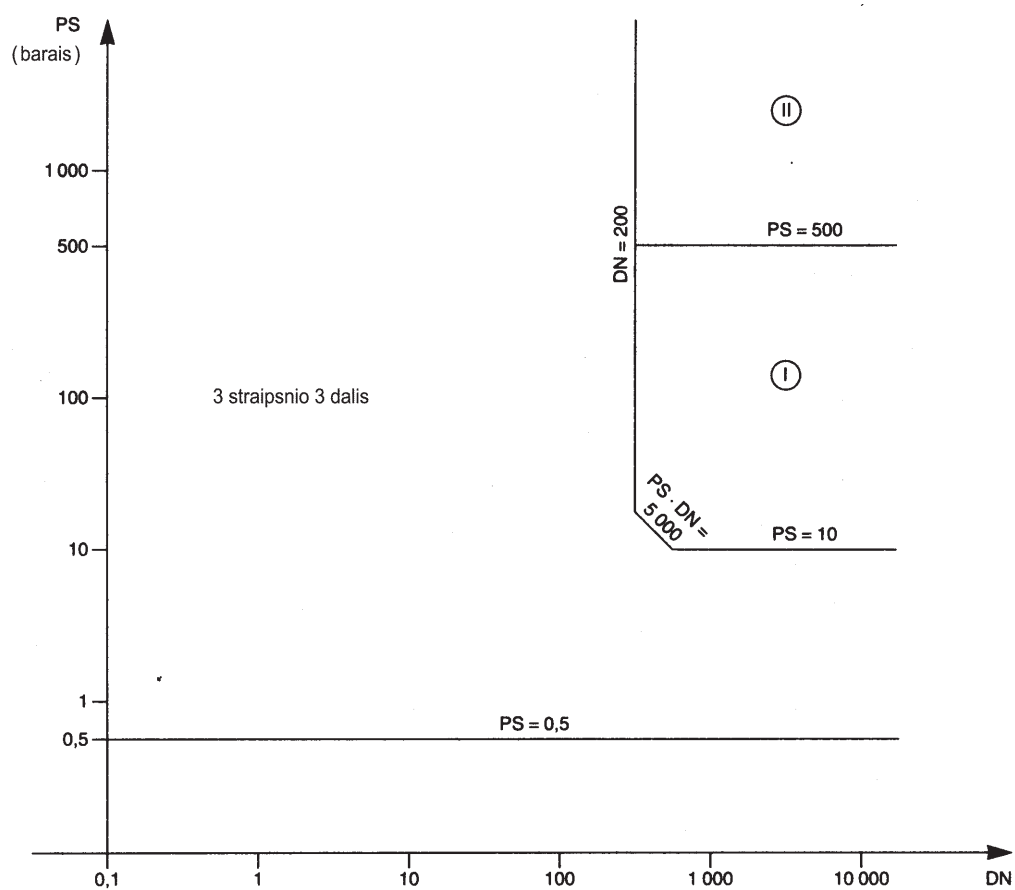
**3 straipsnio 1.3 poskyrio a punkto antrojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai**

Ypač visi vamzdžiai, kuriuose tokiosios medžiagos laikomos aukštesnėje kaip 350 °C temperatūroje ir kurie priskiriami II kategorijai, remiantis 7 lentelės duomenimis, turi būti priskiriami III kategorijai.



8 lentelė

3 straipsnio 1.3 poskyrio b punkto pirmojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai



9 lentelė

3 straipsnio 1.3 poskyrio b punkto antrojoje įtraukoje nurodyti vamzdžiai

## III PRIEDAS

## ATITIKTIES VERTINIMO VEIKSMAI

Šio priedo nuostatose dėl slėginės įrangos nurodyti išipareigojimai taip pat taikomi ir agregatams.

**A modulis (gaminų vidaus kontrolė)**

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, pagal kurią 2 punkte išdėstyti išipareigojimai, vykdomi gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas garantuoja ir pareiškia, kad slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminį privalo žymėti ženklu „CE“ ir parengti raštišką atitikties pareiškimą.
2. Gamintojas privalo parengti 3 punkte aprašytus techninius dokumentus, ir arba gamintojas, arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas šiuos dokumentus turi saugoti dešimt metų po to, kai buvo pagamintas paskutinis slėginės įrangos vienetas, kad atitinkamos nacionalinės valdžios institucijos galėtų juos patikrinti.

Jeigu ir gamintojas, ir gamintojo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigęs Bendrijoje, išipareigojimas saugoti turimus techninius dokumentus taikomas asmeniui, kuris slėginę įrangą pateikia į Bendrijos rinką.

3. Atsižvelgiant į techninius dokumentus turi būti galima įvertinti, ar slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Techniniuose dokumentuose, atsižvelgiant į tai, kiek šie duomenys svarbūs atliekant nurodytą vertinimą, turi būti pateikiami duomenys apie tai, kaip slėginė įranga projektuojama, gaminama ir kaip veikia. Juose turi būti:
  - bendrasis slėginės įrangos aprašymas,
  - įrangos sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gamtinio brėžiniai ir schemos,
  - aprašymai ir paaiškinimai, kurie reikalingi, kad būtų suprantami slėginės įrangos brėžiniai ir schemos bei jos veikimas,
  - 5 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie buvo priimti, jeigu nebuvo taikomi 5 straipsnyje nurodyti standartai, kad būtų laikomasi pagrindinių direktyvos reikalavimų, aprašymas,
  - projekto skaičiavimų ir atliktų tikrinimų rezultatai ir t. t.
  - bandymų protokolai.
4. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas su techniniais dokumentais privalo saugoti atitikties pareiškimo kopiją.
5. Gamintojas privalo imtis visų būtinų priemonių, kurios gamybos metu būtinos garantuoti, kad pagaminta slėginė įranga atitiktų 2 punkte nurodytus techninius dokumentus ir slėginei įrangai taikomos direktyvos reikalavimus.

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

Taikomi A modulyje nurodyti reikalavimai ir šios nuostatos.

Baigiamąjį įvertinimą privalo atlikti gamintojas, o gamintojo pasirinkta notifikuojoji įstaiga netikėtų apsilankymų metu kontroliuoja, kaip ši procedūra atliekama.

Tokių apsilankymų metu notifikuojoji įstaiga privalo:

- nustatyti, kad gamintojas pagal I priedo 3.2 punkto nuostatas iš tikrųjų atlieka baigiamąjį įvertinimą,
- iš gamybos patalpų arba iš sandėlių paimti slėginės įrangos pavyzdžius. Notifikuojoji įstaiga nutaria, kiek įrangos komplektų reikėtų patikrinti ir ar būtina atlikti arba pareikalauti, kad kas nors atliktų visą ar dalinį baigiamąjį slėginės įrangos pavyzdžių įvertinimą.

Jeigu vienas arba daugiau slėginės įrangos gaminių neatitinka reikalavimų, notifikuojoji įstaiga privalo imtis atitinkamų priemonių.

Notifikuotosios įstaigos atsakomybe gamintojas kiekvieną slėginės įrangos prietaisą pažymi notifikuotosios įstaigos identifikacijos numeriu.

### B modulis (EB tipo tyrimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kurią atlikdama notifikuotoji įstaiga įvertina ir patvirtina, kad tam tikras gaminys atitinka šiam gaminiui taikomos direktyvos nuostatas, dalis.
2. Paraišką EB tipo tyrimui atlikti gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas įteikia kuriai nors vienai pasirinktai notifikuotai įstaigai.

Į paraišką turi būti įtraukta:

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

Paraiškos pateikėjas notifikuotajai įstaigai privalo pateikti tipinį numatomo gaminio pavyzdį (toliau – gaminio tipas). Jeigu tai būtina pagal bandymų programą, notifikuotoji įstaiga gali prašyti pateikti daugiau gaminio pavyzdžių.

Pateiktas gaminio tipas gali būti taikomas kelioms slėginės įrangos rūšims, jeigu kai kurie įrangos skirtumai nesumažina jos saugumo.

3. Atsižvelgiant į techninius dokumentus, turi būti galima įvertinti, ar slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Atsižvelgiant į tai, kiek duomenys svarbūs atliekant įvertinimą, tuose dokumentuose reikia pateikti slėginės įrangos projektavimo, gaminimo ir jos veikimo duomenis. Juos turi sudaryti:

- bendras tipo aprašymas,
- gaminio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos,
- aprašymai ir paaiškinimai, kurie reikalingi, kad būtų suprantami slėginės įrangos brėžiniai ir schemos bei jos veikimas,
- 5 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie buvo priimti siekiant atsižvelgti į esminius direktyvos reikalavimus, jeigu nebuvo taikomi 5 straipsnyje nurodyti standartai, aprašymas,
- projekto skaičiavimų ir atliktų tikrinimų rezultatai,
- bandymų protokolai,
- duomenys apie bandymus, kuriuos numatoma atlikti gaminant įrangą,
- duomenys apie darbuotojų kvalifikaciją arba patvirtinimus, kurių reikalaujama pagal I priedo 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas.

4. Notifikuotoji įstaiga privalo:

- 4.1. Patikrinti techninius dokumentus, kontroliuoti, ar gaminio tipas pagamintas pagal techninius dokumentus ir nustatyti gaminio sudedamąsias dalis, suprojektuotas laikantis atitinkamų 5 straipsnyje nurodytų standartų bei nustatyti sudedamąsias dalis, kurios suprojektuotos netaikant tų standartų.

Notifikuotoji įstaiga ypač privalo:

- nagrinėti techninius dokumentus, atsižvelgdama į projektą ir gamybos procesą,
- įvertinti naudojamas medžiagas, jeigu pastarosios neatitinka atitinkamų darnųjų standartų arba slėginėje įrangoje naudojamų medžiagų patvirtinimo Europoje nuostatų, ir patikrinti medžiagų gamintojo pagal I priedo 4.3 punkto nuostatas išduotą pažymėjimą,
- patvirtinti slėginės įrangos neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras arba patikrinti, ar šios procedūros buvo anksčiau patvirtintos pagal I priedo 3.1.2 punkto nuostatas,
- patikrinti, ar slėginės įrangos neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras ir neardomuosius bandymus atliekantys darbuotojai yra kvalifikuoti arba patvirtinti pagal I priedo 3.1.2 punkto arba 3.1.3 punktų nuostatas.

- 4.2. Atlikti arba pasirūpinti, kad būtų atlikti atitinkami patikrinimai bei reikalingi bandymai siekiant išsiaiškinti, ar gamintojo priimti sprendimai atitinka pagrindinius direktyvos reikalavimus, jeigu nebuvo taikomi 5 straipsnyje nurodyti standartai.
- 4.3. Atlikti arba pasirūpinti, kad būtų atlikti atitinkami patikrinimai ir reikalingi bandymai siekiant išsiaiškinti, ar gamintojas buvo nusprendęs taikyti atitinkamus standartus ir ar jis tuos standartus tikrai taikė.
- 4.4. Su paraiškos pateikėju susitarti dėl vietos, kurioje turėtų būti atliekamas patikrinimas ir reikalingi bandymai.
5. Jeigu gaminio tipas atitinka jam taikomos direktyvos reikalavimus, notifikuota įstaiga paraiškos pateikėjui privalo išduoti EB tipo tyrimo pažymėjimą. Į pažymėjimą, kuris turėtų galioti 10 metų ir kurio galiojimo laikas turėtų būti pratęsiamas, reikia įrašyti gamintojo pavadinimą ir adresą, tyrimo išvadą ir privalomus duomenis, kurie yra reikalingi siekiant identifikuoti patvirtintąjį tipą.

Techninių dokumentų atitinkamų dalių sąrašas turi būti pridedamas prie pažymėjimo, o notifikuotoji įstaiga privalo turėti šio sąrašo kopiją.

Jeigu notifikuotoji įstaiga atsisako išduoti EB tipo tyrimo pažymėjimą gamintojui arba Bendrijoje įsisteigusiam gamintojo įgaliotajam atstovui, ta notifikuotoji įstaiga privalo nurodyti išsamias atsisakymo priežastis. Būtina numatyti apeliacinio skundo įteikimo tvarką.

6. Apie visus patvirtintoje slėginėje įrangoje padarytus pakeitimus paraiškos pateikėjas privalo pranešti notifikuotajai įstaigai, turinčiai su EB modelio tyrimo pažymėjimu susijusius techninius dokumentus; tie pakeitimai turi būti iš naujo patvirtinami, jeigu juos padarius slėginę įrangą galėtų būti laikoma neatitinkančia pagrindinių reikalavimų arba neatitinkančia nustatytų sąlygų, kuriomis slėginę įrangą turi būti naudojama. Šis papildomas patvirtinimas yra išduodamas kaip priedas prie pirminio EB tipo tyrimo pažymėjimo.
7. Kiekviena notifikuotoji įstaiga privalo perduoti valstybėms narėms atitinkamą informaciją apie EB tipo tyrimo pažymėjimus, kuriuos ji paskelbė netekusiais galios ir, jeigu prašoma, apie pažymėjimus, kuriuos minėta įstaiga yra išdavusi.

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

8. Kitos notifikuotosios įstaigos gali gauti EB tipo tyrimo pažymėjimų kopijas ir (arba) jų priedus. Pažymėjimų priedėlius turi gauti kitos notifikuotosios įstaigos.
9. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas privalo saugoti EB tipo tyrimo pažymėjimus ir jų priedus kartu su techniniais dokumentais dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos.

Jeigu gamintojo ir gamintojo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigę Bendrijoje, saugoti techninius dokumentus išpareigoja asmuo, kuris gaminį pateikia į Bendrijos rinką.

## **B 1 modulis (EB projekto tyrimas)**

1. Šiame modulyje aprašoma ta procedūros dalis, kai notifikuotoji įstaiga nustato ir patvirtina, kad slėginės įrangos gaminio projektas atitinka jam taikomos direktyvos reikalavimus.

Šiame modulyje negali būti taikomas I priedo 2.2.4 punkte numatytas eksperimentinio projektavimo metodas.

2. Paraišką, kad būtų atliktas EB projekto tyrimas, gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas pateikia kuriai nors vienai notifikuotajai įstaigai.

Į paraišką turi būti įtraukta:

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

- raštiškas pareiškimas, kad ta pati paraiška neįteikta kitai notifikuojamai įstaigai,
- 3 punkte apibrėžti techniniai dokumentai.

I paraišką gali būti įtraukiami keli slėginės įrangos tipai, jeigu kiekvienam įrangos tipui būdingi skirtumai neturi neigiamos įtakos įrangos saugai.

3. Pagal techninius dokumentus turi būti galima įvertinti, ar slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Atsižvelgiant į tai, kiek šie duomenys svarbūs atliekant nurodytą vertinimą, techniniuose dokumentuose turi būti pateikiami duomenys apie tai, kaip slėginė įranga projektuojama, gaminama ir veikia. Juose turi būti:

- bendrasis gaminio tipo aprašymas,
- gaminio sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemos,
- aprašymai ir paaiškinimai, padedantys suprasti slėginės įrangos brėžinius ir schemas bei jos veikimą,
- 5 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašas ir sprendimų, kurie buvo priimti siekiant atsižvelgti į esminius direktyvos reikalavimus, jeigu 5 straipsnyje nurodyti standartai nebuvo taikomi, aprašymas,
- ypač jei 5 straipsnyje nurodyti standartai buvo taikomi tik iš dalies, būtini papildomi įrodymai, kad projektuojant buvo priimti reikalavimus atitinkantys sprendimai; į šiuos papildomus įrodymus turi būti įtraukti atitinkamos gamintojo laboratorijos arba gamintojo vardu atliktų bandymų rezultatai,
- projekto skaičiavimų ir atliktų tikrinimų rezultatai ir t. t.,
- duomenys apie darbuotojų kvalifikaciją arba patvirtinimus, kurie būtini pagal I priedo 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas.

4. Notifikuojoji įstaiga privalo:

- 4.1. Išnagrinėti techninius dokumentus ir nustatyti įrangos sudedamąsias dalis, kurias projektuojant buvo laikomasi atitinkamų 5 straipsnyje nurodytų nuostatų bei nustatyti sudedamąsias dalis, kurias projektuojant nebuvo taikomi atitinkami standartai.

Notifikuojoji įstaiga ypač privalo:

- įvertinti naudojamas medžiagas, neatitinkančias tam tikrų darnųjų standartų arba slėginėje įrangoje naudojamų Europos medžiagų patvirtinimo nuostatų,
- patvirtinti slėginės įrangos neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras arba patikrinti, ar šios procedūros anksčiau buvo patvirtintos pagal I priedo 3.1.2 punkto nuostatas,
- patikrinti, ar slėginės įrangos neišardomai sujungiamų detalių jungimo procedūras ir neardomuosius bandymus atliekantys darbuotojai yra kvalifikuoti arba patvirtinti pagal I priedo 3.1.2 ir 3.1.3 punktų nuostatas.

- 4.2. Atlikti atitinkamus patikrinimus, siekiant išsiaiškinti, ar netaikant 5 straipsnyje nurodytų standartų gamintojo priimti sprendimai atitinka pagrindinius direktyvos reikalavimus.

- 4.3. Atlikti būtinus patikrinimus, siekiant išsiaiškinti, ar gamintojas iš tikrųjų taikė atitinkamus standartus, jeigu jis buvo nusprendęs taikyti tuos standartus.

5. Jeigu projektas atitinka jam taikomos direktyvos nuostatas, notifikuojoji įstaiga paraiškos pateikėjui privalo išduoti EB projekto tyrimo pažymėjimą. Į pažymėjimą privaloma įrašyti paraiškos pateikėjo pavadinimą ir adresą, tyrimo išvadas, pažymėjimo galiojimo sąlygas ir privalomus duomenis, reikalingus patvirtintam projektui identifikuoti.

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

Jeigu notifikuojoji įstaiga atsisako išduoti EB projekto tyrimo pažymėjimą gamintojui arba Bendrijoje įsisteigusiam gamintojo įgaliotajam atstovui, ji privalo nurodyti išsamias priežastis, dėl kurių atsisakoma išduoti tokį pažymėjimą. Būtina numatyti apeliacinio skundo įteikimo tvarką.

6. Pareiškėjas privalo pranešti su EB projekto tyrimo pažymėjimu susijusius techninius dokumentus saugančiai notifikuotajai įstaigai apie visus pakeitimus, kurie daromi patvirtintame projekte; šie pakeitimai turi būti iš naujo patvirtinami, jeigu juos padarius slėginė įranga galėtų būti laikoma neatitinkančia pagrindinių reikalavimų arba neatitinkančia nustatytų sąlygų, kuriomis slėginė įranga turi būti eksploatuojama. Šis papildomas patvirtinimas turi būti išduodamas kaip priedas prie pirminio EB projekto tyrimo pažymėjimo
7. Kiekviena notifikuotoji įstaiga valstybėms narėms privalo perduoti atitinkamą informaciją apie EB projekto tyrimo pažymėjimus, kuriuos ji paskelbė netekusiais galios ir, jeigu prašoma, apie pažymėjimus, kuriuos notifikuotoji įstaiga yra išdavusi.

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

8. Kitos notifikuotosios įstaigos, pateikusios prašymą, gali gauti atitinkamą informaciją apie:
  - išduotus EB projekto tyrimo pažymėjimus ir šių pažymėjimų priedus,
  - EB projekto tyrimo pažymėjimus ir šių pažymėjimų priedus, kurie paskelbti netekusiais galios.
9. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas 3 punkte nurodytus su EB projekto tyrimo pažymėjimais ir jų priedais susijusius techninius dokumentus privalo saugoti dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos.

Jeigu gamintojas ir gamintojo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigę Bendrijoje, saugoti techninius dokumentus išipareigoja asmuo, kuris gaminių pateikia į Bendrijos rinką.

#### C 1 modulis (tipo atitiktis)

1. Šiame modulyje aprašoma ta procedūros dalis, kai gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas užtikrina ir pareiškia, kad slėginė įranga atitinka įrangos tipą, aprašytą EB tipo tyrimo sertifikate ir atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminių privalo žymėti ženklu „CE“ ir raštu parengti atitikties deklaraciją.
2. Gamintojas privalo imtis visų būtinų priemonių, kurių reikia imtis gamybos metu siekiant užtikrinti, kad pagaminta slėginė įranga atitiktų EB tipo tyrimo sertifikate aprašytą įrangos tipą ir slėginei įrangai taikomos direktyvos reikalavimus.
3. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas atitikties deklaracijos kopiją privalo saugoti dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos.

Jeigu gamintojas ir gamintojo įgaliotasis atstovas nėra įsisteigę Bendrijoje, saugoti techninius dokumentus išipareigoja į Bendrijos rinką gaminių pateikiantis asmuo.

4. Netikėtų apsilingymų metu gamintojo pasirinkta notifikuotoji įstaiga turi kontroliuoti baigiamąjį įvertinimą.

Tokių apsilingymų metu notifikuotoji įstaiga privalo:

- nustatyti, kad gamintojas pagal I priedo 3.2 punkto nuostatas iš tikrųjų atlieka baigiamąjį įvertinimą,
- iš gamybos patalpų arba iš sandėlių paimti slėginės įrangos pavyzdžius siekiant juos patikrinti. Notifikuotoji įstaiga nutaria, kiek įrangos komplektų reikėtų patikrinti ir ar būtina atlikti arba pareikalauti, kad kas nors atliktų, visą ar dalinį baigiamąjį slėginės įrangos pavyzdžių įvertinimą.

Jeigu vienas arba daugiau slėginės įrangos gaminių neatitinka reikalavimų, notifikuotoji įstaiga turi imtis atitinkamų priemonių.

Notifikuotosios įstaigos atsakomybe gamintojas kiekvieną slėginės įrangos gaminių turi žymėti notifikuotosios įstaigos identifikavimo ženklu.

**D modulis (gamybos kokybės užtikrinimas)**

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 2 punkte išdėstytus įsipareigojimus garantuoja ir pareiškia, kad slėginė įranga atitinka EB tipo tyrimo sertifikate arba EB projekto tyrimo sertifikate nurodytą įrangos tipą ir atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminių privalo žymėti ženklu „CE“ ir rengti raštišką atitikties deklaraciją. Prie ženklo „CE“ turi būti nurodomas už priežiūrą atsakingos notifikuotosios įstaigos, kaip nurodyta 4 punkte, identifikavimo numeris.
2. Gamintojas produkcijai, baigiamajam patikrinimui ir bandymams, kaip nurodyta 3 punkte, privalo taikyti patvirtintą kokybės užtikrinimo sistemą. Gamintojo taikoma kokybės užtikrinimo sistema turi būti kontroliuojama, kaip nurodyta 4 punkte.

**3. Kokybės sistema**

- 3.1. Gamintojas privalo įteikti paraišką pasirinktai notifikuotajai įstaigai siekiant įvertinti jo taikomą kokybės sistemą.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie tam tikrą slėginę įrangą,
- su atitinkama kokybės sistema susiję dokumentai,
- patvirtinto tipo techniniai dokumentai ir EB tipo tyrimo sertifikato arba EB projekto tyrimo sertifikato kopija.

- 3.2. Taikant kokybės užtikrinimo sistemą reikia užtikrinti, kad slėginė įranga atitinka EB tipo tyrimo sertifikate arba EB projekto tyrimo sertifikate aprašytą tipą ir įrangai taikomos direktyvos reikalavimus.

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

Dokumentuose turi būti tinkamai aprašyta:

- kokybės tikslai ir organizacinė struktūra, administracijos įsipareigojimai ir įgaliojimai dėl slėginės įrangos kokybės,
- gamybos technologijų, kokybės kontrolės ir kokybės garantavimo būdai, procesai, nuolatinės priemonės, taikomos ir ypač procedūros, atliekamos neišardomai jungiant dalis, aprašymas, patvirtintos pagal I priedo 3 punkto 1.2 dalyje išdėstytas nuostatas,
- patikrinimai ir bandymai, kurie buvo atlikti prieš gaminant, gaminant ir pagaminus, bei kaip dažnai jie bus atliekami,
- tokie kokybės duomenų įrašai, kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir ypač to personalo, kuris jungia dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal I priedo 3 punkto 1.2 ir 1.3 dalių nuostatas,
- priemonės, kuriomis kontroliuojama, ar pasiekiami reikalaujama kokybė ir ar veiksmingai funkcionuoja kokybės sistema.

- 3.3. Notifikuotoji įstaiga privalo įvertinti kokybės užtikrinimo sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka 3 punkto 2 dalyje išdėstytus reikalavimus. Tos kokybės užtikrinimo sistemos sudedamosios dalys, kurios atitinka suvienodintus normatyvus, yra laikomos atitinkančiomis 3 punkto 2 dalyje minėtus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turįs patirties vertinant nurodytą slėginę įrangą. Atliekant vertinimo procedūrą privalu apsilankyti gamintojo patalpose.

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

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

Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas privalo pranešti kokybės užtikrinimo sistemą patvirtinusiai notifikuotai įstaigai apie bet kokius numatomus kokybės užtikrinimo sistemos keitimus.

Notifikuota įstaiga privalo įvertinti siūlomus pakeitimus ir nuspręsti, ar kokybės užtikrinimo sistema tebeatitinka 3 punkto 2 dalyje nurodytus reikalavimus, ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

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

#### 4. Notifikuotos įstaigos vykdoma priežiūra

- 4.1. Priežiūros tikslas yra garantuoti, kad gamintojas tinkamai laikosi patvirtintos kokybės užtikrinimo sistemos numatytų įsipareigojimų.

- 4.2. Gamintojas privalo leisti notifikuotai įstaigai tikrinti, patekti į vietas, kuriose vyksta gamyba, atliekamas tikrinimas, bandymas ir kuriose laikomi gaminiai, ir pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

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

- 4.3. Siekdama užtikrinti, kad gamintojas palaiko ir taiko kokybės užtikrinimo sistemą, notifikuota įstaiga privalo reguliariai tikrinti ir pateikti gamintojui ataskaitą apie tikrinimą. Reguliarūs patikrinimai privalomi taip dažnai, kad pakartotinis įvertinimas būtų atliktas per trejus metus.

- 4.4. Be to, notifikuota įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir tai, kokių dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kuria remiasi notifikuota įstaiga. Remiantis kontrolės sistema, privalo ypač atsižvelgti į šiuos veiksnius:

- įrangos kategoriją,
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus,
- į poreikį imtis drausminančių veiksmų,
- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu,
- svarbias permainas gamybos organizacijoje, gamybos politikoje arba gamybos technologijoje.

Tokių apsilankymų metu notifikuota įstaiga, prireikus norėdama patikrinti, ar tinkamai funkcionuoja kokybės užtikrinimo sistema, gali atlikti bandymus arba pasirūpinti, kad jie būtų atlikti. Notifikuotoji įstaiga apie apsilankymą gamintojui privalo pateikti ataskaitą ir, jeigu buvo atliktas bandymas, pranešimą apie bandymą.

5. Per dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos gamintojas turi pateikti nacionalinės valdžios įstaigoms:

- 3 punkto 1 dalies antroje įtraukoje nurodytus dokumentus,
- punkto 4 dalies antroje pastraipoje nurodytus pakeitimus,
- notifikuotos įstaigos sprendimus ir pranešimus, nurodytus 3 punkto 3 dalies, 3 punkto 4 dalies, 4 punkto 33 dalies ir 4 punkto 4 dalies paskutinėse pastraipose.

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

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

**D 1 modulis (gamybos kokybės užtikrinimas)**

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 3 punkte nurodytus išsipareigojimus užtikrina ir pareiškia, kad nurodytosios slėginės įrangos gaminiai atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminių privalo žymėti ženklu „CE“ ir raštu parengti atitikties deklaraciją. Prie ženklo „CE“ turi būti užrašomas 5 punkte nurodytos už priežiūrą atsakingos notifikuotosios įstaigos identifikavimo numeris.

2. Gamintojas privalo rengti toliau aprašytus dokumentus.

Atsižvelgiant į techninius dokumentus, turi būti galima įvertinti, ar slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Pagal tai, ar duomenys yra labai svarbūs atliekant pirmiau nurodytą įvertinimą, dokumentuose būtina pateikti slėginės įrangos projektavimo, gaminimo ir jos veikimo duomenis, į tuos dokumentus įtraukiant:

- bendrą slėginės įrangos aprašymą,
- sudedamųjų dalių, mazgų, grandinių eskizinį projektą, gaminimo brėžinius ir schemas,
- aprašymus ir paaiškinimus, padedančius suprasti slėginės įrangos brėžinius ir schemas bei jos veikimą,
- 5 straipsnyje nurodytų visiškai arba iš dalies taikomų standartų sąrašą ir sprendimų, kurie buvo priimti netaikant 5 straipsnyje nurodytų standartų siekiant atsižvelgti į pagrindinius direktyvos reikalavimus, aprašymą,
- projekto skaičiavimų ir atliktų tikrinimų rezultatai ir t. t.,
- bandymų protokolai.

3. Gamintojas 4 punkte nurodytai gamybai, baigiamajam patikrinimui ir bandymams turi taikyti patvirtintą kokybės užtikrinimo sistemą. Gamintojo taikoma kokybės užtikrinimo sistema turi būti kontroliuojama pagal 5 punkto nuostatas.

4. *Kokybės sistema*

- 4.1. Gamintojas privalo pateikti paraišką pasirinktai notifikuotajai įstaigai siekiant įvertinti jo taikomą kokybės sistemą.

Į paraišką būtina įtraukti:

- visus atitinkamus duomenis apie tam tikrą slėginę įrangą,
- su atitinkama kokybės sistema susijusius dokumentus.

- 4.2. Taikant kokybės užtikrinimo sistemą, būtina užtikrinti, kad slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus.

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

Kokybės užtikrinimo sistemos dokumentuose turi būti tinkamai aprašyta:

- tikslai, kuriais siekiama kokybės, organizacinė struktūra ir administracijos išsipareigojimai bei su slėgine įranga susiję įgaliojimai,
- gamybos technologijų, kokybės kontrolės ir kokybės garantavimo būdai, procesai, taikomos nuolatinės priemonės ir ypač procedūros, atliekamos neišardomai jungiant dalis, aprašymas, kaip patvirtinta pagal I priedo 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas,
- patikrinimai ir bandymai, kurie buvo atlikti prieš gaminant, gamybos metu ir pagaminus, bei kaip dažnai jie bus atliekami,

- tokie kokybės duomenų įrašai, kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas ir ypač to personalo, kuris jungia dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal I priedo 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas,
  - priemonės, kuriomis kontroliuojama, ar pasiekama būtina kokybė ir ar veiksmingai funkcionuoja kokybės sistema.
- 4.3. Notifikuotoji įstaiga privalo įvertinti kokybės užtikrinimo sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka 4.2 punkte nurodytus reikalavimus. Daroma prielaida, kad darniuosius standartus atitinkantys kokybės užtikrinimo sistemos elementai atitinka 4.2 punkte nurodytus reikalavimus.
- Tikrinančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turintis patirties vertinant nurodytą slėginės įrangos gaminių technologiją. Atliekant vertinimo procedūrą privaloma apsilankyti gamintojo patalpose.
- Sprendimą būtina pranešti gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tikrinimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo. Būtina numatyti apeliacinio skundo pateikimo tvarką.
- 4.4 Gamintojas privalo vykdyti įsipareigojimus, numatytus patvirtintoje kokybės užtikrinimo sistemoje, ir užtikrinti, kad ši sistema bus taikoma tinkamai ir veiksmingai.
- Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas privalo pranešti kokybės užtikrinimo sistemą patvirtinusiai notifikuotai įstaigai apie bet kokius numatomus kokybės užtikrinimo sistemos pakeitimus.
- Notifikuotoji įstaiga privalo įvertinti siūlomus pakeitimus ir nuspręsti, ar kokybės užtikrinimo sistema atitinka 4.2 punkte nurodytus reikalavimus, ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.
- Notifikuotoji įstaiga savo sprendimą turi pranešti gamintojui. Į pranešimą turi būti įrašytos tikrinimo išvados ir motyvuotas sprendimas dėl įvertinimo.
5. *Notifikuotosios įstaigos vykdoma priežiūra*
- 5.1. Priežiūros tikslas yra garantuoti, kad gamintojas tinkamai laikosi įsipareigojimų, kurie numatyti patvirtintoje kokybės užtikrinimo sistemoje.
- 5.2. Gamintojas privalo leisti notifikuotai įstaigai tikrinti, patekti į vietas, kuriose vyksta gamyba, atliekamas tikrinimas, bandymas ir kuriose laikomi gaminiai, taip pat turi įstaigai pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:
- kokybės užtikrinimo sistemos dokumentus,
  - kokybės duomenų įrašus, t. y. patikrinimo ataskaitų ir bandymų duomenis, kalibravimo duomenis, ataskaitas apie atitinkamo personalo kvalifikaciją, ir t. t.
- 5.3. Notifikuotoji įstaiga, siekdama užtikrinti, kad gamintojas palaiko ir taiko kokybės užtikrinimo sistemą, privalo reguliariai tikrinti ir gamintojui pateikti ataskaitą apie tikrinimą. Reguliarūs patikrinimai privalo būti atliekami taip dažnai, kad visokeriopas pakartotinis įvertinimas būtų atliktas kas trejus metus.
- 5.4. Be to, notifikuotoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir tai, kaip dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kurią taiko notifikuota įstaiga. Remiantis apsilankymų kontrolės sistema, ypač būtina atsižvelgti į šiuos veiksniai:
- įrangos kategoriją,
  - ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus,
  - į poreikį imtis drausminančių veiksmų,
  - kai taikoma, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu,
  - svarbias permainas gamybos organizacijoje, gamybos politikoje arba gamybos technologijoje.

Per tokius apsilankymus notifikuotoji įstaiga prireikus siekdama patikrinti, ar tinkamai funkcionuoja kokybės užtikrinimo sistema, gali atlikti bandymus arba pasirūpina, kad jie būtų atlikti. Notifikuotoji įstaiga apie apsilankymą gamintojui privalo pateikti ataskaitą ir, jeigu buvo atliktas bandymas, turi pateikti pranešimą apie bandymą.

6. Gamintojas per dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos nacionalinės valdžios institucijoms turi pateikti:
  - 2 punkte nurodytus techninius dokumentus,
  - 4.1 punkto antroje įtraukoje nurodytus dokumentus,
  - 4.4 punkto antroje pastraipoje nurodytus pakeitimus,
  - notifikuotosios įstaigos sprendimus ir pranešimus, nurodytus 4.3 punkto, 4.4 punkto, 5.3 punkto ir 5.4 punkto paskutinėse pastraipose.
7. Kiekviena notifikuotoji įstaiga valstybėms narėms privalo perduoti atitinkamą informaciją apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, ir, jeigu prašoma, apie kokybės užtikrinimo sistemoms išduotus patvirtinimus.

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

#### **E modulis (gaminio kokybės užtikrinimas)**

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 2 punkte išdėstytus įsipareigojimus užtikrina ir pareiškia, kad slėginė įranga atitinka įrangos tipą, kuris aprašytas EB tipo tyrimo sertifikate ir atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminių privalo žymėti ženklu „CE“ ir raštu parengti atitikties deklaraciją. Prie ženklo „CE“ turi būti nurodytas notifikuotos įstaigos, atsakingos už 4 punkte nurodytą priežiūrą, identifikavimo numeris.
2. Gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės užtikrinimo sistemą 3 punkte apibrėžtai produkcijai, baigiamajam patikrinimui ir bandymams. Gamintojo taikoma kokybės užtikrinimo sistema turi būti kontroliuojama pagal 4 punkto nuostatas.
3. *Kokybės sistema*
- 3.1. Siekiant įvertinti gamintojo taikomą slėginių įrenginių kokybės sistemą, pasirinktai notifikuotajai įstaigai gamintojas privalo pateikti paraišką.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie aptariamą slėginę įrangą,
- su atitinkama kokybės sistema susiję dokumentai,
- patvirtintojo tipo techniniai dokumentai ir EB tipo tyrimo sertifikato kopija.

- 3.2 Taikant kokybės užtikrinimo sistemą kiekvienas slėginės įrangos gaminyje turi būti tikrinamas ir atliekami atitinkami bandymai pagal 5 straipsnyje nurodytą (nurodytus) darnųjį (darniuosius) standartą (standartus), arba pastariesiems bandymams prilygstantys bandymai, ypač I priedo 3 punkto 2 dalyje nurodytas baigiamasis įvertinimas, turi būti atliekami siekiant garantuoti, kad gaminyje atitinka jam taikomos direktyvos reikalavimus. Visi kokybės sistemos elementai, reikalavimai ir nuostatos, kurių gamintojas įsipareigoja laikytis, turi būti sistemingai ir pagal eilę įforminti dokumentais, rengiant raštu pateikiamas priemonės, procedūras ir instrukcijas. Šiais kokybės užtikrinimo dokumentais būtina suteikti bendrąjį supratimą apie kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Kokybės užtikrinimo sistemos dokumentuose ypač turi būti tinkamai aprašyta:

- tikslai, kuriais siekiama kokybės, organizacinė struktūra ir administracijos įsipareigojimai bei įgaliojimai dėl slėginės įrangos kokybės,
- patikrinimai ir bandymai, atliekami užbaigus gaminių,

- priemonės, kuriomis kontroliuojamas veiksmingas kokybės sistemos taikymas,
  - tokie kokybės duomenų įrašai, kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas, ypač to personalo, kuris neišardomai jungia dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal I priedo 3 punkto 1.2 ir 1.3 dalyse išdėstytas nuostatas,
- 3.3 Notifikuotoji įstaiga privalo įvertinti kokybės užtikrinimo sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka 3.2. punkte išdėstytus reikalavimus. Daroma prielaida, kad darniuosius standartus atitinkantys kokybės užtikrinimo sistemos elementai atitinka 3.2 punkte nurodytus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turintis patirties vertinant nurodytą slėginės įrangos gaminimo technologiją. Atliekant vertinimo procedūrą būtina apsilankyti gamintojo patalpose.

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

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

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

Notifikuota įstaiga siūlomus pakeitimus privalo įvertinti ir nuspręsti, ar kokybės užtikrinimo sistema atitinka 3.2 punkte nurodytus reikalavimus, ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

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

#### 4. *Notifikuotos įstaigos vykdoma priežiūra*

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

- 4.2. Gamintojas privalo leisti notifikuotai įstaigai tikrinti, patekti į vietas, kuriose atliekamas tikrinimas, bandymas ir kuriose laikomi gaminiai ir turi įstaigai pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

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

- 4.3. Notifikuotoji įstaiga, siekdama užtikrinti, kad gamintojas taiko kokybės užtikrinimo sistemą, privalo reguliariai atlikti auditą ir ataskaitą apie tikrinimą turi pateikti gamintojui. Reguliarūs tikrinimai privalo būti atliekami taip dažnai, kad visokeriopas pakartotinis vertinimas būtų atliktas kas trejus metus.

- 4.4. Be to, notifikuotoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir tai, kaip dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kurią taiko notifikuota įstaiga. Apsilankymų kontrolės sistemoje ypač privalo būti atsižvelgiama į šiuos veiksniai:

- įrangos kategoriją,
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus,
- į poreikį imtis drausminančių veiksmų,
- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu,
- dideles permainas gamybos organizacijoje, gamybos politikoje arba gamybos technologijoje.

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

5. Gamintojas per dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos nacionalinės valdžios institucijoms turi pateikti:
  - 3 punkto 1 dalies antroje įtraukoje nurodytus dokumentus,
  - 3 punkto 4 dalies antroje įtraukoje nurodytus pakeitimus,
  - notifikuotos įstaigos sprendimus ir pranešimus, nurodytus 3.3 punkto, 3.4 punkto, 4.3 punkto ir 4.4 punkto paskutinėse įtraukose.
6. Kiekviena notifikuotoji įstaiga valstybėms narėms privalo perduoti atitinkamą informaciją apie patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios ir, jeigu prašoma, apie kokybės užtikrinimo sistemoms išduotus patvirtinimus.

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

## E 1 modulis (gaminio kokybės užtikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 3 punkte išdėstytus išpareigojimus, užtikrina ir pareiškia, kad nurodytos slėginės įrangos gaminiai atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminių privalo žymėti ženklu „CE“ ir raštu rengti atitikties deklaraciją. Prie ženklo „CE“ turi būti nurodomas 5 punkte apibrėžtos notifikuotos įstaigos, atsakingos už priežiūrą, identifikavimo numeris.
2. *Gamintojas privalo rengti toliau aprašytus dokumentus*

Techniniai dokumentai turi padėti įvertinti, ar slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Techniniuose dokumentuose, atsižvelgiant į tai, kiek duomenys svarbūs atliekant pirmiau nurodytą įvertinimą, būtina pateikti slėginės įrangos projektavimo, gamintojo ir jos veikimo duomenis, taip pat:

  - bendrą slėginės įrangos aprašymą,
  - gaminio sudėtinių dalių, mazgų, grandinių eskizinių projektą, gamintojo brėžinius ir schemas,
  - aprašymus ir paaiškinimus, būtinus siekiant suprasti slėginės įrangos brėžinius ir schemas bei jos veikimą,
  - 5 straipsnyje nurodytų standartų, kurie taikomi visiškai arba iš dalies, sąrašą ir sprendimų, kurie buvo priimti siekiant laikytis pagrindinių direktyvos reikalavimų, netaikant 5 straipsnyje nurodytų standartų, aprašymą,
  - projekto skaičiavimų, atliktų tikrinimų rezultatai ir t. t.,
  - bandymų protokolai.
3. 4 punkte nurodytiems gaminiams, baigiamajam slėginių įrenginių tikrinimui ir bandymams gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės užtikrinimo sistemą ir gamintojo taikoma kokybės užtikrinimo sistema turi būti kontroliuojama pagal 5 punkto nuostatas.
4. *Kokybės sistema*
  - 4.1. Siekdamas, kad būtų įvertinta gamintojo taikoma kokybės sistema, jis privalo pateikti paraišką pasirinktai notifikuotajai įstaigai.

Į paraišką turi būti įtraukta:

    - visi atitinkami duomenys apie tam tikrą slėginę įrangą,
    - su kokybės sistema susiję dokumentai.
  - 4.2. Taikant kokybės užtikrinimo sistemą būtina tikrinti kiekvieną slėginės įrangos prietaisą ir atlikti atitinkamus bandymus pagal 5 straipsnyje nurodytą(nurodytus) darnųjį (darniuosius) standartą (standartus), arba atlikti pasta-riesiems bandymams prilygstančius bandymus, ypač 1 priedo 3.2 punkte nurodytas baigiamasis įvertinimas turi būti atliekamas siekiant garantuoti, kad gaminyje atitinka jam taikomos direktyvos reikalavimus. Visi gamintojo patvirtinti kokybės sistemos elementai, reikalavimai ir nuostatos turi būti sistemingai ir iš eilės patvirtintos dokumentais, rengiant raštu pateikiamas priemones, procedūras ir instrukcijas. Šiais kokybės užtikrinimo doku-mentais būtina atitinkamai paaiškinti kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Kokybės užtikrinimo sistemos dokumentuose turi būti atitinkamai aprašyti:

- tikslai, kuriais siekiama kokybės, organizacinė struktūra ir administracijos įsipareigojimai ir įgaliojimai dėl slėginės įrangos kokybės,
- procedūros, taikomos neišardomai jungiant dalis pagal I priedo 3.1.2 punkto dalies nuostatas,
- patikrinimai ir bandymai, kurie turi būti atlikti baigus gaminti,
- priemonės, kuriomis kontroliuojamas veiksmingas kokybės sistemos taikymas,
- tokie kokybės duomenų įrašai, kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas, ypač personalo, kuris neišardomai jungia dalis pagal I priedo 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas.

- 4.3. Notifikuotoji įstaiga privalo įvertinti kokybės užtikrinimo sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka 4.2 punkte išdėstytus reikalavimus. Daroma prielaida, kad darniuosius normatyvus atitinkantys kokybės užtikrinimo sistemos elementai atitinka 4.2 punkte nurodytus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turintis patirties vertinant nurodytą slėginės įrangos gaminimo technologiją. Atliekant vertinimo procedūrą privaloma apsilankyti gamintojo patalpose.

Sprendimą būtina pranešti gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tikrinimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo. Reikia numatyti apeliacinių skundų pateikimo tvarką.

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

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

Notifikuota įstaiga siūlomus pakeitimus privalo įvertinti ir nuspręsti, ar kokybės užtikrinimo sistema atitinka 4.2 punkte nurodytus reikalavimus, ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

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

## 5. Notifikuotos įstaigos vykdoma priežiūra

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

- 5.2. Gamintojas privalo leisti notifikuotai įstaigai patikrinti, patekti į vietas, kuriose atliekamas tikrinimas, bandymas ir kuriose laikomi gaminiai, taip pat turi įstaigai pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

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

- 5.3. Siekdama užtikrinti, kad gamintojas taiko kokybės užtikrinimo sistemą, notifikuotoji įstaiga privalo reguliariai atlikti tikrinimus ir ataskaitą apie tikrinimą turi pateikti gamintojui. Reguliarūs patikrinimai privalo būti atliekami taip dažnai, kad visokeriopas pakartotinis įvertinimas būtų atliekamas kas trejus metus.

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

- įrangos kategoriją,
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus,
- į poreikį imtis drausminančių veiksmų,

- jeigu taikytina, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu,
- didelės permainingos gamybos organizacijoje, gamybos politikoje arba gamybos technologijoje.

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

6. Gamintojas per dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos nacionalinės valdžios institucijoms turi pateikti:
  - 2 punkte nurodytus techninius dokumentus,
  - 4.1 punkto antroje įtraukoje nurodytus dokumentus,
  - 4.4 punkto antroje pastraipoje nurodytus pakeitimus,
  - notifikuotos įstaigos sprendimus ir pranešimus, nurodytus 4.3 punkto, 4.4 punkto, 5.3 punkto ir 5.4 punkto paskutinėse pastraipose.
7. Kiekviena notifikuojoji įstaiga privalo perduoti atitinkamą informaciją valstybėms narėms apie patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios ir, jeigu prašoma, apie kokybės užtikrinimo sistemoms išduotus patvirtinimus.

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

## F modulis (gaminio patikrinimas)

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas užtikrina ir pareiškia, kad slėginė įranga, kuriai taikomi 3 punkte išdėstytos nuostatos, atitinka tipą, kuris yra aprašytas:
  - EB tipo tyrimo sertifikate arba
  - EB projekto tyrimo sertifikate
 ir atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus.
2. Gamintojas privalo imtis visų būtinų priemonių siekiant užtikrinti, kad pagaminta slėginė įranga atitiktų įrangos tipą, aprašytą:
  - EB tipo tyrimo sertifikate arba
  - EB projekto tyrimo sertifikate
 ir įrangai taikomos direktyvos reikalavimus.
 

Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminį turi žymėti ženklą „CE“ ir raštu parengti atitikties deklaraciją.
3. Siekdama patikrinti, ar slėginė įranga atitinka atitinkamas direktyvos nuostatas, notifikuojoji įstaiga privalo atlikti atitinkamus patikrinimus ir bandymus, kurie pagal 4 punkto nuostatas taikomi kiekvienam gaminiui.
 

Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas turi saugoti atitikties pareiškimo kopiją dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos.
4. *Patvirtinimas atliekant tikrinimą ir kiekvieno slėginės įrangos prietaiso bandymas*
  - 4.1. Siekiant patvirtinti, kad gaminys atitinka tipą ir gaminiui taikomos direktyvos reikalavimus, būtina atskirai apžiūrėti kiekvieną slėginės įrangos prietaisą ir atlikti reikiamus jo patikrinimus ir bandymus, išdėstytus 5 straipsnyje nurodytame (nurodytuose) atitinkamame (atitinkamuose) standarte (standartuose) arba pastariesiems prilygstančius patikrinimus ir bandymus.
 

Notifikuotoji įstaiga privalo:

    - patikrinti, ar personalo, kuris neišardomai jungia dalis ir atlieka neardomuosius bandymus, kvalifikacija atitinka I priedo 3.1.2 punkte ir 3.1.3 punkte išdėstytas nuostatas ir ar personalas patvirtintas pagal pirmiau nurodytas nuostatas,
    - pagal I priedo 4.3 punkto nuostatas tikrinti medžiagų gamintojo išduotą pažymėjimą,

- atlikti arba pasirūpinti, kad būtų atliktas baigiamasis patikrinimas ir atitikties bandymas, nurodytas I priedo 3.2 punkto nuostatose, ir, jeigu taikytina, tikrinti saugos įtaisus.
- 4.2. Notifikuotoji įstaiga ant kiekvieno slėginės įrangos prietaiso privalo nurodyti jos identifikavimo numerį arba pasirūpinti, kad toks numeris būtų nurodytas, ir parengti su atliktais bandymais susijusį raštišką atitikties pažymėjimą.
- 4.3. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas privalo garantuoti, kad paprašius būtų galima gauti notifikuotos įstaigos išduotą atitikties pažymėjimą.

#### **G modulis (EB vieneto patikrinimas)**

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas garantuoja ir pareiškia, kad slėginė įranga, kuriai išduotas 4.1 punkte nurodytas pažymėjimas, atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas slėginę įrangą turi žymėti ženklų „CE“ ir raštu parengti atitikties deklaraciją.
2. Siekdamas patikrinti vienetą, gamintojas turi kreiptis į pasirinktą notifikuotąją įstaigą.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- gamintojo pavadinimas ir adresas, taip pat nurodyta vieta, kurioje yra slėginė įranga,
- raštiškas pareiškimas, kad tokia pat paraiška nėra įteikta kitai notifikuotajai įstaigai,
- techniniai dokumentai.

3. Techniniai dokumentai turi nurodyti, ar slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus, ir kaip slėginė įranga suprojektuota, pagaminta ir kaip ji veikia.

Į techninius dokumentus turi būti įtraukta:

- bendrasis slėginės įrangos aprašymas,
- gaminio sudėtinių dalių, mazgų, grandinių eskizinis projektas, gaminimo brėžiniai ir schemas,
- aprašymai ir paaiškinimai, nurodantys slėginės įrangos brėžinius ir schemas bei jos veikimą,
- 5 straipsnyje nurodytų taikomų arba iš dalies taikomų standartų sąrašas ir sprendimų, kurie buvo priimti netaikant 5 straipsnyje nurodytų standartų, kad būtų laikomasi pagrindinių direktyvos reikalavimų, aprašymas,
- projekto skaičiavimų ir atliktų tikrinimų rezultatai ir t. t.,
- bandymų protokolai,
- atitinkamos detalės, susijusios su gamybos ir bandymo procedūrų patvirtinimu, ir su darbuotojų kvalifikacija ir nurodytųjų darbuotojų patvirtinimu pagal I priedo 3.1.2 punkto ir 3.1.3 dalių nuostatas.

4. Notifikuotoji įstaiga, siekdama užtikrinti, kad slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus, turi tikrinti kiekvieno slėginės įrangos gaminio projektą ir konstrukciją bei gamybos metu atlikti atitinkamus bandymus pagal direktyvos 5 straipsnyje nurodytą (nurodytus) atitinkamą (atitinkamus) standartą (standartus), arba lygiavertčius tikrinimus ir bandymus.

Notifikuotoji įstaiga privalo:

- tikrinti techninius dokumentus, susijusius su projektavimu ir gamybos procedūromis,
- įvertinti naudojamas medžiagas, jeigu jos neatitinka atitinkamų darniųjų standartų arba medžiagų, kurios naudojamos slėginėje įrangoje, Europos patvirtinimo dokumento, ir tikrinti medžiagų gamintojo išduodamą pažymėjimą pagal I priedo 4.3 punkto nuostatas,
- patvirtinti neišardomai jungiant detales naudojamas procedūras ir tikrinti, ar šios procedūros anksčiau buvo patvirtintos laikantis I priedo 3.1.2 punkte išdėstytų nuostatų,
- tikrinti kvalifikacijas arba patvirtinimus, kurie yra privalomi pagal I priedo 3.1.2 punkto ir 3.1.3 punkto nuostatas,
- atlikti I priedo 3.2.1 punkte nurodytą baigiamąjį patikrinimą, atlikti arba pasirūpinti, kad būtų atliktas I priedo 3.2.2 punkte nurodytas atitikties bandymas, ir, jeigu taikytina, patikrinti saugos įtaisus.

- 4.1. Notifikuotoji įstaiga slėginę įrangą privalo žymėti savo identifikavimo numeriu arba pasirūpinti, kad šiuo numeriu ji būtų pažymima, ir atsižvelgiant į atliktus bandymus turi rengti atitikties pažymėjimą. Šį pažymėjimą privaloma saugoti dešimt metų.
- 4.2. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas privalo užtikrinti, kad paprašius būtų galima gauti notifikuotosios įstaigos išduotą atitikties pareiškimą ir atitikties pažymėjimą.

#### **H modulis (visiškas kokybės užtikrinimas)**

1. Šiame modulyje aprašoma procedūra, kai gamintojas pagal 2 punkte išdėstytus įsipareigojimus užtikrina ir pareiškia, kad tam tikra slėginę įrangą atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus. Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs įgaliotasis gamintojo atstovas kiekvieną slėginės įrangos gaminį privalo žymėti ženklu „CE“ ir raštu parengti atitikties deklaraciją. Prie ženklo „CE“ turi būti nurodomas už priežiūrą atsakingos notifikuotosios įstaigos identifikavimo numeris, kaip apibrėžta 4 punkte.
2. Projektuodamas, gamindamas, atlikdamas baigiamąjį patikrinimą ir bandymus pagal 3 punkto nuostatas, gamintojas privalo taikyti patvirtintą kokybės užtikrinimo sistemą, o gamintojo taikoma kokybės užtikrinimo sistema turi būti kontroliuojama pagal 4 punkto nuostatas.

#### **3. Kokybės sistema**

- 3.1. Gamintojas privalo pateikti paraišką pasirinktai notifikuotajai įstaigai siekiant įvertinti jo taikomą kokybės sistemą.

Į paraišką turi būti įtraukta:

- visi atitinkami duomenys apie tam tikrą slėginę įrangą,
- su atitinkama kokybės sistema susiję dokumentai.

- 3.2. Taikant kokybės užtikrinimo sistemą būtina užtikrinti, kad slėginę įrangą atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus.

Visus kokybės sistemos elementus, reikalavimus ir nuostatas, kuriuos gamintojas įsipareigoja vykdyti, būtina sistemingai ir iš eilės įforminti dokumentais, rengiant raštu pateikiamas priemones, procedūras ir instrukcijas. Šiais kokybės užtikrinimo dokumentais būtina išsamiai paaiškinti kokybės programas, planus, instrukcijas ir įrašus.

Kokybės užtikrinimo sistemos dokumentuose turi būti atitinkamai aprašyta:

- tikslai siekiant kokybės, organizacinės struktūros, administracijos įsipareigojimai ir įgaliojimai dėl projekto produkto kokybės,
- techninio projekto išsamios specifikacijos, įskaitant ir standartus, kurie bus taikomi, ir sprendimai, kurie buvo priimti ne visiškai taikant 5 straipsnyje nurodytus standartus siekiant atsižvelgti į slėginei įrangai taikomos direktyvos pagrindinius reikalavimus,
- projektavimo, kontroliavimo ir projektavimo patvirtinimo būdai, procesai ir nuolatinės priemonės, kurios bus taikomos projektuojant slėginę įrangą, ypač atsižvelgiant į medžiagas pagal I priedo 4 punkto nuostatas,
- gamybos technologijos, kokybės tikrinimo ir kokybės garantavimo būdai, procesai, ir nuolatinės priemonės, kurios bus taikomos, aprašymas, ypač pocedūros, naudojamos neišardomai jungiant dalis, pagal I priedo 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas,
- patikrinimai ir bandymai, kurie buvo atlikti prieš gaminant, gamybos metu ir pagaminus, bei dažnumas, į kurių bus atsižvelgiama atliekant tikrinimus ir bandymus,
- tokie kokybės duomenų įrašai, kaip patikrinimo ataskaitos ir bandymų duomenys, kalibravimo duomenys, ataskaitos apie atitinkamo personalo kvalifikacijas, ir ypač personalo, kuris neišardomai jungia dalis ir atlieka neardomuosius bandymus pagal I priedo 3.1.2 punkte išdėstytas nuostatas,
- priemonės, kuriomis kontroliuojama, ar pasiekiami numatyta slėginės įrangos projektavimo kokybė ir ar veiksmingai funkcionuoja kokybės sistema.

- 3.3. Notifikuotoji įstaiga privalo įvertinti kokybės užtikrinimo sistemą ir nustatyti, ar ji atitinka 3.2 punkte nurodytus reikalavimus. Daroma prielaida, kad darniuosius standartus atitinkantys kokybės užtikrinimo sistemos elementai atitinka 3.2 punkte nurodytus reikalavimus.

Tikrinimą atliekančioje grupėje privalo būti bent vienas narys, turintis patirties vertinant nurodytą slėginės įrangos gaminimo technologiją. Atliekant vertinimo procedūrą privaloma apsilankyti gamintojo patalpose.

Sprendimą būtina pranešti gamintojui. Pranešime turi būti įrašytos tikrinimo išvados ir pagrįstas sprendimas dėl įvertinimo. Reikia numatyti apeliacinio skundo pateikimo tvarką.

- 3.4. Gamintojas privalo įsipareigoti vykdyti prievoles dėl patvirtintos kokybės užtikrinimo sistemos taikymo ir užtikrinti, kad ši sistema bus taikoma tinkamai ir veiksmingai.

Gamintojas arba Bendrijoje įsisteigęs igaliojasis gamintojo atstovas privalo pranešti kokybės užtikrinimo sistemą patvirtinusiai notifikuotajai įstaigai apie bet kokius numatomus kokybės užtikrinimo sistemos pakeitimus.

Notifikuotoji įstaiga siūlomus pakeitimus privalo įvertinti ir nuspręsti, ar kokybės užtikrinimo sistema atitinka 3.2 punkte nurodytus reikalavimus, ar šią sistemą reikia įvertinti iš naujo.

Notifikuotoji įstaiga savo sprendimą turi pranešti gamintojui. Į pranešimą turi būti įtrauktos tikrinimo išvados ir motyvuotas sprendimas dėl įvertinimo.

#### 4. *Notifikuotosios įstaigos vykdoma priežiūra*

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

- 4.2. Gamintojas privalo leisti notifikuotai įstaigai tikrinti, patekti į vietas, kuriose projektuojama, vyksta gamyba, atliekamas tikrinimas, bandymas ir kuriose sandėliuojami gaminiai, taip pat turi įstaigai pateikti visą reikalingą informaciją, ypač:

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

- 4.3. Siekdama užtikrinti, kad gamintojas taiko kokybės užtikrinimo sistemą, notifikiuotoji įstaiga privalo reguliariai atlikti auditą ir ataskaitą apie patikrinimą pateikti gamintojui. Reguliarius patikrinimus būtina atlikti taip dažnai, kad visiškas pakartotinis įvertinimas būtų atliktas kas trejus metus.

- 4.4. Be to, notifikiuotoji įstaiga gali rengti netikėtus apsilankymus pas gamintoją. Ar šie papildomi apsilankymai reikalingi ir tai, kaip dažnai juos rengti, sprendžiama atsižvelgiant į apsilankymų kontrolės sistemą, kurią taiko notifikuota įstaiga. Remiantis apsilankymų kontrolės sistema, reikia atsižvelgti į šiuos veiksniai:

- įrangos kategoriją,
- ankstesnių su priežiūra susijusių apsilankymų rezultatus,
- į poreikį imtis drausminančių veiksmų,
- kai taikoma, specialias sąlygas, susijusias su sistemos patvirtinimu,
- svarbius organizacijos gamybos, gamybos politikos arba gamybos technologijos pokyčius.

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

5. Gamintojas dešimt metų nuo paskutinio slėginės įrangos prietaiso pagaminimo dienos nacionalinės valdžios įstaigoms turi pateikti:

- 3.1 punkto antros pastraipos antroje įtraukoje nurodytus dokumentus;
- 3.4 punkto antroje pastraipoje nurodytus pakeitimus;
- notifikuotosios įstaigos sprendimus ir pranešimus, kurie yra nurodyti 3 punkto 3 dalies paskutinėje pastraipoje ir 3 punkto 4 dalies bei 4 punkto 3 ir 4 dalių paskutinėse pastraipose.

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

Kiekviena notifikuojoji įstaiga taip pat privalo perduoti atitinkamą informaciją kitoms notifikuotoms įstaigoms apie kokybės sistemos patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, arba kokybės sistemas, kurioms patvirtinimas nebuvo išduotas.

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

1. Kartu su H modulyje išdėstytais reikalavimais taikomi ir šie reikalavimai:
  - a) kad būtų patikrintas projektas, notifikuotai įstaigai gamintojas privalo pateikti paraišką;
  - b) paraiškose būtina nurodyti, kaip slėginė įranga suprojektuota, kaip gaminama ir kaip veikia bei įvertinti, ar slėginė įranga atitinka jai taikomos direktyvos reikalavimus.

Į paraišką turi būti įtraukta:

    - techninio projekto detalus aprašymas, įskaitant ir taikytus standartus,
    - būtini papildomi įrodymai, patvirtinantys, kad pakanka detalių aprašymų, ypač jeigu 5 straipsnyje nurodyti standartai buvo taikyti tik iš dalies. Tarp šių papildomų įrodymų turi būti įtraukti atitinkamos gamintojo laboratorijos arba gamintojo vardu atliktų bandymų rezultatai;
  - c) notifikuojoji įstaiga privalo išnagrinėti paraišką ir jeigu projektas atitinka jam taikomos direktyvos reikalavimus, notifikuojoji įstaiga paraiškos pateikėjui privalo išduoti EB projekto tyrimo sertifikatą. Pažymėjime turi būti surašytos tikrinimo išvados, pažymėjimo galiojimo sąlygos ir privalomi duomenys, kurie reikalingi patvirtintam projektui identifikuoti ir, jeigu reikalinga, aprašymas, kaip veikia slėginė įranga arba pagalbiniai slėginės įrangos įtaisai;
  - d) paraiškos pateikėjas privalo pranešti notifikuotajai įstaigai, kuri išdavė EB projekto tyrimo sertifikatą, apie visus patvirtinto projekto pakeitimus. Patvirtinto projekto pakeitimus, jeigu juos padarius gali kilti abejonių, ar slėginė įranga ir toliau atitinka pagrindinius direktyvos reikalavimus arba nustatytas slėginės įrangos naudojimo sąlygas, turi iš naujo patvirtinti EB projekto tyrimo sertifikatą išdavusi notifikuojoji įstaiga. Papildomas patvirtinimas yra suteikiamas kaip pirminio EB projekto tyrimo sertifikato priedas;
  - e) kiekviena notifikuojoji įstaiga kitoms notifikuotosioms įstaigoms privalo perduoti atitinkamą informaciją apie EB projekto tyrimo sertifikatus, kuriuos įstaiga paskelbė netekusiais galios arba kuriuos atsisakė išduoti.
2. Atsižvelgiant į I priedo 3.2 punkto nuostatas, baigiamajam įvertinimui taikoma griežtesnė priežiūros procedūra, kai notifikuojoji įstaiga rengia netikėtus apsilankymus. Tokių apsilankymų metu notifikuojoji įstaiga privalo patikrinti slėginę įrangą.

## IV PRIEDAS

**MINIMALŪS KRITERIJAI, KURIŲ REIKIA LAIKYTIŠ SKIRIANT 12 STRAIPSNYJE NURODYTAS NOTIFIKUOTĄSIAS ĮSTAIGAS IR 13 STRAIPSNYJE NURODYTAS PRIPAŽINTAS TREČIOSIOS ŠALIES ORGANIZACIJAS**

1. Įstaiga, jos direktorius ir darbuotojai, atsakantys už atliekamas tikrinimo ir patvirtinimo operacijas, negali būti tos įstaigos tikrinamų slėginės įrangos arba slėginės įrangos agregatų projektuotojai, gamintojai, tiekėjai, montuotojai arba naudotojai, taip pat negali būti įgalioti bet kurios iš nurodytųjų šalių atstovais. Jie negali būti tiesiogiai susiję su projektavimu, konstravimu, pateikimu į rinką arba susiję su slėginės įrangos arba slėginės įrangos agregatų priežiūra, taip pat jie negali būti su šia veikla susijusių šalių atstovai. Tai slėginės įrangos ar slėginės įrangos agregatų gamintojui netrukdo su notifikuotoji įstaiga keistis technine informacija.
2. Įstaiga ir jos darbuotojai tikrinimo arba priežiūros veiksmus privalo atlikti laikydamiesi griežčiausių profesinio sąžiningumo ir techninės kompetencijos reikalavimų, taip pat jiems neturi įtakos bet koks, ypač finansinis spaudimas ir skatinimas, kuris galėtų paveikti darbuotojų priimamus sprendimus arba patikrinimo rezultatus, ypač jiems neturi įtakos patikrinimo arba priežiūros rezultatais suinteresuotų asmenų arba asmenų grupių taikomas spaudimas.
3. Įstaiga privalo turėti reikalingų darbuotojų ir reikiamų įrenginių, kuriuos taikant galima tinkamai atlikti su tikrinimu ar priežiūra susijusias technines ir administracines užduotis; įstaiga taip pat privalo turėti galimybę naudotis įranga, kuri reikalinga specialiesiems patikrinimams.
4. Patikrinimą atliekantys darbuotojai privalo:
  - turėti reikiamą techninį ir profesinį išsilavinimą,
  - tinkamai išmanyti reikalavimus, keliamus bandymams, kuriuos darbuotojai atlieka, ir turėti reikiamą patirtį tokiems bandymams atlikti,
  - turėti kvalifikaciją, reikalingą rengiant pažymėjimus, dokumentus ir išvadas, būtinas bandymų rezultatų autentiškumui nustatyti.
5. Turi būti garantuojamas tikrinančių darbuotojų objektyvumas. Darbuotojų atlyginimas negali būti siejamas su darbuotojų atliktų tikrinimų skaičiumi arba su tokių patikrinimų rezultatais.
6. Įstaiga turi gauti atsakomybės draudimą, jeigu jos atsakomybės pagal nacionalinius įstatymus neprisiima valstybė narė, arba jeigu valstybė narė nėra pati tiesiogiai atsakinga už bandymus.
7. Pagal šios direktyvos nuostatą arba bet kokių direktyvos galiojimą nustatančių nacionalinių įstatymų nuostatas, įstaigos darbuotojai privalo saugoti profesinę paslaptį, susijusią su visa informacija, kurią jie sužinojo atlikdami užduotis (tai netaikoma valstybės, kurioje įstaiga vykdo savo veiklą, kompetentingai administracinei institucijai).

## V PRIEDAS

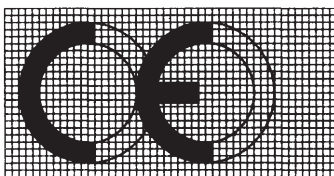
**KRITERIJAI, KURIŲ REIKIA LAIKYTIS SUTEIKIANT ĮGALIOJIMUS 14 STRAIPSNYJE NURODYTOMS INSPEKCIJOMS**

1. Turi būti sudaryta galimybė organizaciniu požiūriu identifikuoti naudotojo inspekciją ir ši inspekcija su kitais grupės, kuriai ji priskiriama, padaliniais privalo nustatyti ataskaitų pateikimo tvarką, kuria būtų garantuojama ir parodoma, kad inspekcija yra objektyvi. Inspekcija neturi būti atsakinga už slėginės įrangos arba jos agregatų projektavimą, gaminimą, tiekimą, montavimą, veikimą ar priežiūrą ir neprivalo užsiimti jokia veikla, kuri, atsižvelgiant į inspekcijos paskirtį, gali kelti abejonų, ar sąžiningai priimamos jos nutartys.
2. Naudotojo inspekcija ir jos darbuotojai tikrinti arba prižiūrėti privalo laikydamiesi griežčiausių profesinio sąžiningumo ir techninės kompetencijos reikalavimų ir jiems neturi daryti įtakos visoks spaudimas ir ypač finansinis skatinimas, kuris galėtų paveikti darbuotojų priimamus sprendimus arba tikrinimo rezultatus, ir ypač jiems neturi daryti įtakos tikrinimo arba priežiūros rezultatais suinteresuotų asmenų arba asmenų grupių spaudimas.
3. Naudotojo inspekcija privalo turėti reikalingų darbuotojų ir reikiamų įrenginių siekiant tinkamai atlikti su tikrinimu ar priežiūra susijusias technines ir administracines užduotis; įstaiga taip pat privalo turėti galimybę naudotis įranga, kuri reikalinga specialiesiems patikrinimams.
4. Už tikrinimą atsakingi darbuotojai privalo:
  - turėti reikiamą techninį ir profesinį išsilavinimą,
  - tinkamai išmanyti reikalavimus, keliamus bandymams, kuriuos darbuotojai atlieka, ir turėti reikiamą patirtį tokiems bandymams atlikti,
  - turėti kvalifikaciją, reikalingą rengiant pažymėjimus, dokumentus ir išvadas, būtinas nustatant bandymų rezultatų autentiškumą.
5. Turi būti garantuojamas tikrinančių darbuotojų objektyvumas. Darbuotojų atlyginimas negali būti siejamas su darbuotojų atliktų tikrinimų skaičiumi arba su šių tikrinimų rezultatais.
6. Naudotojo inspekcija privalo turėti atitinkamą atsakomybės draudimą, jeigu jos atsakomybės neprisiima grupė, kuriai inspekcija priklauso.
7. Pagal šios direktyvos nuostatą arba bet kokių direktyvos galiojimą nustatančių nacionalinių įstatymų nuostatas naudotojo inspekcijos darbuotojai privalo saugoti profesinę paslaptį, susijusią su visa informacija, kurią jie sužinojo atlikdami užduotis (tai netaikoma valstybės, kurioje įstaiga vykdo savo veiklą kompetentingai administracinei institucijai).

## VI PRIEDAS

## ŽENKLAS „CE“

Ženklas „CE“ – tai didžiosios raidės „CE“, kurios yra tokios formos:



Jeigu ženklas „CE“ didinamas arba mažinamas, turi būti atsižvelgiama į pirmiau pateiktame brėžinyje, kuriame yra gradavimo skalė, nurodytas proporcijas.

Skirtingi ženklo „CE“ komponentai vertikalioje kryptimi turi būti vienodo dydžio (ne mažesni kaip 5 mm).

—

## VII PRIEDAS

## ATITIKTIES DEKLARACIJA

EB atitikties deklaracijoje būtina nurodyti:

- gamintojo arba Bendrijoje įsisteigusio gamintojo įgaliotojo atstovo pavadinimą ir adresą,
  - slėginės įrangos arba agregato aprašymą,
  - taikytos atitikties vertinimo procedūros aprašymą,
  - kai taikoma agregatams, turi būti įtrauktas slėginės įrangos, iš kurios agregatas sudarytas, ir taikytos atitikties vertinimo procedūros aprašymas,
  - tam tikrais atvejais tikrinimus atlikusios notifikuotosios įstaigos pavadinimą ir adresą,
  - tam tikrais atvejais nuorodą į EB tipo tyrimo sertifikatą, EB projekto tyrimo sertifikatą arba EB atitikties sertifikatą,
  - tam tikrais atvejais notifikuotosios įstaigos, kuri kontroliuoja gamintojo taikomą kokybės užtikrinimo sistemą, pavadinimą ir adresą,
  - tam tikrais atvejais nuorodą į taikytus darniuosius standartus,
  - tam tikrais atvejais kitus techninius standartus ir taikytas technines sąlygas,
  - tam tikrais atvejais nuorodas į kitas Bendrijos direktyvas, kurių nuostatų buvo laikomasi,
  - išsamias žinias apie asmenį, įgaliotą pasirašyti gamintoją arba Bendrijoje įsisteigusį gamintojo įgaliotąjį atstovą teisiškai įpareigojantį pareiškimą.
-