

EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA 2014/68/ES**(2014. gada 15. maijs)****par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz spiedieniekārtu pieejamību tirgū****(pārstrādāta versija)****(Dokuments attiecas uz EEZ)**

EIROPAS PARLAMENTS UN EIROPAS SAVIENĪBAS PADOME,

ņemot vērā Līgumu par Eiropas Savienības darbību un jo īpaši tā 114. pantu,

ņemot vērā Eiropas Komisijas priekšlikumu,

pēc leģislatīvā akta projekta nosūtīšanas valstu parlamentiem,

ņemot vērā Eiropas Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu ⁽¹⁾,

saskaņā ar parasto likumdošanas procedūru ⁽²⁾,

tā kā:

- (1) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvā 97/23/EK ⁽³⁾ ir veikti būtiski grozījumi ⁽⁴⁾. Ievērojot to, ka ir jāveic turpmāki grozījumi, skaidrības labad minētā direktīva būtu jāpārstrādā.
- (2) Eiropas Parlamenta un Padomes Regulā (EK) Nr. 765/2008 ⁽⁵⁾ nosaka atbilstības novērtēšanas struktūru akreditācijas noteikumus, paredz tirgus uzraudzības sistēmu produktiem un sistēmu trešo valstu produktu kontrolei, kā arī nosaka vispārīgus principus attiecībā uz CE zīmi.
- (3) Eiropas Parlamenta un Padomes Lēmumā Nr. 768/2008/EK ⁽⁶⁾ ir noteikti kopēji principi un atsauces noteikumi, kas piemērojami visos nozaru tiesību aktos, lai nodrošinātu saskaņotu pamatu minēto tiesību aktu pārskatīšanai vai pārstrādāšanai. Tādēļ Direktīva 97/23/EK būtu jāpielāgo minētajam lēmumam.
- (4) Šī direktīva attiecas uz spiedieniekārtām un to kompleksiem, kas ir jauni Savienības tirgū, kad tie tiek laisti šajā tirgū; tas nozīmē, ka tās ir vai nu jaunas spiedieniekārtas vai to kompleksi, ko izgatavojis ražotājs, kurš veic uzņēmējdarbību Savienībā, vai jaunas vai lietotas spiedieniekārtas vai to kompleksi, ko ievad no trešās valsts.
- (5) Šī direktīva būtu jāpiemēro visa veida piegādei, tostarp tālpārdošanai.

⁽¹⁾ OV C 67, 6.3.2014., 101. lpp.

⁽²⁾ Eiropas Parlamenta 2014. gada 15. aprīļa nostāja (*Oficiālajā Vēstnesī* vēl nav publicēta) un Padomes 2014. gada 13. maija lēmums.

⁽³⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 97/23/EK (1997. gada 29. maijs) par dalībvalstu normatīvo un administratīvo aktu tuvināšanu attiecībā uz spiediena iekārtām (OV L 181, 9.7.1997., 1. lpp.).

⁽⁴⁾ Sk. V pielikuma A daļu.

⁽⁵⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (EK) Nr. 765/2008 (2008. gada 9. jūlijs), ar ko nosaka akreditācijas un tirgus uzraudzības prasības attiecībā uz produktu tirdzniecību un atceļ Regulu (EEK) Nr. 339/93 (OV L 218, 13.8.2008., 30. lpp.).

⁽⁶⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Lēmums Nr. 768/2008/EK (2008. gada 9. jūlijs) par produktu tirdzniecības vienotu sistēmu un ar ko atceļ Padomes Lēmumu 93/465/EEK (OV L 218, 13.8.2008., 82. lpp.).

- (6) Šī direktīva būtu jāpieņem spiedieniekārtām, kurās maksimāli pieļaujamais spiediens PS ir lielāks par 0,5 bāriem. Spiedieniekārta, kurā spiediens nav lielāks par 0,5 bāriem, spiediena dēļ nerada nopietnu apdraudējumu. Tāpēc nevajadzētu būt nekādiem šķēršļiem tās brīvai aprītei Savienībā.
- (7) Šī direktīva būtu jāpieņem arī kompleksi, kas sastāv no vairākām spiedieniekārtām, kuras ir samontētas, izveidojot vienu darbspējīgu iekārtu. Minētie kompleksi var būt gan vienkārši kompleksi, piemēram, vārkatli, gan sarežģīti kompleksi, piemēram, ūdenscauruļu katli. Ja kompleksa ražotājs paredz to laist tirgū un nodot ekspluatācijā kā kompleksu, nevis kā atsevišķas nesavienotas sastāvdaļas, tad šim kompleksam būtu jāatbilst šīs direktīvas prasībām. Tomēr šī direktīva nebūtu jāpieņem spiedieniekārtas samontēšanai uz vietas uz lietotāja, kurš nav ražotājs, atbildību, kā tas ir rūpniecisku iekārtu gadījumos.
- (8) Ar šo direktīvu būtu jāsaskaņo valstu noteikumi par spiediena radītiem apdraudējumiem. Citi apdraudējumi, ko var radīt šīs iekārtas, var ietilpt jomās, uz kurām attiecas citas direktīvas par minētajiem apdraudējumiem.
- (9) Tomēr uz dažām spiedieniekārtām atbilstīgi Līguma par Eiropas Savienības darbību (LESD) 114. pantam attiecas citas direktīvas. Dažu minēto direktīvu noteikumi attiecas arī uz spiediena radīto apdraudējumu. Šīs direktīvas uzskata par pietiekamām, lai nodrošinātu aizsardzību, ja apdraudējums, kuru rada šādu iekārtu spiediens, paliek mazs. Tādēļ šī direktīva šādām iekārtām nebūtu jāpieņem.
- (10) Jautājums par dažu spiedieniekārtu, uz ko attiecas starptautiskie nolīgumi par to starptautiskajiem pārvadājumiem, transportu valsts teritorijā un spiediena radīto apdraudējumu un risku ir risināts Savienības direktīvās, kuras pamatotas uz šiem nolīgumiem. Ar minētajām direktīvām nolīgumu piemērošanu attiecina arī uz pārvadājumiem valsts teritorijā, lai nodrošinātu bīstamu preču brīvu apriti, vienlaikus uzlabojot pārvadājumu drošību. Šī direktīva nebūtu jāpieņem iekārtām, uz kurām attiecas Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2008/68/EK ⁽¹⁾ un Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2010/35/ES ⁽²⁾.
- (11) Dažu veidu spiedieniekārtas, kaut gan to maksimāli pieļaujamais spiediens PS ir lielāks par 0,5 bāriem, spiediena dēļ nerada nekādu būtisku apdraudējumu, un tāpēc nebūtu jākavē tādu iekārtu brīva aprīte Savienībā, ja tās ir likumīgi izgatavotas vai laistas tirgū dalībvalstī. Lai nodrošinātu tādu iekārtu brīvu apriti, tās nav nepieciešams iekļaut šīs direktīvas darbības jomā. Tādēļ tās būtu īpaši jāizslēdz no šīs direktīvas darbības jomas.
- (12) Citas spiedieniekārtas, kuru maksimāli pieļaujamais spiediens ir lielāks par 0,5 bāriem un kuras spiediena dēļ rada būtisku apdraudējumu, bet kurām ir garantēta brīva aprīte un attiecīgs drošuma līmenis, būtu jāizslēdz no šīs direktīvas darbības jomas. Šāda izslēgšana tomēr būtu regulāri jāpārskata, lai pārlicinātos, vai nav jārikojas Savienības līmenī.
- (13) Šīs direktīvas darbības jomai būtu jābalstās uz termina "spiedieniekārta" vispārīgu definīciju, lai to varētu attiecināt uz tehniskās attīstības gaitā radītiem jauniem produktiem.
- (14) Atbilstība drošuma pamatprasībām ir vajadzīga, lai nodrošinātu spiedieniekārtas drošību. Prasības, kurām jāatbilst spiedieniekārtai, būtu jāiedala vispārīgās un īpašās prasībās. Īpašajās prasībās būtu jāņem vērā spiedieniekārtu īpašie veidi. Dažu veidu III un IV kategorijas spiedieniekārtām būtu jāveic galīgā novērtēšana, kas ietver galīgo pārbaudi un stiprības testus.

⁽¹⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2008/68/EK (2008. gada 24. septembris) par bīstamo kravu iekšzemes pārvadājumiem (OV L 260, 30.9.2008., 13. lpp.).

⁽²⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2010/35/ES (2010. gada 16. jūnijs) par pārvietojamām spiediena iekārtām un par Padomes Direktīvu 76/767/EEK, 84/525/EEK, 84/526/EEK, 84/527/EEK un 1999/36/EK atcelšanu (OV L 165, 30.6.2010., 1. lpp.).

- (15) Dalībvalstīm vajadzētu būt iespējai atļaut tirdzniecības gadatirgos parādīt spiedieniekārtu, kas vēl neatbilst šīs direktīvas prasībām. Demonstrējumu laikā saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts vispārīgiem drošības noteikumiem būtu jāveic atbilstīgi drošības pasākumi, lai nodrošinātu cilvēku drošību.
- (16) Direktīvā 97/23/EK ir paredzēta spiedieniekārtu klasifikācija pa kategorijām pieaugošā secībā atbilstīgi apdraudējuma pakāpei. Tajā ir iekļauta arī spiedieniekārtās iepildīto plūstošo vielu klasifikācija, kurā tās iedalītas bīstamās un nebīstamās vielās saskaņā ar Padomes Direktīvu 67/548/EEK⁽¹⁾. Direktīva 67/548/EEK 2015. gada 1. jūnijā tiks atcelta un aizstāta ar Eiropas Parlamenta un Padomes Regulu (EK) Nr. 1272/2008⁽²⁾, ar kuru Savienībā īsteno Ķīmisko vielu klasificēšanas un marķēšanas globāli harmonizēto sistēmu, kas Apvienoto Nāciju Organizācijas struktūrā ir pieņemta starptautiski. Ar Regulu (EK) Nr. 1272/2008 ievieš jaunas bīstamības klases un kategorijas, kas tikai daļēji atbilst tām, kas noteiktas Direktīvā 67/548/EEK. Tādēļ Direktīva 97/23/EK būtu jāpielāgo Regulai (EK) Nr. 1272/2008, vienlaikus saglabājot minētajā direktīvā noteiktos aizsardzības līmeņus.
- (17) Lai nodrošinātu augstu sabiedrības interešu aizsardzības līmeni, piemēram, cilvēku veselību un drošību, kā arī mājdzīvnieku un īpašuma aizsardzību, un lai garantētu taisnīgu konkurenci Savienības tirgū, uzņēmējiem vajadzētu būt atbildīgiem par spiedieniekārtu un to kompleksu atbilstību šīs direktīvas prasībām, ņemot vērā viņu attiecīgos uzdevumus piegādes ķēdē.
- (18) Visiem uzņēmējiem, kas veido piegādes un izplatīšanas ķēdi, būtu jāveic atbilstīgi pasākumi, lai nodrošinātu, ka tirgū tiek darītas pieejamas tikai tādas spiedieniekārtas un to kompleksi, kas atbilst šai direktīvai. Jāparedz skaidra un samērīga pienākumu sadale atbilstīgi katra uzņēmēja uzdevumiem piegādes un izplatīšanas ķēdē.
- (19) Tā kā ražotājs sīki pārziņā projektēšanas un ražošanas procesu, viņš var vislabāk veikt atbilstības novērtēšanas procedūru. Tādēļ atbilstības novērtēšanai arī turpmāk vajadzētu būt vienīgi ražotāja pienākumam.
- (20) Lai atvieglotu uzņēmēju, tirgus uzraudzības iestāžu un patērētāju saziņu, dalībvalstīm būtu jānodrošina uzņēmēji papildus pasta adresei norādīt arī tīmekļa vietnes adresi.
- (21) Jānodrošina, lai spiedieniekārtas un to kompleksi no trešām valstīm, kuri nokļūst Savienības tirgū, atbilstu visām šīs direktīvas prasībām un jo īpaši lai ražotāji minētajām spiedieniekārtām vai minētajiem kompleksiem būtu veikusi pienācīgas atbilstības novērtēšanas procedūras. Tādēļ būtu jāparedz, ka importētājiem ir jāpārlicinās, ka spiedieniekārta vai komplekss, ko viņi laiž tirgū, atbilst šīs direktīvas prasībām un ka tie nelaiž tirgū spiedieniekārtas vai to kompleksus, kuri šādām prasībām neatbilst vai kuri rada apdraudējumu. Būtu arī jāparedz, ka importētājiem ir jāpārlicinās, ka ir veiktas atbilstības novērtēšanas procedūras un ka spiedieniekārtu vai to kompleksu marķējums un ražotāja sagatavotā dokumentācija ir pieejama kompetentajām valsts iestādēm pārbaudes veikšanai.
- (22) Laižot spiedieniekārtas vai to kompleksus tirgū, katram importētājam uz spiedieniekārtas vai kompleksa būtu jānorāda savs nosaukums, reģistrētais komercnosaukums vai reģistrētā preču zīme un pasta adrese saziņai. Gadījumos, kad spiedieniekārtas vai kompleksa izmērs vai raksturs to neatļauj, būtu jāparedz izņēmumi. Tas attiecas arī uz gadījumiem, kad importētājam būtu jāatver iepakojums, lai uz spiedieniekārtas vai kompleksa norādītu savu nosaukumu un adresi.

⁽¹⁾ Padomes Direktīva 67/548/EEK (1967. gada 27. jūnijs) par normatīvo un administratīvo aktu tuvināšanu attiecībā uz bīstamu vielu klasifikāciju, iepakojumu un marķēšanu (OV L 196, 16.8.1967., 1. lpp.).

⁽²⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (EK) Nr. 1272/2008 (2008. gada 16. decembris) par vielu un maisījumu klasificēšanu, marķēšanu un iepakojumu un ar ko groza un atceļ Direktīvas 67/548/EEK un 1999/45/EK un groza Regulu (EK) Nr. 1907/2006 (OV L 353, 31.12.2008., 1. lpp.).

- (23) Izplatītājs dara spiedieniekārtas vai to kompleksus pieejamus tirgū pēc tam, kad ražotājs vai importētājs ir tos laidis tirgū, un izplatītājam būtu jārikojas pietiekami piesardzīgi, lai nodrošinātu, ka viņa apiešanās ar spiedieniekārtu vai kompleksu nelabvēlīgi neietekmē spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību šīs direktīvas prasībām.
- (24) Ikviens uzņēmējs, kurš vai nu laiž tirgū spiedieniekārtas vai to kompleksus ar savu nosaukumu vai preču zīmi, vai izmaina spiedieniekārtas vai to kompleksus tā, ka izmaiņas var ietekmēt atbilstību šīs direktīvas prasībām, būtu jāuzskata par ražotāju, un viņam būtu jāuzņemas ražotāja pienākumi.
- (25) Izplatītāji un importētāji ir cieši saistīti ar tirgu, tāpēc tiem būtu jāiesaistās tirgus uzraudzības uzdevumos, ko veic kompetentās valsts iestādes, un tiem vajadzētu būt sagatavotiem aktīvai rīcībai, lai sniegtu kompetentajām iestādēm visu vajadzīgo informāciju par attiecīgo spiedieniekārtu vai kompleksu.
- (26) Nodrošinot spiedieniekārtu un to kompleksu izsekojamību visā piegādes ķēdē, tirgus uzraudzība kļūst vienkāršāka un efektīvāka. Efektīva izsekojamības sistēma atvieglo tirgus uzraudzības iestāžu uzdevumu atrast uzņēmējus, kas neatbilstīgas spiedieniekārtas vai to kompleksus darījuši pieejamus tirgū.
- (27) Glabājot informāciju, kas šajā direktīvā prasīta citu uzņēmēju identifikācijai, nevajadzētu prasīt, lai uzņēmēji šādu informāciju atjaunina par citiem uzņēmējiem, kuri tiem piegādājuši spiedieniekārtu vai kompleksu vai kuriem tie ir piegādājuši spiedieniekārtu vai kompleksu.
- (28) Šajā direktīvā būtu jānosaka vienīgi drošuma pamatprasības. Lai būtu vieglāk novērtēt atbilstību minētajām prasībām, jāparedz pieņemums par to spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību, kas atbilst saskaņotajiem standartiem, kuri pieņemti saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Regulu (ES) Nr. 1025/2012 ⁽¹⁾ ar mērķi formulēt sīki izstrādātas minēto prasību tehniskās specifikācijas, īpaši attiecībā uz spiedieniekārtu vai to kompleksu projektēšanu, izgatavošanu un testēšanu.
- (29) Regulā (ES) Nr. 1025/2012 paredzēta procedūra iebildumu izteikšanai pret saskaņotajiem standartiem, ja minētie standarti tikai daļēji atbilst šīs direktīvas prasībām.
- (30) Spiedieniekārtas izgatavošanai vajadzīgi droši materiāli. Saskaņotu standartu trūkuma gadījumā būtu jānosaka to materiālu īpašības, kas paredzēti atkārtotai izmantošanai. Minētās īpašības būtu jānosaka Eiropas materiālu apstiprinājumā, un šos apstiprinājumus izsniedz viena no paziņotajām struktūrām, kas īpaši izraudzīta šim nolūkam. Materiāliem, kas iekļauti Eiropas apstiprinājumos, būtu jāpiemēro pieņemums par atbilstību šīs direktīvas drošuma pamatprasībām.
- (31) Ņemot vērā ar spiedieniekārtu un to kompleksu izmantošanu saistīto apdraudējumu raksturu un lai uzņēmēji varētu pierādīt un kompetentās iestādes nodrošināt, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi, kas darīti pieejami tirgū, atbilst drošuma pamatprasībām, jāparedz atbilstības novērtēšanas procedūras. Minētās procedūras būtu jāizstrādā, ņemot vērā spiedieniekārtai vai kompleksam piemēroto apdraudējuma līmeni. Tāpēc katras kategorijas spiedieniekārtām vajadzētu būt atbilstīgai procedūrai vai izvēlei starp dažādām līdzvērtīgas stingrības procedūrām. Lēmumā Nr. 768/2008/EK paredzēti atbilstības novērtēšanas procedūru moduļi, kas ietver procedūras pieaugošā stingrības

⁽¹⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (ES) Nr. 1025/2012 (2012. gada 25. oktobris) par Eiropas standartizāciju, ar ko groza Padomes Direktīvas 89/686/EEK un 93/15/EEK un Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 94/9/EK, 94/25/EK, 95/16/EK, 97/23/EK, 98/34/EK, 2004/22/EK, 2007/23/EK, 2009/23/EK un 2009/105/EK un ar ko atceļ Padomes Lēmumu 87/95/EEK un Eiropas Parlamenta un Padomes Lēmumu Nr. 1673/2006/EK (OV L 316, 14.11.2012., 12. lpp.).

pakāpē, kuras ir proporcionālas apdraudējuma līmenim un nepieciešamajam drošuma līmenim. Lai nodrošinātu saskaņotību starp nozarēm un izvairotos no *ad hoc* gadījumiem, atbilstības novērtēšanas procedūras būtu jāizvēlas no minētajiem moduļiem. Minēto procedūru precizēšana ir pamatota ar spiedieniekārtai vajadzīgo pārbaužu būtību.

- (32) Dalībvalstīm vajadzētu būt iespējai pilnvarot lietotāju inspicējošās iestādes veikt konkrētus uzdevumus atbilstības novērtēšanā saskaņā ar šo direktīvu. Šim nolūkam direktīvā būtu jāizklāsta kritēriji dalībvalstīm lietotāju inspicējošo iestāžu pilnvarošanai.
- (33) Saskaņā ar dažām atbilstības novērtēšanas procedūrām kā daļa no spiedieniekārtas vai kompleksa galīgās novērtēšanas būtu jāparedz iespēja, ka katru vienību pārbauda un testē paziņotā struktūra vai lietotāju inspicējošā iestāde. Citos gadījumos būtu jāizstrādā noteikumi, lai nodrošinātu, ka galīgo novērtēšanu var uzraudzīt paziņotā struktūra, veicot negaidītus apmeklējumus.
- (34) Ražotājiem būtu jāsigatavo ES atbilstības deklarācija, kur sniedz saskaņā ar šo direktīvu prasīto informāciju par spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību šīs direktīvas un pārējo attiecīgo Savienības saskaņošanas tiesību aktu prasībām.
- (35) Lai nodrošinātu efektīvu piekļuvi informācijai tirgus uzraudzības nolūkiem, gadījumos, kad uz spiedieniekārtu vai kompleksu attiecas vairāki Savienības saskaņošanas tiesību akti, informācijai, kas vajadzīga, lai noteiktu visus piemērojamos Savienības aktus, vajadzētu būt pieejamai vienotā ES atbilstības deklarācijā. Lai samazinātu uzņēmēju administratīvo slogu, minētā vienotā ES atbilstības deklarācija var būt dokumentācija, kurā iekļautas atbilstīgas atsevišķās atbilstības deklarācijas.
- (36) Lai nodrošinātu patērētāju, citu lietotāju un trešo personu efektīvu aizsardzību, ir nepieciešams pārbaudīt atbilstību drošuma pamatprasībām.
- (37) Uz spiedieniekārtām un kompleksiem parasti vajadzētu būt CE zīmei. CE zīme, kas norāda spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību, ir redzamais rezultāts veselam procesam, kas plašākā nozīmē ietver arī atbilstības novērtēšanu. Vispārīgie principi, kas reglamentē CE zīmi un tās saistību ar citiem marķējumiem, ir noteikti Regulā (EK) Nr. 765/2008. Šajā direktīvā būtu jānosaka CE zīmes uzlikšanas noteikumi.
- (38) Šajā direktīvā definētām spiedieniekārtām, kuras spiediena dēļ rada nebūtisku apdraudējumu un kurām tāpēc sertifikācijas procedūras nav pamatotas, nebūtu jāuzliek CE zīme.
- (39) Dažas šajā direktīvā noteiktās atbilstības novērtēšanas procedūras paredz to atbilstības novērtēšanas struktūru iesaistīšanos, kuras dalībvalstis paziņojušas Komisijai.
- (40) Pieredze liecina, ka Direktīvā 97/23/EK noteiktie kritēriji, kuriem atbilstības novērtēšanas struktūrām jāatbilst, lai tās paziņotu Komisijai, nav pietiekami, lai nodrošinātu paziņoto struktūru vienlīdz augsta līmeņa darbību visā Savienībā. Tomēr ir svarīgi, lai visas paziņotās atbilstības novērtēšanas struktūras veiktu savas funkcijas vienādā līmenī un godīgas konkurences apstākļos. Tādēļ jānosaka obligātās prasības atbilstības novērtēšanas struktūrām, kuras vēlas tikt paziņotas, lai varētu sniegt atbilstības novērtēšanas pakalpojumus.
- (41) Ja atbilstības novērtēšanas struktūra pierāda atbilstību kritērijiem, kas noteikti saskaņotajos standartos, būtu jāpieņem, ka tā atbilst atbilstīgajām prasībām, kuras noteiktas šajā direktīvā.

- (42) Lai nodrošinātu saskaņotu atbilstības novērtēšanas kvalitātes līmeni, ir arī svarīgi noteikt prasības paziņojosajām iestādēm un citām struktūrām, kas piedalās atbilstības novērtēšanas struktūru novērtēšanā, paziņošanā un uzraudzībā.
- (43) Šajā direktīvā izveidotā sistēma būtu jāpapildina ar akreditācijas sistēmu, kas paredzēta Regulā (EK) Nr. 765/2008. Akreditācija ir svarīgs līdzeklis, kā verificēt atbilstības novērtēšanas struktūru kompetenci, tāpēc tā arī būtu jāizmanto paziņošanā.
- (44) Regulā (EK) Nr. 765/2008 paredzētā pārredzamā akreditācija, kas nodrošina atbilstības sertifikātu vajadzīgo uzticamību, valstu publiskā sektora iestādēm visā Savienībā būtu jāuzskata par vēlamāko līdzekli, kā pierādīt atbilstības novērtēšanas struktūru tehnisko kompetenci. Tomēr valstu iestādes var uzskatīt, ka tām ir piemēroti līdzekļi, ar ko pašām veikt minēto novērtēšanu. Šādos gadījumos, lai nodrošinātu citu valsts iestāžu veiktās novērtēšanas pienācīgu ticamības līmeni, valsts iestādēm būtu jāiesniedz Komisijai un pārējām dalībvalstīm vajadzīgie dokumentārie pierādījumi, ka izvērtētās atbilstības novērtēšanas struktūras atbilst attiecīgajām normatīvajām prasībām.
- (45) Atbilstības novērtēšanas struktūras bieži piešķir apakšlīgumus par kādām to darbības daļām saistībā ar atbilstības novērtēšanu vai izmanto meitasuzņēmumus. Lai nodrošinātu aizsardzības līmeni, kāds nepieciešams Savienības tirgū laižamajām spiedienekārtām vai kompleksam, ir ļoti svarīgi, lai atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanai apakšlīgumu slēdzēji un meitasuzņēmumi atbilstu tādām pašām prasībām, kādām paziņotās struktūras. Tādēļ ir svarīgi, lai paziņojamo struktūru kompetences un snieguma novērtēšana un jau paziņoto struktūru uzraudzība attiektos arī uz darbībām, kuras veic apakšlīgumu slēdzēji un meitasuzņēmumi.
- (46) Jāpalielina paziņošanas procedūras efektivitāte un pārredzamība, un jo īpaši tā jāpielāgo jaunajām tehnoloģijām, lai paziņošanu varētu veikt elektroniski.
- (47) Atbilstības novērtēšanas struktūras var piedāvāt savus pakalpojumus visā Savienībā, tāpēc ir lietderīgi dot pārējām dalībvalstīm un Komisijai iespēju iebilst pret paziņoto struktūru. Tādēļ ir svarīgi noteikt laikposmu, kurā var novērst visas šaubas vai bažas par atbilstības novērtēšanas struktūru kompetenci, pirms tās sāk darboties kā paziņotās struktūras.
- (48) Konkurētspējai ir svarīgi, lai atbilstības novērtēšanas struktūras piemērotu atbilstības novērtēšanas procedūras, neradot lieku apgrūtinājumu uzņēmējiem. Tā paša iemesla dēļ un lai nodrošinātu vienādu attieksmi pret uzņēmējiem, jānodrošina konsekventa atbilstības novērtēšanas procedūru tehniskā piemērošana. Vislabāk to var panākt ar atbilstīgu koordinēšanu un sadarbību starp atbilstības novērtēšanas struktūrām.
- (49) Dalībvalstīm būtu jāveic visi atbilstīgie pasākumi, lai nodrošinātu, ka spiedienekārtas un to kompleksus var laist tirgū tikai tad, ja tie, pareizi uzglabāti un izmantoti paredzētajam nolūkam vai izmantošanas apstākļos, ko var saprātīgi paredzēt, neapdraud cilvēku veselību un drošību. Būtu jāuzskata, ka spiedienekārtas vai to kompleksi neatbilst šajā direktīvā noteiktajām drošuma pamatprasībām tikai tādās izmantošanas apstākļos, ko var saprātīgi paredzēt, proti, ja šāda izmantošana varētu rasties likumīgas un viegli paredzamas cilvēku uzvedības rezultātā.
- (50) Lai nodrošinātu vienotus nosacījumus šīs direktīvas īstenošanai, īstenošanas pilnvaras būtu jāpiešķir Komisijai. Šīs pilnvaras būtu jāīsteno saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Regulu (ES) Nr. 182/2011⁽¹⁾.

⁽¹⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (ES) Nr. 182/2011 (2011. gada 16. februāris), ar ko nosaka normas un vispārīgus principus par dalībvalstu kontroles mehānismiem, kuri attiecas uz Komisijas īstenošanas pilnvaru izmantošanu (OV L 55, 28.2.2011., 13. lpp.).

- (51) Būtu jāizmanto konsultēšanās procedūra, lai pieņemtu īstenošanas aktus, ar kuriem paziņojušajai dalībvalstij prasa veikt nepieciešamos korektīvos pasākumus attiecībā uz paziņotajām struktūrām, kas vairs neatbilst paziņošanas prasībām.
- (52) Būtu jāizmanto pārbaudes procedūra, lai pieņemtu īstenošanas aktus par trūkumiem Eiropas materiālu apstiprinājumos, uz kuriem atsaucas jau ir publicētas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, ņemot vērā, ka šādi lēmumi var ietekmēt pieņemumu par atbilstību piemērojamo pamatprasībām.
- (53) Komisijai būtu jāpieņem īstenošanas akti, kas jāpieņem nekavējoties, ja pienācīgi pamatos gadījumos saistībā ar atbilstīgām spiedienekārtām vai to kompleksiem, kas rada apdraudējumu cilvēku veselībai vai drošībai, mājdzīvniekiem vai īpašumam, tas vajadzīgs nenovēršamu un steidzamu iemeslu dēļ.
- (54) Ar šo direktīvu izveidotajai komitejai atbilstīgi iedibinātai praksei var būt noderīga loma, izskatot ar šīs direktīvas piemērošanu saistītus jautājumus, kurus saskaņā ar komitejas reglamentu ierosina vai nu tās priekšsēdētājs, vai dalībvalsts pārstāvis.
- (55) Ja tiek izskatīti jautājumi, kas attiecas uz šo direktīvu, izņemot jautājumus par tās īstenošanu vai pārkāpumiem, Komisijas ekspertu grupā, Eiropas Parlamentam atbilstīgi pastāvošajai praksei būtu jāsaņem pilnīga informācija un dokumentācija un vajadzības gadījumā – uzaicinājums piedalīties šādās sanāksmēs.
- (56) Komisijai ar īstenošanas aktiem, nepiemērojot Regulu (ES) Nr. 182/2011 šo aktu īpašā rakstura dēļ, būtu jānosaka, vai dalībvalstu pieņemtie pasākumi attiecībā uz neatbilstīgām spiedienekārtām vai neatbilstīgiem to kompleksiem ir pamatoti.
- (57) Lai ņemtu vērā jaunus ļoti nopietnus drošības apsvērumus, pilnvaras pieņemt tiesību aktus saskaņā ar LESD 290. pantu būtu jādeleģē Komisijai attiecībā uz grozījumiem spiedienekārtu vai to kompleksu klasifikācijā. Pārklasifikācijai katrā gadījumā atsevišķi būtu jāpamatojas uz atbilstīgiem pierādījumiem un pamatojumu. Ir īpaši svarīgi, lai Komisija, veicot sagatavošanas darbus, rīkotu atbilstīgas apspriešanās, tostarp ar ekspertiem.
- (58) Komisijai, sagatavojot un izstrādājot deleģētos aktus, būtu jānodrošina vienlaicīga, savlaicīga un atbilstīga attiecīgo dokumentu nosūtīšana Eiropas Parlamentam un Padomei.
- (59) Direktīvā 97/23/EK ir paredzēts pārejas pasākums, kas ļauj nodot ekspluatācijā spiedienekārtas un to kompleksus, kuri atbilst valsts tiesību aktiem, kas ir spēkā Direktīvas 97/23/EK piemērošanas datumā. Tāpēc tiesiskās noteiktības labad minētais pārejas pasākums ir jāiekļauj arī šajā direktīvā.
- (60) Jāparedz saprātīgi pārejas pasākumi, kas nodrošinātu tādu spiedienekārtu un to kompleksu pieejamību tirgū un nodošanu ekspluatācijā, kuri pirms dienas, kad jāpieņem valsts pasākumi, ar kuriem transponē šo direktīvu, jau ir laisti tirgū saskaņā ar Direktīvu 97/23/EK, bez nepieciešamības panākt atbilstību papildu produktu prasībām. Tādēļ izplatītajiem vajadzētu varēt piegādāt spiedienekārtas un to kompleksus, kuri ir laisti tirgū, proti, krājumus, kas jau ir izplatīšanas ķēdē, pirms dienas, kad jāpieņem valsts pasākumi, ar kuriem transponē šo direktīvu.
- (61) Dalībvalstīm būtu jāpieņem noteikumi par sankcijām, kas piemērojamas par to valstu tiesību aktu noteikumu pārkāpumiem, kuri pieņemti, ievērojot šo direktīvu, un būtu jānodrošina minēto noteikumu izpilde. Attiecīgajām sankcijām vajadzētu būt iedarbīgām, samērīgām un atturošām.

- (62) Ņemot vērā to, ka šīs direktīvas mērķi, proti, nodrošināt, lai spiedieniekārtas un to kompleksi tirgū atbilstu prasībām, kas paredz augstu cilvēku veselības aizsardzības un drošības līmeni, kā arī mājdzīvnieku un īpašuma aizsardzību, garantējot iekšējā tirgus darbību, nevar pietiekami labi sasniegt atsevišķās dalībvalstīs, bet minēto mērķi tā vēriena un seku dēļ var labāk sasniegt Savienības līmenī, Savienība var pieņemt pasākumus saskaņā ar Līguma par Eiropas Savienību 5. pantā noteikto subsidiaritātes principu. Saskaņā ar minētajā pantā noteikto proporcionālītātes principu šajā direktīvā paredz vienīgi tos pasākumus, kas ir vajadzīgi minētā mērķa sasniegšanai.
- (63) Pienākumam šo direktīvu transponēt attiecīgo valstu tiesību aktos būtu jāattiecas vienīgi uz noteikumiem, kuri paredz būtiskus grozījumus salīdzinājumā ar iepriekšējo direktīvu. Pienākums transponēt noteikumus, kas nav grozīti, izriet no iepriekšējās direktīvas.
- (64) Šai direktīvai nevajadzētu skart dalībvalstu pienākumus attiecībā uz V pielikuma B daļā minēto termiņu direktīvas transponēšanai valsts tiesību aktos un datumu tās piemērošanai,

IR PIENĒMUŠI ŠO DIREKTĪVU.

1. NODAĻA

VISPĀRĪGI NOTEIKUMI

1. pants

Piemērošanas joma

1. Šī direktīva attiecas uz tādu spiedieniekārtu un to kompleksu, kuru maksimāli pieļaujamais spiediens PS ir lielāks nekā 0,5 bāri, projektēšanu, izgatavošanu un atbilstības novērtēšanu.
2. Šo direktīvu nepiemēro:
 - a) cauruļvadiem, kas sastāv no caurulēm vai cauruļu sistēmām un ir paredzēti jebkādu plūstošu vielu vai vielu pārvadei uz objektu vai no tā (uz sauszemes un jūrā) no pirmās līdz pēdējai noslēgterīcei objektā, kā arī uz visām papildiekārtām, kas projektētas īpaši šiem cauruļvadiem; šis izņēmums neattiecas uz standarta spiedieniekārtām, ar kurām var būt aprīkotas spiediena samazināšanas stacijas vai kompresoru stacijas;
 - b) ūdens piegādes, sadales un aizvades tīkliem un pievienotām iekārtām un ūdensvadiem, piemēram, hidroelektrisko iekārtu spiedvadi, spiedtuneļi, spiedstobri hidroelektrostacijās un ar tiem saistītas īpašas ierīces;
 - c) vienkāršām spiedvertņēm, uz kurām attiecas Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/29/ES ⁽¹⁾;
 - d) aerosola flakoniem, uz kuriem attiecas Padomes Direktīva 75/324/EEK ⁽²⁾;
 - e) iekārtām, kas paredzētas šādos tiesību aktos noteiktu transportlīdzekļu darbībai:
 - i) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2007/46/EK ⁽³⁾;

⁽¹⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/29/ES (2014. gada 26. februāris) par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz vienkāršu spiedvertņu pieejamību tirgū (OV L 96, 29.3.2014., 45. lpp.).

⁽²⁾ Padomes Direktīva 75/324/EEK (1975. gada 20. maijs) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz aerosola flakoniem (OV L 147, 9.6.1975., 40. lpp.).

⁽³⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2007/46/EK (2007. gada 5. septembris), ar ko izveido sistēmu mehānisko transportlīdzekļu un to piekabju, kā arī tādiem transportlīdzekļiem paredzētu sistēmu, sastāvdaļu un atsevišķu tehnisku vienību apstiprināšanai ("pamatdirektīva") (OV L 263, 9.10.2007., 1. lpp.).

- ii) Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (ES) Nr. 167/2013 ⁽¹⁾;
- iii) Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (ES) Nr. 168/2013 ⁽²⁾;
- f) iekārtām, kas saskaņā ar šīs direktīvas 13. pantu nav klasificētas augstāk par I kategoriju un uz ko attiecas viena no šādām direktīvām:
 - i) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2006/42/EK ⁽³⁾;
 - ii) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/33/ES ⁽⁴⁾;
 - iii) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/35/ES ⁽⁵⁾;
 - iv) Padomes Direktīva 93/42/EEK ⁽⁶⁾;
 - v) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2009/142/EK ⁽⁷⁾;
 - vi) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/34/ES ⁽⁸⁾;
- g) aprīkojumu, uz ko attiecas LESD 346. panta 1. punkta b) apakšpunkts;
- h) priekšmetiem, kas īpaši projektēti lietošanai radioaktīvā vidē, kur bojājumi var radīt radioaktīvo vielu noplūdi;
- i) šahtu kontroles iekārtām, ko izmanto naftas, gāzes vai ģeotermālajā izpētē un ieguves rūpniecībā, kā arī pazemes krātuvēs un kas paredzētas, lai uzturētu un/vai kontrolētu spiedienu šahtā; tajās ietilpst šahtas kontroles pieslēgumu iekārtas, izplūdes novērsēji (BOP), cauruļvadu kolektori un visas izpētes un ieguves posma iekārtas;
- j) iekārtām, kas satur apvalkus vai mehānismus, kuru izmēri, materiālu izvēle un ražošanas noteikumi galvenokārt pamatoti ar pietiekamas stiprības, stingrības un stabilitātes prasībām, lai pārvarētu statisko un dinamisko iedarbību vai citas darbības raksturīgās pazīmes, un spiediens nav nozīmīgs faktors attiecībā uz konstrukciju; pie tādām iekārtām var pieskaitīt:
 - i) dzinējus, tostarp turbīnas un iekšdedzes dzinējus,
 - ii) tvaika dzinējus, gāzes/tvaika turbīnas, turbogeneratorus, kompresorus, sūkņus un iedarbināšanas ierīces;

⁽¹⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (ES) Nr. 167/2013 (2013. gada 5. februāris) par lauksaimniecības un mežsaimniecības transportlīdzekļu apstiprināšanu un tirgus uzraudzību (OV L 60, 2.3.2013., 1. lpp.).

⁽²⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (ES) Nr. 168/2013 (2013. gada 15. janvāris) par divu riteņu vai trīs riteņu transportlīdzekļu un kvadriciklu apstiprināšanu un tirgus uzraudzību (OV L 60, 2.3.2013., 52. lpp.).

⁽³⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2006/42/EK (2006. gada 17. maijs) par mašīnām, un ar kuru groza Direktīvu 95/16/EK (OV L 157, 9.6.2006., 24. lpp.).

⁽⁴⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/33/ES (2014. gada 26. februāris) par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz liftiem un liftu drošības sastāvdaļām (OV L 96, 29.3.2014., 251. lpp.).

⁽⁵⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/35/ES (2014. gada 26. februāris) par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz tādu elektroiekārtu pieejamību tirgū, kas paredzētas lietošanai noteiktās sprieguma robežās (OV L 96, 29.3.2014., 357. lpp.).

⁽⁶⁾ Padomes Direktīva 93/42/EEK (1993. gada 14. jūnijs) par medicīnas ierīcēm (OV L 169, 12.7.1993., 1. lpp.).

⁽⁷⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2009/142/EK (2009. gada 30. novembris) par iekārtām, kurās izmanto gāzveida kurināmo (OV L 330, 16.12.2009., 10. lpp.).

⁽⁸⁾ Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/34/ES (2014. gada 26. februāris) par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz iekārtām un aizsardzības sistēmām, kas paredzētas lietošanai sprādzienbīstamā vidē (OV L 96, 29.3.2014., 309. lpp.).

- k) domnu krāsniem, arī krāsns dzesēšanas sistēmām, karstpūšamajiem rekuperatoriem, putekļu nosūcējiem un domnu krāšņu izplūdes gāzu tīrītājiem, tiešās redukcijas kupoliem, arī krāšņu dzesētājiem, gāzes konvertoriem un kausiem tērauda, dzelzs un neferrometālu kausēšanai, pārkausēšanai, degazācijai un liešanai;
- l) iebūvētām iekārtām augstsprieguma elektriskajās iekārtās, piemēram, slēdžu mehānismiem, kontrolmehānismiem, transformatoriem un rotējošām mašīnām;
- m) sakaru sistēmu caurulēm, kas pakļautas spiedienam, piemēram, elektriskie un telefona kabeli;
- n) kuģiem, raķetēm, gaisa kuģiem un dabas resursu ieguves platformām, kā arī iekārtām, kuras speciāli paredzētas uzstādīšanai uz borta vai to piedziņai;
- o) spiedieniekārtām, kas sastāv no elastīga apvalka, piemēram, riepas, gaisa spilveni, bumbas sporta spēlēm, piepūšamās laivas, un citas līdzīgas spiedieniekārtas;
- p) izplūdes un ieplūdes trokšņa slāpētājiem;
- q) pudelēm vai kārbām gāzētu dzērienu tiešai lietošanai;
- r) tvertnēm tādu dzērienu transportēšanai un sadalei, kuru PS × V nepārsniedz 500 bārus uz litru un maksimāli pieļaujamais spiediens nepārsniedz 7 bārus;
- s) iekārtām, uz ko attiecas Direktīva 2008/68/EK un Direktīva 2010/35/ES, un iekārtām, uz kurām attiecas Starptautiskais jūras bīstamo kravu kodekss un Konvencija par starptautisko civilo aviāciju;
- t) radiatoriem un caurulēm karsta ūdens apkures sistēmās;
- u) tvertnēm, kas projektētas, lai saturētu šķidrumus ar gāzes spiedienu virs šķidruma ne lielāku par 0,5 bāriem.

2. pants

Definīcijas

Šajā direktīvā piemēro šādas definīcijas:

- 1) "spiedieniekārta" ir tvertnes, cauruļvadi, drošības ierīces un spiediena ierīces, tostarp vajadzības gadījumā detaļas, kas pievienotas pie spiedienam pakļautām daļām, piemēram, atloki, uzgaļi, uznavas, atbalsti, cilpas pacelšanai;
- 2) "tvertne" ir tilpne, kas projektēta un izgatavota, lai saturētu plūstošas vielas, kas pakļautas spiedienam, arī tās tiešie pīstiprinājumi līdz savienojuma punktam ar citu iekārtu; tvertne var sastāvēt no vairākām kamerām;
- 3) "cauruļvadi" ir cauruļvadu elementi, kas paredzēti plūstošu vielu pārvadei un kas, savienoti kopā, veido spiediena sistēmu; cauruļvadi, konkrētāk, ir caurule vai cauruļu sistēma, dalītāji, savienotājelementi, paplašinošie savienojumi, šļūtenes vai attiecīgā gadījumā citi spiedienam pakļauti elementi; siltumapmainītājus gaisa dzesēšanai vai sildīšanai, kas sastāv no caurulēm, uzskata par cauruļvadiem;
- 4) "drošības ierīces" ir ierīces, kas projektētas, lai pasargātu spiedieniekārtu no pieļaujamo ierobežojumu pārsniegšanas, tostarp ierīces tiešai spiediena ierobežošanai, tādas kā drošības ventiļi, plīstošo plākšņu (membrānu) drošības ierīces, liekuma stieņi, vadāmas spiediena samazināšanas drošības sistēmas un ierobežojošas ierīces, kas vai nu aktivizē korekcijas līdzekļus, vai nodrošina izslēgšanu vai izslēgšanu un bloķēšanu, piemēram, spiediena slēdži vai temperatūras slēdži, vai šķidruma līmeņa slēdži un ar drošību saistītas mērījumu kontroles un regulēšanas ierīces;

- 5) "spiediena ierīces" ir ierīces ar vadības funkciju un spiedienam pakļautiem korpusiem;
- 6) "kompleksi" ir vairākas spiedeniekārtas, ko ražotājs ir samontējis, izveidojot vienu darbspējīgu iekārtu;
- 7) "spiediens" ir spiediena attiecība pret atmosfēras spiedienu, t. i., manometriskais spiediens. Vakuumu tādēļ nosaka ar negatīvu vērtību;
- 8) "maksimāli pieļaujamais spiediens (PS)" ir maksimālais spiediens, kādam iekārta ir projektēta, kā norādījis ražotājs, un tas ir noteikts vietā, kuru norādījis ražotājs un kura var būt drošības un/vai ierobežojošās ierīces pievienošanas vietā vai iekārtas augšā, vai arī jebkurā norādītajā punktā;
- 9) "maksimāli/minimāli pieļaujamā temperatūra (TS)" ir maksimālā/minimālā temperatūra, kādai iekārta ir projektēta, kā norādījis ražotājs;
- 10) "tīlpums (V)" ir kameras iekšējais tīlpums, ieskaitot uzgaļu tīlpumu līdz pirmajam savienojumam vai metinājumam, bet neieskaitot iekšējo daļu pastāvīgo tīlpumu;
- 11) "nominālais izmērs (DN)" ir izmēra skaitliskā vērtība, kas ir kopēja visām cauru/vada sistēmas sastāvdaļām, kuras nav norādītas ar sastāvdaļu ārējā diametra vai vītnes izmēru; tas ir ar izgatavošanas dimensijām brīvi saistīts vesels skaitlis, kas ērti lietojams atsaucēm; nominālo izmēru apzīmē ar DN, kam seko skaitlis;
- 12) "plūstošas vielas" ir gāze, šķidrums un tvaiks tīrā fāzē un to maisījumi; plūstošas vielas var saturēt suspendētas cietas daļiņas;
- 13) "pastāvīgi savienojumi" ir savienojumi, kurus nevar atdalīt, izņemot sagraujošas metodes;
- 14) "Eiropas materiālu apstiprinājums" ir tehnisks dokuments, kur noteikti raksturlielumi materiāliem, kuri paredzēti atkārtotai izmantošanai tādu spiedeniekārtu ražošanā, uz ko neattiecas nekādi saskaņotie standarti;
- 15) "darīt pieejamu tirgū" nozīmē, veicot komercdarbību, par maksu vai bez maksas spiedeniekārtas vai to kompleksus piegādāt izplatīšanai vai izmantošanai Savienības tirgū;
- 16) "laist tirgū" nozīmē spiedeniekārtas vai to kompleksus pirmo reizi darīt pieejamus Savienības tirgū;
- 17) "nodošana ekspluatācijā" ir pirmā reize, kad lietotājs izmanto spiedeniekārtu vai kompleksu;
- 18) "ražotājs" ir jebkura fiziska vai juridiska persona, kas ražo spiedeniekārtu vai kompleksu vai kas šādu spiedeniekārtu vai kompleksu ir projektējis vai ražojis un kas laiž minēto spiedeniekārtu vai kompleksu tirgū ar savu nosaukumu vai preču zīmi vai izmanto to savām vajadzībām;
- 19) "pilnvarotais pārstāvis" ir jebkura fiziska vai juridiska persona, kas veic uzņēmējdarbību Savienībā un kas ir saņēmusi rakstisku ražotāja pilnvarojumu rīkoties tā vārdā attiecībā uz konkrētiem uzdevumiem;
- 20) "importētājs" ir jebkura fiziska vai juridiska persona, kas veic uzņēmējdarbību Savienībā un laiž Savienības tirgū kādas trešās valsts spiedeniekārtas vai to kompleksus;

- 21) "izplatītājs" ir jebkura tāda fiziska vai juridiska persona piegādes ķēdē, kas nav ražotājs vai importētājs un kas dara spiedieniekārtas vai to kompleksus pieejamus tirgū;
- 22) "uzņēmēji" ir ražotājs, pilnvarotais pārstāvis, importētājs un izplatītājs;
- 23) "tehniskā specifikācija" ir dokuments, kurā noteiktas tehniskās prasības, kādām spiedieniekārtām vai to kompleksiem ir jāatbilst;
- 24) "saskaņotais standarts" ir saskaņotais standarts, kā tas definēts Regulas (ES) Nr. 1025/2012 2. panta 1. punkta c) apakšpunktā;
- 25) "akreditācija" ir akreditācija, kā tā definēta Regulas (EK) Nr. 765/2008 2. panta 10. punktā;
- 26) "valsts akreditācijas struktūra" ir valsts akreditācijas struktūra, kā tā definēta Regulas (EK) Nr. 765/2008 2. panta 11. punktā;
- 27) "atbilstības novērtēšana" ir process, kurā novērtē, vai ir ievērotas ar spiedieniekārtām vai to kompleksiem saistītās drošuma pamatprasības, kas noteiktas šajā direktīvā;
- 28) "atbilstības novērtēšanas struktūra" ir struktūra, kas veic atbilstības novērtēšanas darbības, tostarp kalibrēšanu, testēšanu, sertificēšanu un pārbaudi;
- 29) "atsaukšana" ir jebkurš pasākums, kura mērķis ir saņemt atpakaļ spiedieniekārtas vai to kompleksus, kas jau ir bijuši pieejami patērētājiem vai citiem lietotājiem;
- 30) "izņemšana" ir jebkurš pasākums, kura mērķis ir novērst, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi no piegādes ķēdes tiek darīti pieejami tirgū;
- 31) "CE zīme" ir zīme, ar ko ražotājs norāda, ka spiedieniekārta vai komplekss atbilst piemērojamajām prasībām, kuras izklāstītas Savienības saskaņošanas tiesību aktos attiecībā uz tās uzlikšanu;
- 32) "Savienības saskaņošanas tiesību akti" ir visi Savienības tiesību akti, ar ko saskaņo produktu tirdzniecības nosacījumus.

3. pants

Pieejamība tirgū un nodošana ekspluatācijā

1. Dalībvalstis veic vajadzīgos pasākumus, lai nodrošinātu, ka spiedieniekārtas un kompleksus var darīt pieejamus tirgū un nodot ekspluatācijā tikai tad, ja, tos pareizi uzstādot un uzturot kārtībā, kā arī lietojot paredzētajiem mērķiem, tie atbilst šīs direktīvas prasībām.
2. Šīs direktīvas noteikumi neskar dalībvalstu tiesības noteikt prasības, ko tās uzskata par vajadzīgām, lai nodrošinātu cilvēku un jo īpaši darbinieku aizsardzību, lietojot spiedieniekārtu vai kompleksu, ar noteikumu, ka šāda iekārta vai komplekss netiek izmainīts tā, kā šajā direktīvā nav paredzēts.
3. Tirdzniecības gadatirgos, izstādēs, skatēs un citos līdzīgos pasākumos dalībvalstis nekavē tādu spiedieniekārtu vai kompleksu izrādīšanu, kas neatbilst šai direktīvai, ar noteikumu, ka redzama zīme skaidri norāda, ka šādas spiedieniekārtas vai to kompleksus nevar darīt pieejamus tirgū un/vai nodot ekspluatācijā, kamēr nav panākta to atbilstība. Demonstrējumu laikā saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts kompetentās iestādes noteiktām prasībām veic atbilstīgus drošības pasākumus, lai nodrošinātu cilvēku drošību.

4. pants

Tehniskās prasības

1. Turpmāk minētās spiedieniekārtas atbilst I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām:

a) tvertnes, izņemot b) apakšpunktā minētās, kas paredzētas:

i) gāzēm, sašķidrinātām gāzēm, zem spiediena izšķīdinātām gāzēm, tvaikiem un šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamajā temperatūrā ir lielāks nekā 0,5 bāri virs normālā atmosfēras spiediena (1 013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

— 1. grupas plūstošām vielām, kuru tilpums ir lielāks par 1 litru un PS un V reizinājums ir lielāks nekā 25 bāri uz litru vai spiediens PS lielāks par 200 bāriem (II pielikuma 1. tabula),

— 2. grupas plūstošām vielām, kuru tilpums ir lielāks par 2 litriem un PS un V reizinājums ir lielāks nekā 50 bāri uz litru vai spiediens PS lielāks par 1 000 bāriem, un visi pārnēsājami ugunsdzēsāmie aparāti un elpošanas aparātu baloni (II pielikuma 2. tabula);

ii) šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamajā temperatūrā nav lielāks kā 0,5 bāri virs normālā atmosfēras spiediena (1 013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

— 1. grupas plūstošām vielām, kuru tilpums ir lielāks par 1 litru un PS un V reizinājums pārsniedz 200 bārus uz litru vai spiediens PS pārsniedz 500 bārus (II pielikuma 3. tabula),

— 2. grupas plūstošām vielām, kuru spiediens PS pārsniedz 10 bārus un PS un V reizinājums pārsniedz 10 000 bārus uz litru vai spiediens PS pārsniedz 1 000 bārus (II pielikuma 4. tabula);

b) ar liesmu vai citādi karsējamas spiedieniekārtas ar pārkarsēšanas risku, kuras paredzētas, lai ražotu tvaiku vai pārkarsētu ūdeni par 110 °C augstākā temperatūrā, un kuru tilpums pārsniedz 2 litrus, un visi vārkatli (II pielikuma 5. tabula);

c) cauruļvadi, kas paredzēti:

i) gāzēm, sašķidrinātām gāzēm, zem spiediena izšķīdinātām gāzēm, tvaikiem šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamajā temperatūrā ir lielāks nekā 0,5 bāri virs normālā atmosfēras spiediena (1 013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

— 1. grupas plūstošām vielām, kuru DN ir lielāks par 25 (II pielikuma 6. tabula),

— 2. grupas plūstošām vielām, kuru DN ir lielāks par 32 un PS un DN reizinājums ir lielāks par 1 000 bāriem (II pielikuma 7. tabula);

ii) šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamajā temperatūrā nav lielāks kā 0,5 bāri virs normālā atmosfēras spiediena (1 013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

— 1. grupas plūstošām vielām, kuru DN ir lielāks par 25 un PS un DN reizinājums ir lielāks par 2 000 bāriem (II pielikuma 8. tabula),

— 2. grupas plūstošām vielām, kuru PS ir lielāks par 10 bāriem, DN lielāks par 200 un PS un DN reizinājums ir lielāks par 5 000 bāriem (II pielikuma 9. tabula);

d) drošības un spiediena ierīces, kas paredzētas iekārtām, uz kurām attiecas a), b) un c) apakšpunkts, ja šādas spiedieniekārtas ir iebūvētas kompleksā.

2. Turpmāk minētie kompleksi, kuros ietilpst vismaz viena spiedieniekārta, uz ko attiecas 1. punkts, atbilst I pielikumā izklāstītām drošuma pamatprasībām:

- a) kompleksi, kuri paredzēti, lai ražotu tvaiku vai pārkarsētu ūdeni par 110 °C augstākā temperatūrā, un kuros ietilpst vismaz viena ar liesmu vai citādi karsējama spiedieniekārta ar pārkarsēšanas risku;
- b) kompleksi, kas nav minēti a) apakšpunktā, ja ražotājs paredz tos darīt pieejamus tirgū un nodot ekspluatācijā kā kompleksus.

Atkāpjoties no pirmās daļas, kompleksi, kas paredzēti silta ūdens ražošanai temperatūrā, kura nepārsniedz 110 °C, ja cietā kurināmā padevei tiek izmantots roku darbs un PS × V ir lielāks nekā 50 bāri uz litru, atbilst I pielikuma 2.10., 2.11., 3.4. punktā, 5. punkta a) apakšpunktā un 5. punkta d) apakšpunktā izklāstītām drošuma pamatprasībām.

3. Spiedieniekārtas un to kompleksus, kas nepārsniedz attiecīgi 1. punkta a), b) un c) apakšpunktā un 2. punktā norādītos ierobežojumus, projektē un izgatavo saskaņā ar dalībvalsts labu tehnoloģijas praksi, lai nodrošinātu drošu lietošanu. Spiedieniekārtām un to kompleksiem pievieno atbilstīgas lietošanas instrukcijas.

Neskarot citus Savienības saskaņošanas tiesību aktus attiecībā uz CE zīmes uzlikšanu, uz šādām iekārtām vai kompleksiem nav 18. pantā minētās CE zīmes.

5. pants

Brīva aprīte

1. Dalībvalstis neaizliedz, neierobežo un nekavē spiediena radītā apdraudējuma dēļ darīt pieejamas tirgū vai nodot ekspluatācijā, ievērojot ražotāja norādītos nosacījumus, spiedieniekārtas vai to kompleksus, kas atbilst šīs direktīvas prasībām.

Dalībvalstis neaizliedz, neierobežo un nekavē spiediena radītā apdraudējuma dēļ darīt pieejamas tirgū vai nodot ekspluatācijā spiedieniekārtas vai to kompleksus, kas atbilst 4. panta 3. punktam.

2. Pēc tam, kad dalībvalsts ir iecēlusi lietotāju inspicējošo iestādi saskaņā ar 25. pantā noteiktajām prasībām, tā nedrīkst ar spiedienu saistīta apdraudējuma dēļ aizliegt, ierobežot vai kavēt laist tirgū vai nodot ekspluatācijā saskaņā ar 16. pantā paredzētiem nosacījumiem spiedieniekārtas vai to kompleksus, kuru atbilstību ir novērtējusi lietotāju inspicējošā iestāde, ko iecēlusi cita dalībvalsts saskaņā ar 25. pantā noteiktajām prasībām.

3. Ciktāl tas ir vajadzīgs spiedieniekārtu un to kompleksu drošai un pareizai lietošanai, dalībvalstis var pieprasīt I pielikuma 3.3. un 3.4. punktā minēto informāciju sniegt Savienības oficiālajā(-ās) valodā(-ās), ko var noteikt dalībvalsts, kurā iekārtu vai kompleksu dara pieejamu tirgū.

2. NODAĻA

UZŅĒMĒJU PIENĀKUMI

6. pants

Ražotāju pienākumi

1. Laižot tirgū spiedieniekārtas vai to kompleksus, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, vai izmantojot tos savām vajadzībām, ražotāji nodrošina, lai tie būtu projektēti un izgatavoti saskaņā ar I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām.

Laižot tirgū spiedieniekārtas vai to kompleksus, kas minēti 4. panta 3. punktā, vai izmantojot tos savām vajadzībām, ražotāji nodrošina, lai tie būtu projektēti un izgatavoti saskaņā ar labu tehnoloģijas praksi kādā no dalībvalstīm.

2. Spiedieniekārtām vai kompleksiem, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, ražotāji sagatavo III pielikumā minēto tehnisko dokumentāciju un veic attiecīgo 14. pantā minēto atbilstības novērtēšanas procedūru vai nodrošina tās veikšanu.

Ja ar šā punkta pirmajā daļā minēto procedūru ir pierādīts, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, atbilst piemērojamajām prasībām, ražotāji sagatavo ES atbilstības deklarāciju un uzliek CE zīmi.

3. Ražotāji glabā tehnisko dokumentāciju un ES atbilstības deklarāciju 10 gadus pēc spiedieniekārtu vai to kompleksu laišanas tirgū.

4. Ražotāji nodrošina, ka ir izveidotas procedūras, lai sērijveida ražošanā nodrošinātu pastāvīgu atbilstību šai direktīvai. Pienācīgi ņem vērā spiedieniekārtu vai to kompleksu konstrukcijas vai raksturlielumu izmaiņas, kā arī izmaiņas saskaņotajos standartos vai citās tehniskajās specifikācijās, atsaucoties uz kurām deklarēta spiedieniekārta vai to kompleksu atbilstība.

Ja to uzskata par lietderīgu saistībā ar spiedieniekārta vai to kompleksu radīto apdraudējumu, ražotāji patērētāju un citu lietotāju veselības un drošības aizsardzības nolūkā veic tirgū pieejamo spiedieniekārta vai to kompleksu paraugu testēšanu, izmeklē un, ja vajadzīgs, reģistrē sūdzības, neatbilstīgas spiedieniekārtas un to kompleksus un šādas atsauktas iekārtas, kā arī pastāvīgi informē par šo uzraudzību izplatītājus.

5. Ražotāji nodrošina, ka uz to spiedieniekārtām vai kompleksiem ir tipa, partijas vai sērijas numurs vai cits elements, pēc kura tos var identificēt, vai, ja iekārtas vai kompleksa izmērs vai raksturs to neļauj, ka vajadzīgā informācija ir sniegta uz iepakojuma vai iekārtai pievienotajā dokumentā.

6. Ražotāji uz spiedieniekārtas vai kompleksa vai, ja tas nav iespējams, uz to iepakojuma vai spiedieniekārtai vai kompleksam pievienotajā dokumentā norāda savu nosaukumu, reģistrēto komercnosaukumu vai reģistrēto preču zīmi un pasta adresi, kur ar tiem var sazināties. Adresē norāda vienu kontaktpunktu, kurā var sazināties ar ražotāju. Kontakttinformācija ir patērētājiem, citiem lietotājiem un tirgus uzraudzības iestādēm viegli saprotamā valodā.

7. Ražotāji nodrošina, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, saskaņā ar I pielikuma 3.3. un 3.4. punktu ir pievienotas instrukcijas un drošības informācija patērētājiem un citiem lietotājiem viegli saprotamā valodā, ko nosaka attiecīgā dalībvalsts. Šādas instrukcijas un drošības informācija ir skaidra un saprotama.

Ražotāji nodrošina, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti 4. panta 3. punktā, saskaņā ar 4. panta 3. punktu ir pievienotas instrukcijas un drošības informācija patērētājiem un citiem lietotājiem viegli saprotamā valodā, ko nosaka attiecīgā dalībvalsts. Šādas instrukcijas un drošības informācija ir skaidra un saprotama.

8. Ražotāji, kas uzskata vai kam ir iemesls uzskatīt, ka spiedieniekārta vai komplekss, kuru tie ir laiduši tirgū, neatbilst šai direktīvai, nekavējoties veic korigējošos pasākumus, kas nepieciešami, lai panāktu minētās spiedieniekārtas vai minēto kompleksu atbilstību vai arī vajadzības gadījumā lai to izņemtu vai atsauktu. Turklāt, ja spiedieniekārta vai komplekss rada apdraudējumu, ražotāji nekavējoties par to informē kompetentās valsts iestādes tajās dalībvalstīs, kurās tie minēto spiedieniekārta vai minētos kompleksus ir darījuši pieejamu tirgū, norādot sīku informāciju, jo īpaši par neatbilstību un veiktajiem korigējošajiem pasākumiem.

9. Pēc pamatota kompetentās valsts iestādes pieprasījuma ražotāji tai viegli saprotamā valodā sniedz visu informāciju un dokumentāciju, kas nepieciešama, lai pierādītu spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību šai direktīvai. Minēto informāciju un dokumentāciju var sniegt papīra vai elektroniskā formātā. Pēc minētās iestādes pieprasījuma tie ar to sadarbojas visos pasākumos, kas veikti, lai nepieļautu apdraudējumus, ko rada spiedieniekārta vai komplekss, kuru tie ir laiduši tirgū.

7. pants

Pilnvarotie pārstāvji

1. Ražotājs ar rakstisku pilnvaru var iecelt pilnvaroto pārstāvi.

Pilnvarotā pārstāvja pilnvarās neietilpst 6. panta 1. punktā noteiktie pienākumi un pienākums sagatavot 6. panta 2. punktā minēto tehnisko dokumentāciju.

2. Pilnvarotais pārstāvis veic uzdevumus, kas noteikti no ražotāja saņemtajā pilnvarā. Ar pilnvaru paredz, ka pilnvarotais pārstāvis veic vismaz šādus pienākumus:

- a) 10 gadus pēc spiedieniekārtas vai kompleksa laišanas valsts tirgū glabāt valsts tirgus uzraudzības iestādēm pieejamu ES atbilstības deklarāciju un tehnisko dokumentāciju;
- b) pēc pamatota kompetentās valsts iestādes pieprasījuma sniegt šai iestādei visu informāciju un dokumentāciju, kas nepieciešama, lai pierādītu spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību;
- c) pēc kompetento valsts iestāžu pieprasījuma sadarboties ar tām visos pasākumos, kas tiek veikti, lai nepieļautu apdraudējumus, ko var radīt spiedieniekārta vai komplekss, uz kuru attiecas pilnvarotā pārstāvja pilnvaras.

8. pants

Importētāju pienākumi

1. Importētāji laiž tirgū tikai atbilstīgas spiedieniekārtas vai to kompleksus.

2. Pirms spiedieniekārtas vai to kompleksi, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, tiek laisti tirgū, importētāji nodrošina, ka ražotājs saskaņā ar 14. pantu ir veicis pienācīgo atbilstības novērtēšanas procedūru. Tie nodrošina, ka ražotājs ir sagatavojis tehnisko dokumentāciju, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem ir CE zīme, ka tiem ir pievienotas instrukcijas un drošības informācija saskaņā ar I pielikuma 3.3. un 3.4. punktu un ka ražotājs ir izpildījis 6. panta 5. un 6. punktā noteiktās prasības.

Pirms spiedieniekārtas vai to kompleksi, kas minēti 4. panta 3. punktā, tiek laisti tirgū, importētāji nodrošina, ražotājs ir sagatavojis tehnisko dokumentāciju, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem ir pievienotas atbilstīgas lietošanas instrukcijas un ka ražotājs ir izpildījis 6. panta 5. un 6. punktā noteiktās prasības.

Ja importētājs uzskata vai viņam ir iemesls uzskatīt, ka spiedieniekārta vai komplekss neatbilst I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām, viņš neliž spiedieniekārta vai kompleksu tirgū, kamēr nav panākta atbilstība. Turklāt, ja spiedieniekārta vai komplekss rada apdraudējumu, importētājs par to informē ražotāju un tirgus uzraudzības iestādes.

3. Importētāji uz spiedieniekārtas vai kompleksa norāda savu nosaukumu, reģistrēto komercnosaukumu vai reģistrēto preču zīmi un pasta adresi, kur ar tiem var sazināties, vai, ja tas nav iespējams, to norāda uz iepakojuma vai spiedieniekārtai vai kompleksam pievienotajā dokumentā. Kontaktinformācija ir patērētājiem, citiem lietotājiem un tirgus uzraudzības iestādēm viegli saprotamā valodā.

4. Importētāji nodrošina, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, saskaņā ar I pielikuma 3.3. un 3.4. punktu ir pievienotas instrukcijas un drošības informācija patērētājiem un citiem lietotājiem viegli saprotamā valodā, ko nosaka attiecīgā dalībvalsts.

Importētāji nodrošina, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti 4. panta 3. punktā, ir pievienotas instrukcijas un drošības informācija patērētājiem un citiem lietotājiem viegli saprotamā valodā, ko nosaka attiecīgā dalībvalsts.

5. Importētāji nodrošina, lai laikā, kad tie ir atbildīgi par spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, to uzglabāšanas un pārvadāšanas apstākļi negatīvi neietekmētu to atbilstību I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām.

6. Ja to uzskata par lietderīgu saistībā ar spiedieniekārtu vai to kompleksu radīto apdraudējumu, importētāji patērētāju un citu lietotāju veselības un drošības aizsardzības nolūkā veic tirgū pieejamo spiedieniekārtu un to kompleksu paraugu testēšanu, izmeklē un, ja vajadzīgs, reģistrē sūdzības, neatbilstīgas spiedieniekārtu vai to kompleksus un šādas atsauktas iekārtas, kā arī pastāvīgi informē par jebkuru šādu uzraudzību izplatītājus.

7. Importētāji, kas uzskata vai kam ir iemesls uzskatīt, ka spiedieniekārta vai komplekss, kuru tie ir laiduši tirgū, neatbilst šai direktīvai, nekavējoties veic koriģējošos pasākumus, kas nepieciešami, lai panāktu spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību vai arī vajadzības gadījumā lai to izņemtu vai atsauktu. Turklāt, ja spiedieniekārta vai komplekss rada apdraudējumu, importētāji nekavējoties par to informē kompetentās valsts iestādes tajās dalībvalstīs, kurās tie spiedieniekārtu vai kompleksu ir darījuši pieejamu tirgū, norādot sīku informāciju, jo īpaši par neatbilstību un veiktajiem koriģējošajiem pasākumiem.

8. Importētāji 10 gadus pēc spiedieniekārtas vai kompleksa laišanas tirgū glabā ES atbilstības deklarācijas kopiju pieejamu tirgus uzraudzības iestādēm un nodrošina, lai minētajām iestādēm pēc pieprasījuma būtu pieejama tehniskā dokumentācija.

9. Pēc pamatota kompetentās valsts iestādes pieprasījuma importētāji tai viegli saprotamā valodā sniedz visu informāciju un dokumentāciju, kas nepieciešama, lai pierādītu spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību. Minēto informāciju un dokumentāciju var sniegt papīra vai elektroniskā formātā. Pēc minētās iestādes pieprasījuma tie ar to sadarbojas visos pasākumos, kas veikti, lai nepieļautu apdraudējumus, ko rada spiedieniekārta vai komplekss, kuru tie ir laiduši tirgū.

9. pants

Izplatītāju pienākumi

1. Darot spiedieniekārtas vai to kompleksus pieejamus tirgū, izplatītāji pietiekami rūpīgi ievēro šīs direktīvas prasības.

2. Pirms spiedieniekārtas vai to kompleksi, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, tiek darīti pieejami tirgū, izplatītāji pārlicinās, ka spiedieniekārtai vai kompleksam ir CE zīme, ka tiem saskaņā ar I pielikuma 3.3. un 3.4. punktu ir pievienoti vajadzīgie dokumenti, instrukcijas un drošības informācija tās dalībvalsts patērētājiem un citiem lietotājiem viegli saprotamā valodā, kurā spiedieniekārta vai komplekss tiks darīts pieejams tirgū, un ka ražotājs un importētājs ir izpildījuši attiecīgi 6. panta 5. un 6. punktā un 8. panta 3. punktā izklāstītās prasības.

Ja izplatītājs uzskata vai viņam ir iemesls uzskatīt, ka spiedieniekārta vai komplekss neatbilst I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām, viņš nedara spiedieniekārtu vai kompleksu pieejamu tirgū, kamēr nav panākta atbilstība. Turklāt, ja spiedieniekārta vai komplekss rada apdraudējumu, izplatītājs par to informē ražotāju vai importētāju, kā arī tirgus uzraudzības iestādes.

Pirms spiedieniekārtas vai to kompleksi, kas minēti 4. panta 3. punktā, tiek darīti pieejami tirgū, izplatītāji nodrošina, ka minētajām spiedieniekārtām vai to kompleksiem ir pievienotas atbilstīgas lietošanas instrukcijas tās dalībvalsts patērētājiem un citiem lietotājiem viegli saprotamā valodā, kurā minētās spiedieniekārtas vai to kompleksi tiks darīti pieejami tirgū, un ka ražotājs un importētājs ir izpildījuši attiecīgi 6. panta 5. un 6. punktā un 8. panta 3. punktā noteiktās prasības.

3. Izplatītāji nodrošina, lai laikā, kad tie ir atbildīgi par spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā, to uzglabāšanas un pārvadāšanas apstākļi negatīvi neietekmētu to atbilstību I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām.

4. Izplatītāji, kas uzskata vai kam ir iemesls uzskatīt, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi, kurus tie ir darījuši pieejamus tirgū, neatbilst šai direktīvai, pārlicinās, ka ir veikti korigējošie pasākumi, kas nepieciešami, lai panāktu attiecīgās spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību vai arī vajadzības gadījumā lai tos izņemtu vai atsauktu. Turklāt, ja spiedieniekārta vai komplekss rada apdraudējumu, izplatītāji nekavējoties par to informē kompetentās valsts iestādes tajās dalībvalstīs, kurās tie iekārta vai kompleksu ir darījuši pieejamu tirgū, norādot sīku informāciju, jo īpaši par neatbilstību un veiktajiem korigējošajiem pasākumiem.

5. Pēc pamatota kompetentās valsts iestādes pieprasījuma izplatītāji sniedz tai visu informāciju un dokumentāciju, kas nepieciešama, lai pierādītu spiedieniekārta vai to kompleksu atbilstību. Minēto informāciju un dokumentāciju var sniegt papīra vai elektroniskā formātā. Pēc minētās iestādes pieprasījuma tie ar to sadarbojas visos pasākumos, kas veikti, lai nepieļautu apdraudējumus, ko rada spiedieniekārta vai komplekss, kuru tie ir darījuši pieejamu tirgū.

10. pants

Gadījumi, kad ražotāju pienākumus piemēro importētājiem un izplatītājiem

Ja importētājs vai izplatītājs laiž tirgū spiedieniekārta vai kompleksu ar savu nosaukumu vai preču zīmi vai maina jau tirgū laistu spiedieniekārta vai kompleksu tā, ka izmaiņas var ietekmēt atbilstību šīs direktīvas prasībām, viņu šajā direktīvā uzskata par ražotāju un viņam ir tādi paši pienākumi kā ražotājam, uz kuru attiecas 6. pants.

11. pants

Uzņēmēju identifikācija

Uzņēmēji tirgus uzraudzības iestādēm pēc pieprasījuma norāda šādu informāciju:

a) visus uzņēmējus, kuri tiem piegādājuši spiedieniekārta vai kompleksu;

b) visus uzņēmējus, kuriem tie piegādājuši spiedieniekārta vai kompleksu.

Uzņēmēji spēj uzrādīt pirmajā daļā minēto informāciju 10 gadus pēc tam, kad spiedieniekārta vai komplekss tiem piegādāts, un 10 gadus pēc tam, kad tie piegādājuši spiedieniekārta vai kompleksu.

3. NODAĻA

SPIEDIENIEKĀRTU UN TO KOMPLEKSU ATBILSTĪBA UN KLASIFIKĀCIJA

12. pants

Pieņemums par atbilstību

1. Spiedieniekārtas vai to kompleksus, kas minēti 4. panta 1. un 2. punktā un kas atbilst tiem saskaņotajiem standartiem vai to daļām, uz kuriem atsaucas ir publicētas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, uzskata par atbilstīgiem I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām, uz kurām attiecas minētie standarti vai to daļas.

2. Spiedieniekārtu vai to kompleksu izgatavošanā izmantotos materiālus, kas atbilst Eiropas materiālu apstiprinājumam, uz kuriem atsaucas ir publicētas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī* saskaņā ar 15. panta 4. punktu, uzskata par atbilstīgiem I pielikuma izklāstītajām drošuma pamatprasībām.

13. pants

Spiedieniekārtu klasifikācija

1. Spiedieniekārtas, kas minētas 4. panta 1. punktā, klasificē kategorijās saskaņā ar II pielikumu, atbilstīgi pieaugošam apdraudējuma līmenim.

Šajā klasifikācijā plūstošas vielas iedala šādās divās grupās:

a) 1. grupa, kurā ir plūstošas vielas, kuras veido vielas un maisījumi, kas definēti Regulas (EK) Nr. 1272/2008 2. panta 7. un 8. punktā un kas klasificēti kā bīstami saskaņā ar turpmāk norādītajām fizikālās bīstamības vai bīstamības veselībai klasēm, kuras noteiktas minētās regulas I pielikuma 2. un 3. daļā:

- i) nestabili sprādzienbīstami materiāli vai sprādzienbīstami materiāli, kas ietverti 1.1., 1.2., 1.3., 1.4. un 1.5. apakšgrupā;
- ii) 1. un 2. kategorijas uzliesmojošas gāzes;
- iii) 1. kategorijas oksidējošas gāzes;
- iv) 1. un 2. kategorijas uzliesmojoši šķidrums;
- v) 3. kategorijas uzliesmojoši šķidrums, ja maksimāli pieļaujamā temperatūra ir augstāka par uzliesmošanas temperatūru;
- vi) 1. un 2. kategorijas uzliesmojošas cietas vielas;
- vii) pašreaģējošas vielas un maisījumi, A līdz F tips;
- viii) 1. kategorijas pirofori šķidrums;
- ix) 1. kategorijas piroforas cietas vielas;
- x) 1., 2. un 3. kategorijas vielas un maisījumi, kas saskarē ar ūdeni izdala uzliesmojošas gāzes;
- xi) 1., 2. un 3. kategorijas oksidējoši šķidrums;
- xii) 1., 2. un 3. kategorijas oksidējošas cietas vielas;
- xiii) organiskie peroksīdi, A līdz F tips;
- xiv) akūts orālais toksiskums, 1. un 2. kategorija;
- xv) akūts dermālais toksiskums, 1. un 2. kategorija;
- xvi) akūts inhalatīvais toksiskums, 1., 2. un 3. kategorija;
- xvii) toksiska ietekme uz īpašu mērķorgānu – vienreizēja iedarbība, 1. kategorija.

1. grupā ir arī vielas un maisījumi, kas ir spiedieniekārtās ar maksimāli pieļaujamo temperatūru (TS), kura ir augstāka par plūstošās vielas uzliesmošanas temperatūru;
 - b) 2. grupa, kurā ir vielas un maisījumi, kas nav minēti a) apakšpunktā.
2. Ja tvertne sastāv no vairākām kamerām, to iedala augstākajā kategorijā, kas noteikta atsevišķai kamerai. Ja kamerā ir dažādas plūstošās vielas, to klasificē atbilstīgi plūstošajai vielai ar augstāko kategoriju.

14. pants

Atbilstības novērtēšanas procedūras

1. Atbilstības novērtēšanas procedūras, ko piemēro spiedieniekārtas sastāvdaļai, nosaka 13. pantā noteiktā kategorija, kurā iekārta ir klasificēta.
2. Dažādām kategorijām piemēro šādas atbilstības novērtēšana procedūras:
 - a) I kategorija:
 - A modulis;
 - b) II kategorija:
 - A2 modulis
 - D1 modulis
 - E1 modulis;
 - c) III kategorija:
 - B (projekta tips) + D moduļi
 - B (projekta tips) + F moduļi
 - B (produkcijas tips) + E moduļi
 - B (produkcijas tips) + C2 moduļi
 - H modulis;
 - d) IV kategorija:
 - B (produkcijas tips) + D moduļi
 - B (produkcijas tips) + F moduļi
 - G modulis
 - H1 modulis.

Atbilstības novērtēšanas procedūras ir noteiktas III pielikumā.

3. Spiedieniekārtām pēc ražotāja izvēles veic kādu no atbilstības novērtēšanas procedūrām, kas paredzētas attiecīgai kategorijai, kurā tās ir klasificētas. Ražotājs var izvēlēties piemērot arī kādu no procedūrām, kuras piemēro augstākai kategorijai, ja tādas ir pieejamas.

4. Saistībā ar kvalitātes nodrošināšanas procedūrām III un IV kategorijas spiedieniekārtām, kas minētas 4. panta 1. punkta a) apakšpunkta i) punktā, 4. panta 1. punkta a) apakšpunkta ii) punkta pirmajā ievilkumā un 4. panta 1. punkta b) apakšpunktā, paziņotā struktūra veic apmeklējumu bez brīdinājuma, ņem iekārtas paraugu no ražošanas vai noliktavu telpām, lai veiktu galīgo novērtēšanu vai nodrošinātu tās veikšanu, kā norādīts I pielikuma 3.2. punktā. Šajā sakarā ražotājs informē paziņoto struktūru par paredzēto ražošanas grafiku. Pirmajā ražošanas gadā paziņotā struktūra veic vismaz divus apmeklējumus. Turpmāko apmeklējumu biežumu paziņotā struktūra nosaka, pamatojoties uz kritērijiem, kas noteikti D, E un H moduļa 4.4. punktā un H1 moduļa 5.4. punktā.

5. Pa vienai izgatavojot III kategorijas tvertnes un spiedieniekārtas, kas minētas 4. panta 1. punkta b) apakšpunktā, ievērojot H moduļa procedūru, paziņotā struktūra veic katras vienības galīgo novērtējumu, kā norādīts I pielikuma 3.2. punktā. Šajā sakarā ražotājs informē paziņoto iestādi par paredzēto ražošanas grafiku.

6. Kompleksiem, kas minēti 4. panta 2. punktā, veic vispārēju atbilstības novērtēšanas procedūru, kurā ietver šādu novērtēšanu:

- a) novērtējumu katrai tās spiedieniekārtas sastāvdaļai, kas veido kompleksu, ir minētas 4. panta 1. punktā un kam iepriekš nav veikta atbilstības novērtēšanas procedūra un speciāla CE marķēšana; novērtēšanas procedūru nosaka atbilstīgi katras iekārtas sastāvdaļas kategorijai;
- b) novērtējumu tam, kā dažādas sastāvdaļas izveido I pielikuma 2.3., 2.8. un 2.9. punktā minēto kompleksu, novērtēšanu nosakot atbilstīgi augstākajai attiecīgo iekārtu kategorijai, kas atšķiras no drošības ierīču kategorijām;
- c) novērtējumu kompleksa aizsardzībai pret to pieļaujamo darbības robežu pārsniegšanu, kas minētas I pielikuma 2.10. un 3.2.3. punktā, ņemot vērā aizsargājamās iekārtas sastāvdaļām piemēroto augstāko kategoriju.

7. Atkāpjoties no šā panta 1. un 2. punkta, gadījumā, kad tas ir pamatoti, kompetentās iestādes var atļaut darīt pieejamu tirgū un nodot ekspluatācijā attiecīgās dalībvalsts teritorijā atsevišķas spiedieniekārtas sastāvdaļas un kompleksus, kas minēti 2. pantā, kam nav piemērotas šā panta 1. un 2. punktā minētās procedūras un ko izmanto eksperimentālā nolūkā.

8. Dokumentu sagatavošanu un saraksti saistībā ar atbilstības novērtēšanas procedūrām veic tās dalībvalsts valsts valodā, kurā atrodas struktūra, kas ir atbildīga par šo atbilstības novērtēšanas procedūru veikšanu, vai citā minētajai struktūrai pieņemamā valodā.

15. pants

Eiropas materiālu apstiprinājums

1. Viena no 20. pantā minētām paziņotajām struktūrām, kas īpaši izraudzīta šim nolūkam, izsniedz Eiropas materiālu apstiprinājumu pēc viena vai vairāku materiālu vai iekārtu ražotāju pieprasījuma. Paziņotā struktūra nosaka un veic vai organizē attiecīgās pārbaudes un testus, lai apstiprinātu to, ka materiālu veidi atbilst šīs direktīvas prasībām. Apstiprinot atbilstību materiāliem, kuri līdz 1999. gada 29. novembrim atzīti par drošiem izmantošanai, paziņotā struktūra ņem vērā esošos datus.

2. Pirms Eiropas materiālu apstiprinājuma izsniegšanas paziņotā struktūra par to paziņo dalībvalstīm un Komisijai, nosūtot tām atbilstīgo informāciju. Trīs mēnešu laikā dalībvalsts vai Komisija var sniegt piezīmes, norādot iemeslus. Paziņotā struktūra var izsniegt Eiropas materiālu apstiprinājumu, ņemot vērā iesniegtās piezīmes.
3. Eiropas materiālu apstiprinājuma kopiju nosūta dalībvalstīm, paziņotajām struktūrām un Komisijai.
4. Ja Eiropas materiālu apstiprinājums atbilst prasībām, uz kurām tas attiecas un kuras ir izklāstītas I pielikumā, Komisija publicē atsauces uz minēto apstiprinājumu. Komisija atjaunina šādu apstiprinājumu sarakstu *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*.
5. Paziņotā struktūra, kas izsniegusi Eiropas materiālu apstiprinājumu, atsauc attiecīgo apstiprinājumu, ja tā konstatē, ka tas ir izsniegts nepamatoti, vai uz šo materiālu veidu attiecas kāds saskaņotais standarts. Tā nekavējoties informē pārējās dalībvalstis, paziņotās struktūras un Komisiju par visiem atsauktajiem apstiprinājumiem.
6. Ja dalībvalsts vai Komisija konstatē, ka Eiropas materiālu apstiprinājums, uz ko atsauces publicētas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, tikai daļēji atbilst I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām, uz kurām tas attiecas, Komisija, izmantojot īstenošanas aktus, pieņem lēmumu par to, vai atsaukt atsauces uz minēto Eiropas materiālu apstiprinājumu no *Eiropas Savienības Oficiālā Vēstneša*.

Šā punkta pirmajā daļā minētos īstenošanas aktus pieņem saskaņā ar pārbaudes procedūru, kas minēta 44. panta 3. punktā.

16. pants

Lietotāju inspicējošās iestādes

1. Atkāpjoties no noteikumiem attiecībā uz paziņoto struktūru veicamiem uzdevumiem, dalībvalstis var atļaut savā teritorijā darīt pieejamu tirgū un nodot lietotāju ekspluatācijā spiedieniekārtas vai to kompleksus, kuru atbilstību drošuma pamatprasībām ir novērtējušas lietotāju inspicējošās iestādes, kas ieceltas saskaņā ar 7. punktu.
2. Uz spiedieniekārtām un to kompleksiem, kuru atbilstību ir novērtējušas lietotāju inspicējošās iestādes, nav CE zīmes.
3. Šā panta 1. punktā minētās spiedieniekārtas vai to kompleksus var lietot tikai uzņēmumos, ko vada grupa, kurā darbojas inspicējošā iestāde. Attiecībā uz tehniskajām specifikācijām spiedieniekārtu un to kompleksu projektēšanā, izgatavošanā, pārbaudē, apkopē un izmantošanā grupa piemēro kopēju drošības politiku.
4. Lietotāju inspicējošās iestādes darbojas vienīgi savas grupas labā.
5. Atbilstības novērtēšanas procedūras, ko piemēro lietotāju inspicējošās iestādes, ir A2, C2, F un G moduļi, kuri noteikti III pielikumā.
6. Dalībvalstis informē citas dalībvalstis un Komisiju par lietotāju inspicējošām iestādēm, ko tās ir iecēlušas, tām paredzētiem uzdevumiem un katras inspicējošās iestādes to uzņēmumu sarakstu, kuri atbilst 3. punkta noteikumiem.
7. Lietotāju inspicējošo iestāžu iecelšanā dalībvalstis piemēro prasības, kas noteiktas 25. pantā, un nodrošina, ka grupa, kurā inspicējošā iestāde darbojas, piemēro šā panta 3. punkta otrā teikuma kritērijus.

*17. pants***ES atbilstības deklarācija**

1. ES atbilstības deklarācijā norāda, ka ir pierādīta atbilstība I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām.
2. ES atbilstības deklarācijai ir IV pielikumā sniegtā parauga struktūra, tajā ir elementi, kas norādīti attiecīgajā atbilstības novērtēšanas procedūrā, kā izklāstīts III pielikumā, un to pastāvīgi atjaunina. To tulko valodā vai valodās, ko nosaka dalībvalsts, kurā spiedieniekārtu vai kompleksu laiž vai dara pieejamu tirgū.
3. Ja uz spiedieniekārtu vai kompleksu attiecas vairāk nekā viens Savienības akts, kurš prasa ES atbilstības deklarāciju, tiek sagatavota vienota ES atbilstības deklarācija attiecībā uz visiem šādiem Savienības aktiem. Minētajā deklarācijā norāda attiecīgos Savienības tiesību aktus, tostarp arī atsauces uz to publikācijām.
4. Sagatavojot ES atbilstības deklarāciju, ražotājs uzņemas atbildību par spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību šajā direktīvā noteiktajām prasībām.

*18. pants***CE zīmes vispārējie principi**

Uz CE zīmi attiecas vispārējie principi, kas izklāstīti Regulas (EK) Nr. 765/2008 30. pantā.

*19. pants***CE zīmes uzlikšanas noteikumi un nosacījumi**

1. CE zīmi redzami, salasāmi un neizdzēšami uzliek uz:
 - a) katras 4. panta 1. punktā minētās spiedieniekārtas vai tās informācijas plāksnītes;
 - b) katra 4. panta 2. punktā minētā kompleksa vai tā informācijas plāksnītes.

Ja CE zīmes uzlikšana nav iespējama vai attaisnojama iekārtas vai kompleksa īpatnību dēļ, to uzliek uz iepakojuma un uz pievienotajiem dokumentiem.

Pirmās daļas a) un b) apakšpunktā minētā iekārta vai komplekss ir sakomplektēts vai ir tādā stāvoklī, kas ļauj veikt galīgo novērtējumu, kā aprakstīts I pielikuma 3.2. punktā.

2. CE zīme nav jāpiestiprina pie katras spiedieniekārtas, kas veido kompleksu. CE zīmi nenoņem no atsevišķām spiedieniekārtām, kurām tas jau ir, tās iebūvējot kompleksā.
3. CE zīmi uzliek pirms spiedieniekārtas vai kompleksa laišanas tirgū.
4. Aiz CE zīmes ir paziņotās struktūras identifikācijas numurs, ja šī struktūra piedalās ražošanas kontroles posmā.

Paziņotās struktūras identifikācijas numuru uzliek pati struktūra, vai pēc tās norādījuma to uzliek ražotājs vai tā pilnvarotais pārstāvis.

5. Aiz CE zīmes un vajadzības gadījumā aiz 4. punktā minētā identifikācijas numura var norādīt citu zīmi par īpašu apdraudējumu vai izmantojumu.
6. Dalībvalstis izmanto spēkā esošos mehānismus, lai nodrošinātu CE zīmes izmantošanas kārtības pareizu piemērošanu, un attiecīgi rīkojas minētās zīmes neatbilstīgas izmantošanas gadījumā.

4. NODAĻA

ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANAS STRUKTŪRU PAZIŅOŠANA

20. pants

Paziņošana

Dalībvalstis paziņo Komisijai un pārējām dalībvalstīm paziņotās struktūras un lietotāju inspicējošās iestādes, kas ir pilnvarotas veikt atbilstības novērtēšanas uzdevumus saskaņā ar 14. pantu, 15. pantu vai 16. pantu, un par atzītajām trešo personu organizācijām, lai tās varētu veikt uzdevumus, kuri minēti I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktā.

21. pants

Paziņojošās iestādes

1. Dalībvalstis izraugās paziņojošo iestādi, kas ir atbildīga par tādu procedūru izveidi un veikšanu, kuras nepieciešamas, lai novērtētu un paziņotu atbilstības novērtēšanas struktūras un uzraudzītu paziņotās struktūras, atzītas trešo personu organizācijas un lietotāju inspicējošās iestādes, tostarp to atbilstību 27. pantam.
2. Dalībvalstis var nolemt, ka 1. punktā minēto novērtēšanu un uzraudzību veic valsts akreditācijas struktūra Regulas (EK) Nr. 765/2008 nozīmē un saskaņā ar to.
3. Ja paziņojošā iestāde deleģē vai kā citādi uztic veikt 1. punktā minēto novērtēšanu, paziņošanu vai uzraudzīšanu kādai iestādei, kas nav valsts pārvaldes iestāde, šī iestāde ir juridiska persona un *mutatis mutandis* atbilst 22. pantā noteiktajām prasībām. Turklāt šādai iestādei jābūt spējīgai uzņemties saistības, kas izriet no tās darbībām.
4. Paziņojošā iestāde uzņemas pilnu atbildību par uzdevumiem, ko veic 3. punktā minētā iestāde.

22. pants

Prasības paziņojošajām iestādēm

1. Paziņojošo iestādi izveido tā, lai nebūtu nekādu interešu konfliktu ar atbilstības novērtēšanas struktūrām.
2. Paziņojošā iestāde ir veidota un darbojas tā, lai nodrošinātu tās darbības objektivitāti un taisnīgumu.
3. Paziņojošā iestāde ir veidota tā, lai visus lēmumus par atbilstības novērtēšanas struktūras paziņošanu pieņemtu kompetentas personas, kas nav tās pašas personas, kuras veikušas novērtēšanu.
4. Paziņojošā iestāde nepiedāvā un neveic nekādas darbības, ko veic atbilstības novērtēšanas struktūras, kā arī nesniedz konsultāciju pakalpojumus komerciālā nolūkā vai par konkurētspējīgu samaksu.
5. Paziņojošā iestāde nodrošina iegūtās informācijas konfidencialitāti.
6. Paziņojošajai iestādei ir pietiekams skaits kompetentu darbinieku tās pienākumu pienācīgai izpildei.

23. pants

Paziņojošo iestāžu informēšanas pienākums

Dalībvalstis informē Komisiju par atbilstības novērtēšanas struktūru novērtēšanas un paziņošanas procedūrām un paziņoto struktūru, atzīto trešo personu organizāciju un lietotāju inspicējošo iestāžu uzraudzības procedūrām savās valstīs, kā arī par visām izmaiņām šajā informācijā.

Komisija dara šo informāciju publiski pieejamu.

24. pants

Prasības paziņotajām struktūrām un atzītām trešo personu organizācijām

1. Paziņošanas nolūkā paziņotā struktūra vai atzīta trešo personu organizācija atbilst 2. līdz 11. punktā noteiktajām prasībām.
2. Atbilstības novērtēšanas struktūru izveido saskaņā ar dalībvalsts tiesību aktiem, un tā ir juridiska persona.
3. Atbilstības novērtēšanas struktūra ir trešā persona, kas ir neatkarīga no organizācijas vai spiedienkārtas vai kompleksa, kuru tā novērtē.

Struktūru, kas pieder pie uzņēmumu apvienības vai profesionālas federācijas, kura pārstāv uzņēmumus, kas iesaistīti vērtējamo spiedienkārtu vai to kompleksu projektēšanā, izgatavošanā, piegādē, montāžā, lietošanā vai apkopē, var uzskatīt par šādu struktūru, ja ir pierādīta tās neatkarība un interešu konflikta neesamība.

4. Atbilstības novērtēšanas struktūra, tās augstākā vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, nav vērtējamās spiedienkārtas vai kompleksa projektētāji, ražotāji, piegādātāji, uzstādītāji, pircēji, īpašnieki, lietotāji vai apkopes veicēji, ne arī minēto personu pārstāvji. Tas neliedz izmantot novērtētās spiedienkārtas vai kompleksus, kas ir nepieciešami atbilstības novērtēšanas struktūras darbībai, vai izmantot šādas iekārtas personīgām vajadzībām.

Atbilstības novērtēšanas struktūra, tās augstākā vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, nav tieši iesaistīti attiecīgās spiedienkārtas vai kompleksa projektēšanā, izgatavošanā vai būvē, tirdzniecībā, uzstādīšanā, lietošanā vai apkopē, kā arī nepārstāv minētajās darbībās iesaistītās personas. Tie neiesaistās darbībās, kas var būt pretrunā to lēmuma neatkarībai vai integritātei attiecībā uz tām novērtēšanas darbībām, kuru veikšanai tās paziņotas. Tas jo īpaši attiecas uz konsultāciju pakalpojumiem.

Atbilstības novērtēšanas struktūras nodrošina, lai to meitasuzņēmumu vai apakšlīgumu slēdzēju darbības neietekmētu atbilstības novērtēšanas darbību konfidencialitāti, objektivitāti vai taisnīgumu.

5. Atbilstības novērtēšanas struktūras un to darbinieki veic atbilstības novērtēšanas darbības ar visaugstāko profesionālo integritāti un vajadzīgo tehnisko kompetenci konkrētajā jomā bez spiediena un pamudinājumiem, jo īpaši finansiāla rakstura, kas varētu ietekmēt to lēmumu vai atbilstības novērtēšanas darbību rezultātus, īpaši attiecībā uz personām vai personu grupām, kuras ir ieinteresētas minēto darbību rezultātos.

6. Atbilstības novērtēšanas struktūra ir spējīga veikt visus atbilstības novērtēšanas uzdevumus, kuri tai noteikti 14. vai 15. pantā vai I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktā un saistībā ar kuriem tā ir paziņota, neatkarīgi no tā, vai šos uzdevumus veic pati atbilstības novērtēšanas struktūra, vai tie tiek veikti tās vārdā un uz tās atbildību.

Atbilstības novērtēšanas struktūras rīcībā vienmēr un par visām atbilstības novērtēšanas procedūrām un spiedieniekrātu veidiem un kategorijām, saistībā ar ko tā ir paziņota, ir nepieciešamie:

- a) darbinieki ar tehniskām zināšanām un pietiekamu un atbilstīgu pieredzi, lai veiktu atbilstības novērtēšanas uzdevumus;
- b) to procedūru apraksti, saskaņā ar kurām veic atbilstības novērtēšanu, nodrošinot pārredzamību un šo procedūru reproducējamības iespēju. Tai ir izstrādāta pienācīga politika un procedūras, ar ko uzdevumi, kurus tā veic kā paziņotā struktūra, ir nodalīti no pārējās darbības;
- c) procedūras darbību veikšanai, kurās pienācīgi ņem vērā uzņēmuma lielumu, nozari, kur tas darbojas, struktūru, attiecīgās tehnoloģijas sarežģītības pakāpi un to, vai attiecīgie uzņēmumi ražo sērijveida produktus vai ne.

Atbilstības novērtēšanas struktūrai ir nepieciešamie līdzekļi, lai pienācīgi veiktu tehniskos un administratīvos uzdevumus saistībā ar atbilstības novērtēšanas darbībām, un ir piekļuve visam nepieciešamajam aprīkojumam un iekārtām.

7. Darbiniekiem, kas atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, ir:

- a) pienācīga tehniskā un profesionālā apmācība, kas aptver visu atbilstības novērtēšanas darbību jomu, par kuru atbilstības novērtēšanas struktūra ir tikusi paziņota;
- b) pietiekamas zināšanas par prasībām attiecībā uz veicamo novērtēšanu un atbilstīgas pilnvaras veikt šo novērtēšanu;
- c) atbilstīgas zināšanas un sapratne par I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām, piemērojamajiem saskaņotajiem standartiem un attiecīgajiem noteikumiem Savienības saskaņošanas tiesību aktos un valstu tiesību aktos;
- d) spēja sagatavot sertifikātus, dokumentāciju un ziņojumus, kas pierāda, ka novērtēšana ir veikta.

8. Tiek garantēta atbilstības novērtēšanas struktūru, to augstākās vadības un darbinieku, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, objektivitāte.

Atalgojums, ko saņem atbilstības novērtēšanas struktūras augstākā vadība un darbinieki, kuri ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, nav atkarīgs no veikto novērtējumu skaita vai minēto novērtējumu rezultātiem.

9. Atbilstības novērtēšanas struktūras apdrošina civiltiesisko atbildību, ja vien atbildību neuzņemas valsts saskaņā ar valsts tiesību aktiem vai ja dalībvalsts pati nav tieši atbildīga par atbilstības novērtēšanu.

10. Atbilstības novērtēšanas struktūras darbinieki glabā dienesta noslēpumus attiecībā uz visu informāciju, kas iegūta, veicot pienākumus, uz kuriem attiecas 14. pants, 15. pants vai I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punkts, vai valstu tiesību aktu noteikumi, kas to īsteno, izņemot attiecībā uz tās dalībvalsts kompetentajām iestādēm, kurā darbības tiek veiktas. Īpašumtiesības ir aizsargātas.

11. Atbilstības novērtēšanas struktūras nodrošina, ka darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, ir informēti par attiecīgajām standartizācijas darbībām un saskaņā ar attiecīgajiem Savienības saskaņošanas tiesību aktiem izveidotās paziņoto struktūru koordinācijas grupas darbībām, vai pašas piedalās šo darbību veikšanā un piemēro kā pamatnostādnes šīs darba grupas administratīvos lēmumus un sagatavotos dokumentus.

25. pants

Prasības lietotāju inspicējošām iestādēm

1. Paziņošanas nolūkā lietotāju inspicējošās iestādes atbilst 2. līdz 11. punktā noteiktajām prasībām.
2. Lietotāju inspicējošo iestādi izveido saskaņā ar dalībvalsts tiesību aktiem, un tā ir juridiska persona.
3. Lietotāju inspicējošā iestāde ir organizatoriski nošķirta, un grupā, kuras daļa tā ir, ir noteiktas ziņošanas metodes, kas nodrošina un pierāda to objektivitāti.
4. Lietotāju inspicējošā iestāde, tās augstākā vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, nav vērtējamās spiedieniekārtas vai kompleksa projektētāji, ražotāji, piegādātāji, uzstādītāji, pircēji, īpašnieki, lietotāji vai apkopes veicēji, ne arī minēto personu pilnvarotie pārstāvji. Tas neliedz izmantot novērtētās spiedieniekārtas vai kompleksus, kas ir nepieciešami lietotāju inspicējošās iestādes darbībai, vai izmantot šādas iekārtas personīgām vajadzībām.

Lietotāju inspicējošā iestāde, tās augstākā vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, nav tieši iesaistīti attiecīgās spiedieniekārtas vai kompleksa projektēšanā, izgatavošanā vai būvē, tirdzniecībā, uzstādīšanā, lietošanā vai apkopē, kā arī nepārstāv minētajās darbībās iesaistītās personas. Tie neiesaistās darbībās, kas var būt pretrunā to lēmuma neatkarībai vai integritātei attiecībā uz tām novērtēšanas darbībām, kuru veikšanai tās paziņotas. Tas jo īpaši attiecas uz konsultāciju pakalpojumiem.

5. Lietotāju inspicējošā iestādes un to darbinieki veic atbilstības novērtēšanas darbības ar visaugstāko profesionālo integritāti un vajadzīgo tehnisko kompetenci konkrētajā jomā bez spiediena un pamudinājumiem, jo īpaši finansiāla rakstura, kas varētu ietekmēt to lēmumu vai atbilstības novērtēšanas darbību rezultātus, īpaši attiecībā uz personām vai personu grupām, kuras ir ieinteresētas šo darbību rezultātos.
6. Lietotāju inspicējošā iestāde ir spējīga veikt visus atbilstības novērtēšanas uzdevumus, kuri tai noteikti 16. pantā un saistībā ar kuriem tā ir paziņota, neatkarīgi no tā, vai šos uzdevumus veic pati lietotāju inspicējošā iestāde, vai tie tiek veikti tās vārdā un uz tās atbildību.

Lietotāju inspicējošās iestādes rīcībā vienmēr un par visām atbilstības novērtēšanas procedūrām un spiedieniekārtu veidiem un kategorijām, saistībā ar ko tā ir paziņota, ir nepieciešamie:

- a) darbinieki ar tehniskām zināšanām un pietiekamu un atbilstīgu pieredzi, lai veiktu atbilstības novērtēšanas uzdevumus;
- b) to procedūru apraksti, saskaņā ar kurām veic atbilstības novērtēšanu, nodrošinot pārredzamību un šo procedūru reproducējamības iespēju. Tai ir izstrādāta pienācīga politika un procedūras, ar ko uzdevumi, kurus tā veic kā lietotāju inspicējošā iestāde, ir nodalīti no pārējās darbības;
- c) procedūras darbību veikšanai, kurās pienācīgi ņem vērā uzņēmuma lielumu, nozari, kur tas darbojas, struktūru, attiecīgās tehnoloģijas sarežģītības pakāpi un to, vai attiecīgie uzņēmumi ražo sērijveida produktus vai ne.

Lietotāju inspicējošai iestādei ir nepieciešamie līdzekļi, lai pienācīgi veiktu tehniskos un administratīvos uzdevumus saistībā ar atbilstības novērtēšanas darbībām, un ir piekļuve visam nepieciešamajam aprīkojumam un iekārtām.

7. Darbiniekiem, kas atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, ir:

- a) pienācīga tehniskā un profesionālā apmācība, kas aptver visu atbilstības novērtēšanas darbību jomu, par kuru atbilstības novērtēšanas struktūra ir tikusi paziņota;
- b) pietiekamas zināšanas par prasībām attiecībā uz veicamo novērtēšanu un atbilstīgas pilnvaras veikt šo novērtēšanu;
- c) atbilstīgas zināšanas un sapratne par I pielikumā izklāstītajām drošuma pamatprasībām, piemērojamiem saskaņotajiem standartiem un attiecīgajiem noteikumiem Savienības saskaņošanas tiesību aktos un valstu tiesību aktos;
- d) spēja sagatavot sertifikātus, dokumentāciju un ziņojumus, kas pierāda, ka novērtēšana ir veikta.

8. Tiek garantēta lietotāju inspicējošo iestāžu, to augstākās vadības un darbinieku, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, objektivitāte. Lietotāju inspicējošās iestādes nedrīkst iesaistīties darbībās, kas var būt pretrunā to lēmuma neatkarībai un godīgumam saistībā ar inspekcijas darbībām.

Atalgojums, ko saņem lietotāju inspicējošās iestādes augstākā vadība un darbinieki, kuri ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, nav atkarīgs no veikto novērtējumu skaita vai to rezultātiem.

9. Lietotāju inspicējošās iestādes apdrošina civiltiesisko atbildību, ja vien atbildību neuzņemas grupa, kuras daļa tās ir.

10. Lietotāju inspicējošo iestāžu darbinieki glabā dienesta noslēpumus attiecībā uz visu informāciju, kas iegūta, veicot pienākumus, uz kuriem attiecas 16. pants vai valstu tiesību aktu noteikumi, kas to īsteno, izņemot attiecībā uz tās dalībvalsts kompetentajām iestādēm, kurā darbības tiek veiktas. Īpašumtiesības ir aizsargātas.

11. Lietotāju inspicējošās iestādes nodrošina, ka darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu, ir informēti par attiecīgajām standartizācijas darbībām un saskaņā ar attiecīgajiem Savienības saskaņošanas tiesību aktiem izveidotās paziņoto struktūru koordinācijas grupas darbībām, vai pašas piedalās šo darbību veikšanā un piemēro kā pamatnostādnes šīs darba grupas administratīvos lēmumus un sagatavotos dokumentus.

26. pants

Pieņemums par atbilstības novērtēšanas struktūru atbilstību

Ja atbilstības novērtēšanas struktūra pierāda savu atbilstību kritērijiem, kas noteikti attiecīgajos saskaņotajos standartos vai to daļās, uz kuriem atsaucas publicētas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, to uzskata par atbilstīgu 24. vai 25. pantā izklāstītajām prasībām, ciktāl piemērojami saskaņotie standarti attiecas uz šīm prasībām.

27. pants

Atbilstības novērtēšanas struktūru meitasuzņēmumi un apakšlīgumu slēgšana

1. Ja paziņotā struktūra, lietotāju inspicējošā iestāde vai atzīta trešās personas organizācija slēdz apakšlīgumus par konkrētu uzdevumu veikšanu saistībā ar atbilstības novērtēšanu vai izmanto meitasuzņēmumu, tā pārliecinās, ka apakšlīguma slēdzējs vai meitasuzņēmums atbilst 24. vai 25. panta prasībām, un attiecīgi informē paziņojošo iestādi.

2. Paziņotās struktūras, lietotāju inspicējošās iestādes un atzītās trešo personu organizācijas uzņemas pilnu atbildību par apakšlīgumu slēdzēju vai meitasuzņēmumu veiktajiem uzdevumiem neatkarīgi no tā, kur tie veic uzņēmējdarbību.

3. Par darbībām var slēgt apakšlīgumu vai tās var veikt meitasuzņēmums tikai tad, ja klients tam piekrīt.
4. Paziņotās struktūras, lietotāju inspicējošās iestādes un atzītās trešo personu organizācijas glabā paziņojošajai iestādei pieejamus attiecīgos dokumentus par apakšuzņēmēja vai meitasuzņēmuma kvalifikāciju novērtēšanu un to veikto darbu saskaņā ar 14. pantu, 15. pantu, 16. pantu vai I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu.

28. pants

Paziņošanas pieteikums

1. Atbilstības novērtēšanas struktūra iesniedz paziņošanas pieteikumu paziņojošajai iestādei tajā dalībvalstī, kur tā veic uzņēmējdarbību.
2. Paziņošanas pieteikumam pievieno aprakstu par atbilstības novērtēšanas darbībām, par atbilstības novērtēšanas moduli vai moduļiem un par spiedieniekārtu, par ko struktūra paziņo sevi par kompetentu, kā arī akreditācijas sertifikātu, ja tāds ir, ko izsniegusi valsts akreditācijas struktūra, apliecinot, ka atbilstības novērtēšanas struktūra atbilst 24. vai 25. panta prasībām.
3. Ja attiecīgajai atbilstības novērtēšanas struktūrai nav akreditācijas sertifikāta, tā paziņojošajai iestādei iesniedz visus dokumentāros pierādījumus, kas nepieciešami, lai apstiprinātu, atzītu un regulāri uzraudzītu tās atbilstību 24. vai 25. panta prasībām.

29. pants

Paziņošanas procedūra

1. Paziņojošās iestādes var paziņot tikai tās atbilstības novērtēšanas struktūras, kuras atbilst 24. vai 25. panta prasībām.
2. Tās paziņo Komisijai un pārējām dalībvalstīm, izmantojot Komisijas izveidoto un pārvaldīto elektronisko paziņošanas sistēmu.
3. Paziņojumā iekļauj sīku informāciju par atbilstības novērtēšanas darbībām, atbilstības novērtēšanas moduli vai moduļiem, attiecīgo spiedieniekārtu un attiecīgo kompetences apliecinājumu.
4. Ja paziņošana ir veikta, neizmantojot 28. panta 2. punktā minēto akreditācijas sertifikātu, paziņojošā iestāde iesniedz Komisijai un pārējām dalībvalstīm dokumentārus pierādījumus, kuri apliecina atbilstības novērtēšanas struktūras kompetenci un veiktos pasākumus, tādējādi nodrošinot, ka minētā struktūra tiek regulāri uzraudzīta un ka tā joprojām atbilst 24. vai 25. panta prasībām.
5. Attiecīgā struktūra drīkst veikt paziņotās struktūras, atzītas trešās personas organizācijas vai lietotāju inspicējošās iestādes darbības tikai tad, ja Komisija vai pārējās dalībvalstis nav izteikušas iebildumus divu nedēļu laikā no paziņošanas, ja izmanto akreditācijas sertifikātu, vai divu mēnešu laikā no paziņošanas, ja neizmanto akreditācijas procedūru.

Šajā direktīvā tikai šādu struktūru uzskata par paziņoto struktūru, atzītu trešās personas organizāciju vai lietotāju inspicējošo iestādi.

6. Paziņojošā iestāde paziņo Komisijai un pārējām dalībvalstīm par attiecīgām turpmākām izmaiņām paziņojumā.

*30. pants***Paziņoto struktūru identifikācijas numuri un saraksti**

1. Komisija katrai paziņotajai struktūrai piešķir identifikācijas numuru.

Tā piešķir tikai vienu šādu numuru arī tad, ja struktūra ir paziņota saskaņā ar vairākiem Savienības tiesību aktiem.

2. Komisija dara publiski pieejamu to struktūru sarakstu, kuras paziņotas saskaņā ar šo direktīvu, tostarp identifikācijas numurus, kas tām piešķirti, un darbības, kuru veikšanai tās paziņotas.

Komisija nodrošina saraksta atjaunināšanu.

*31. pants***Atzītu trešo personu organizāciju un lietotāju inspicējošo iestāžu saraksts**

Komisija saskaņā ar šo direktīvu dara publiski pieejamu sarakstu, kurā ir atzītās trešo personu organizācijas un lietotāju inspicējošās iestādes un uzdevumi, attiecībā uz kuriem tās ir atzītas.

Komisija nodrošina saraksta atjaunināšanu.

*32. pants***Izmaiņas paziņojumos**

1. Ja paziņojošā iestāde ir noskaidrojusi vai ir tikusi informēta, ka paziņotā struktūra vai atzīta trešās personas organizācija vairs neatbilst 24. pantā noteiktajām prasībām vai nepilda savus pienākumus, paziņojošā iestāde attiecīgi ierobežo, aptur vai anulē paziņojumu, ņemot vērā to, kādā mērā attiecīgā struktūra nav spējusi nodrošināt atbilstību prasībām vai pildīt savus pienākumus. Tā nekavējoties par to attiecīgi informē Komisiju un pārējās dalībvalstis.

Ja paziņojošā iestāde ir noskaidrojusi vai ir tikusi informēta, ka lietotāju inspicējošā iestāde vairs neatbilst 25. pantā noteiktajām prasībām vai nepilda savus pienākumus, paziņojošā iestāde attiecīgi ierobežo, aptur vai anulē paziņojumu, ņemot vērā to, kādā mērā attiecīgā struktūra nav spējusi nodrošināt atbilstību prasībām vai pildīt savus pienākumus. Tā nekavējoties par to attiecīgi informē Komisiju un pārējās dalībvalstis.

2. Ja paziņojums ir ierobežots, apturēts vai anulēts vai ja paziņotā struktūra, atzītā trešās personas organizācija vai lietotāju inspicējošā iestāde ir beigusī darbību, paziņotāja dalībvalsts veic atbilstīgus pasākumus, lai nodrošinātu, ka minētās struktūras dokumentus vai nu apstrādā cita paziņotā struktūra, atzīta trešās personas organizācija vai lietotāju inspicējošā iestāde, vai arī tie pēc pieprasījuma ir pieejami atbildīgajām paziņojošajām un tirgus uzraudzības iestādēm.

*33. pants***Paziņoto struktūru, atzītu trešo personu organizāciju un lietotāju inspicējošo iestāžu kompetences apšaubīšana**

1. Komisija izmeklē visus gadījumus, kad tai ir radušās šaubas vai tai ir ziņots par šaubām attiecībā uz kādas paziņotās struktūras, atzītas trešās personas organizācijas vai lietotāju inspicējošās iestādes kompetenci vai paziņotās struktūras, atzītas trešās personas organizācijas vai lietotāju inspicējošās iestādes atbilstību prasībām, vai tās spēju pastāvīgi izpildīt prasības un pienākumus, kuri uz to attiecas.

2. Paziņotāja dalībvalsts pēc pieprasījuma sniedz Komisijai visu informāciju saistībā ar attiecīgās struktūras paziņojuma pamatojumu vai atbilstības novērtēšanas struktūras kompetences saglabāšanu.

3. Komisija nodrošina, lai visa aizsargājamā informācija, kas saņemta izmeklēšanas gaitā, tiktu apstrādāta kā konfidenciāla informācija.

4. Ja Komisija pārliecinās, ka paziņotā struktūra, atzīta trešās personas organizācija vai lietotāju inspicējošā iestāde neatbilst vai vairs neatbilst tās paziņošanas prasībām, tā pieņem īstenošanas aktu, pieprasot paziņotājai dalībvalstij veikt nepieciešamos koriģējošos pasākumus, tostarp paziņošanas atsaukšanu, ja tas ir nepieciešams.

Minēto īstenošanas aktu pieņem saskaņā ar 44. panta 2. punktā minēto konsultēšanās procedūru.

34. pants

Paziņoto struktūru, lietotāju inspicējošo iestāžu un atzītu trešo personu organizāciju pienākumi to darbības laikā

1. Paziņotās struktūras, lietotāju inspicējošās iestādes un atzītas trešo personu organizācijas veic atbilstības novērtēšanu saskaņā ar atbilstības novērtēšanas uzdevumiem, kas paredzēti 14. pantā, 15. pantā, 16. pantā vai I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktā.

2. Atbilstības novērtēšanu veic samērīgi, izvairoties no lieka sloga uzņēmējiem.

Atbilstības novērtēšanas struktūras īsteno savu darbību, pienācīgi ņemot vērā uzņēmuma lielumu, nozari, kurā tas darbojas, struktūru, attiecīgās spiedieniekārtas vai kompleksa tehnoloģijas sarežģītības pakāpi un to, vai ražošanas process ir masveida vai sērijveida.

To darot, tās tomēr ievēro tādu stingrību un aizsardzības līmeni, kāds vajadzīgs, lai spiedieniekārta atbilstu šīs direktīvas prasībām.

3. Ja atbilstības novērtēšanas struktūra konstatē, ka ražotājs nav izpildījis I pielikumā vai atbilstīgajos saskaņotajos standartos, vai citās tehniskajās specifikācijās izklāstītās drošuma pamatprasības, tā pieprasa, lai ražotājs veiktu attiecīgus koriģējošos pasākumus, un neizsniedz atbilstības sertifikātu.

4. Ja, uzraugot atbilstību pēc sertifikāta izsniegšanas, atbilstības novērtēšanas struktūra konstatē, ka spiedieniekārta vairs neatbilst prasībām, tā pieprasa, lai ražotājs veiktu attiecīgus koriģējošos pasākumus, un vajadzības gadījumā aptur vai anulē sertifikātu.

5. Ja koriģējošie pasākumi netiek veikti vai nedod vēlamo rezultātu, atbilstības novērtēšanas struktūra attiecīgi ierobežo, aptur vai anulē sertifikātus.

35. pants

Paziņoto struktūru, atzītu trešo personu organizāciju un lietotāju inspicējošo iestāžu lēmumu pārsūdzība

Dalībvalstis nodrošina, lai būtu pieejamas pārsūdzības procedūras attiecībā uz paziņoto struktūru, atzītu trešo personu organizāciju un lietotāju inspicējošo iestāžu lēmumiem.

36. pants

Paziņoto struktūru, atzītu trešo personu organizāciju un lietotāju inspicējošo iestāžu pienākums sniegt informāciju

1. Paziņotās struktūras, atzītas trešo personu organizācijas un lietotāju inspicējošās iestādes informē paziņojošo iestādi par:

a) sertifikātu atteikšanu, ierobežošanu, apturēšanu vai anulēšanu;

b) apstākļiem, kas ietekmē paziņojuma darbības jomu, vai paziņošanas nosacījumiem;

- c) informācijas pieprasījumiem par atbilstības novērtēšanas darbībām, ko tās saņēmušas no tirgus uzraudzības iestādēm;
- d) atbilstības novērtēšanas darbībām, kas veiktas paziņošanas darbības jomā, un visām citām veiktajām darbībām, tostarp pārrobežu darbībām un apakšuzņēmēja līgumu slēgšanu – pēc pieprasījuma.

2. Paziņotās struktūras, atzītas trešo personu organizācijas un lietotāju inspicējošās iestādes sniedz pārējām struktūrām, kas paziņotas saskaņā ar šo direktīvu un kas veic līdzīgas atbilstības novērtēšanas darbības, kuras attiecas uz tām pašām spiedienekārtām, attiecīgu informāciju par jautājumiem saistībā ar negatīviem un, pēc pieprasījuma, pozitīviem atbilstības novērtēšanas rezultātiem.

37. pants

Pieredzes apmaiņa

Komisija organizē pieredzes apmaiņu starp dalībvalstu iestādēm, kas ir atbildīgas par paziņošanas politiku.

38. pants

Paziņoto struktūru, atzītu trešo personu organizāciju un lietotāju inspicējošo iestāžu koordinācija

Komisija nodrošina, lai tiktu izveidota attiecīga koordinācija un sadarbība starp atbilstības novērtēšanas struktūrām, kas paziņotas saskaņā ar šo direktīvu, un lai tā pienācīgi tiktu īstenota nozares atbilstības novērtēšanas struktūru grupas vai grupu veidā.

Dalībvalstis nodrošina, lai to paziņotās atbilstības novērtēšanas struktūras tieši vai ar ieceltu pārstāvju palīdzību piedalītos minētās grupas vai minēto grupu darbā.

5. NODAĻA

SAVIENĪBAS TIRGUS UZRAUDZĪBA, TO SPIEDIENIEKĀRTU VAI KOMPLEKSU KONTROLE, KURI NOKĻŪST SAVIENĪBAS TIRGŪ, UN SAVIENĪBAS DROŠĪBAS PROCEDŪRA

39. pants

Savienības tirgus uzraudzība un to spiedienekārtu un kompleksu kontrole, kuri nokļūst Savienības tirgū

Spiedienekārtām un to kompleksiem, uz kuriem attiecas šīs direktīvas 1. pants, piemēro Regulas (EK) Nr. 765/2008 15. panta 3. punktu un 16. līdz 29. pantu.

40. pants

Procedūra darbībām ar spiedienekārtām vai to kompleksiem, kuri rada apdraudējumu valsts līmenī

1. Ja kādas dalībvalsts tirgus uzraudzības iestādēm ir pietiekams pamats uzskatīt, ka spiedienekārtas vai to kompleksi, uz kuriem attiecas šī direktīva, rada apdraudējumu cilvēku veselībai vai drošībai, vai arī mājdzīvniekiem vai īpašumam, tās veic novērtējumu saistībā ar spiedienekārtām vai to kompleksiem, aptverot visas šajā direktīvā noteiktās attiecīgās prasības. Attiecīgie uzņēmēji minētajā nolūkā pēc vajadzības sadarbojas ar tirgus uzraudzības iestādēm.

Ja pirmajā daļā minētajā novērtēšanā tirgus uzraudzības iestādes konstatē, ka iekārta vai komplekss neatbilst šīs direktīvas prasībām, tās nekavējoties prasa attiecīgajam uzņēmējam veikt visas atbilstīgās korigējošās darbības, kas nepieciešamas, lai panāktu spiedienekārtas vai kompleksa atbilstību minētajām prasībām vai lai proporcionāli apdraudējumam iekārtu vai kompleksu izņemtu no tirgus vai atsauktu šo iestāžu noteiktajā pienācīgajā termiņā.

Tirgus uzraudzības iestādes attiecīgi informē attiecīgo paziņoto struktūru.

Uz šā punkta otrajā daļā minētajiem pasākumiem attiecas Regulas (EK) Nr. 765/2008 21. pants.

2. Ja tirgus uzraudzības iestādes uzskata, ka neatbilstība neaprobežojas tikai ar valsts teritoriju, tās informē Komisiju un pārējās dalībvalstis par novērtēšanas rezultātiem un par pasākumiem, ko tās pieprasījušas veikt uzņēmējam.

3. Uzņēmējs nodrošina, lai tiktu veikti visi piemērotie koriģējošie pasākumi saistībā ar visām attiecīgajām spiedieniekārtām un kompleksiem, kurus tas darījis pieejamus Savienības tirgū.

4. Ja attiecīgais uzņēmējs 1. punkta otrajā daļā noteiktajā laikposmā neveic pienācīgus koriģējošos pasākumus, tirgus uzraudzības iestādes veic visus vajadzīgos pagaidu pasākumus, lai aizliegtu vai ierobežotu to, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi tiek darīti pieejami valsts tirgū, lai izņemtu iekārtu vai kompleksu no tirgus vai to atsauktu.

Par minētajiem pasākumiem tirgus uzraudzības iestādes nekavējoties informē Komisiju un pārējās dalībvalstis.

5. Šā panta 4. punkta otrajā daļā minētajā informācijā ietver visas pieejamās ziņas, jo īpaši datus neatbilstīgās iekārtas vai kompleksa identificēšanai, datus par iekārtas vai kompleksa izcelsmi, paziņotās neatbilstības veidu un ar to saistīto apdraudējumu, veikto valsts pasākumu veidu un ilgumu, kā arī attiecīgā uzņēmēja viedokli. Tirgus uzraudzības iestādes jo īpaši norāda, vai neatbilstība ir saistīta ar kādu no šiem iemesliem:

a) iekārtas vai kompleksa neatbilstība prasībām saistībā ar cilvēku veselību vai drošību vai mājdzīvnieku vai īpašuma aizsardzību; vai

b) trūkumi 12. pantā minētajos saskaņotajos standartos, kurus ievērojot var pieņemt, ka ir nodrošināta atbilstība.

6. Citas dalībvalstis, izņemot to dalībvalsti, kura uzsākusi šajā pantā minēto procedūru, nekavējoties informē Komisiju un pārējās dalībvalstis par pieņemtajiem pasākumiem un sniedz to rīcībā esošu papildu informāciju saistībā ar attiecīgās iekārtas vai kompleksa neatbilstību, un, ja tās nepiekrīt pieņemtajam valsts pasākumam, informē par saviem iebildumiem.

7. Ja trīs mēnešu laikā pēc 4. punkta otrajā daļā minētās informācijas saņemšanas neviena dalībvalsts vai Komisija nav izteikusi iebildumus pret kādas dalībvalsts veikto pagaidu pasākumu, šo pasākumu uzskata par pamatotu.

8. Dalībvalstis nodrošina, lai saistībā ar attiecīgo iekārtu vai kompleksu nekavējoties tiktu veikti piemēroti ierobežojoši pasākumi, piemēram, iekārtas vai kompleksa izņemšana no tirgus.

41. pants

Savienības drošības procedūra

1. Ja, pabeidzot 40. panta 3. un 4. punktā izklāstīto procedūru, ir izteikti iebildumi pret kādas dalībvalsts veiktajiem pasākumiem vai Komisija uzskata, ka šādi pasākumi ir pretrunā Savienības tiesību aktiem, Komisija nekavējoties sāk apspriešanos ar dalībvalstīm un attiecīgo uzņēmēju vai uzņēmējiem un veic valsts pasākuma novērtēšanu. Pamatojoties uz minētās novērtēšanas rezultātiem, Komisija pieņem īstenošanas aktu, nosakot, vai valsts pasākums ir pamatots.

Komisija adresē savu lēmumu visām dalībvalstīm un nekavējoties paziņo to tām un attiecīgajam uzņēmējam vai uzņēmējiem.

2. Ja valsts pasākums tiek uzskatīts par pamatotu, visas dalībvalstis veic nepieciešamos pasākumus, lai nodrošinātu neatbilstīgās iekārtas vai kompleksa izņemšanu no sava tirgus, un par to attiecīgi informē Komisiju. Ja valsts pasākums tiek uzskatīts par nepamatotu, attiecīgā dalībvalsts attiecīgo pasākumu atceļ.

3. Ja valsts pasākumu uzskata par pamatotu un iekārtas vai kompleksa neatbilstība ir attiecināma uz trūkumiem saskaņotajos standartos, kas minēti šīs direktīvas 40. panta 5. punkta b) apakšpunktā, Komisija piemēro Regulas (ES) Nr. 1025/2012 11. pantā paredzēto procedūru.

42. pants

Atbilstīgas spiedieniekārtas vai to kompleksi, kas rada apdraudējumu

1. Ja dalībvalsts pēc 40. panta 1. punktā paredzētās novērtēšanas konstatē, ka, lai gan spiedieniekārta vai komplekss atbilst šīs direktīvas prasībām, tas rada apdraudējumu cilvēku veselībai vai drošībai, vai arī mājdzīvniekiem vai īpašumam, tā pieprasa attiecīgajam uzņēmējam veikt visus atbilstīgos pasākumus, lai nodrošinātu, ka attiecīgā iekārta vai komplekss, kad tas tiek laists tirgū, vairs nerada šādu apdraudējumu, lai proporcionāli apdraudējumam to izņemtu no tirgus vai atsauktu šīs dalībvalsts noteiktajā pienācīgajā termiņā.

2. Uzņēmējs nodrošina, ka ir veikti korigējošie pasākumi saistībā ar visām attiecīgajām iekārtām un kompleksiem, kurus tas darījis pieejamus Savienības tirgū.

3. Dalībvalsts nekavējoties informē Komisiju un pārējās dalībvalstis. Minētajā informācijā ietver visas pieejamās ziņas, jo īpaši datus attiecīgās iekārtas un kompleksa identifikācijai, datus par iekārtas un kompleksa izcelsmi un piegādes ķēdi, konkrētā apdraudējuma veidu un veikto valsts pasākumu veidu un ilgumu.

4. Komisija nekavējoties sāk apspriešanos ar dalībvalstīm un attiecīgo uzņēmēju vai uzņēmējiem un novērtē valsts veiktos pasākumus. Pamatojoties uz minētās novērtēšanas rezultātiem, Komisija ar īstenošanas aktiem izlemj, vai valsts pasākums ir pamatots, un, ja vajadzīgs, ierosina atbilstīgus pasākumus.

Šā punkta pirmajā daļā minētos īstenošanas aktus pieņem saskaņā ar pārbaudes procedūru, kas minēta 44. panta 3. punktā.

Pienācīgi pamatotu ar cilvēku veselības un drošības, mājdzīvnieku vai īpašuma aizsardzību saistītu nenovēršamu un steidzamu iemeslu dēļ saskaņā ar procedūru, kura minēta 44. panta 4. punktā, Komisija pieņem īstenošanas aktus, kas jāpiemēro nekavējoties.

5. Komisija adresē savu lēmumu visām dalībvalstīm un nekavējoties paziņo to tām un attiecīgajam uzņēmējam vai uzņēmējiem.

43. pants

Formāla neatbilstība

1. Neskarot 40. pantu, dalībvalsts pieprasa, lai attiecīgais uzņēmējs novērs attiecīgo neatbilstību, ja tā konstatē kādu no turpmāk norādītajām problēmām:

a) CE zīme ir uzlikta, pārkāpjot Regulas (EK) Nr. 765/2008 30. pantu vai šīs direktīvas 19. pantu;

- b) CE zīme nav uzlikta;
- c) tās paziņotās struktūras identifikācijas numurs, kura piedalās ražošanas kontroles posmā, ir uzlikts, pārkāpjot 19. pantu, vai tas nav uzlikts;
- d) marķējumi un etiķetes, kas minēti I pielikuma 3.3. punktā, nav uzlikti vai ir uzlikti, pārkāpjot 19. pantu vai I pielikuma 3.3. punktu;
- e) nav sagatavota ES atbilstības deklarācija;
- f) ES atbilstības deklarācija ir sagatavota nepareizi;
- g) tehniskā dokumentācija nav pieejama vai ir nepilnīga;
- h) informācija, kas minēta 6. panta 6. punktā vai 8. panta 3. punktā, nav norādīta, tā ir nepatiesa vai nepilnīga;
- i) nav izpildīta kāda cita administratīvā prasība, kas noteikta 6. vai 8. pantā.

2. Ja 1. punktā minētā neatbilstība saglabājas, attiecīgā dalībvalsts veic visus atbilstīgos pasākumus, lai ierobežotu vai aizliegtu iekārtu vai kompleksu darīt pieejamu tirgū vai nodrošinātu tā atsaukšanu vai izņemšanu no tirgus.

6. NODAĻA

KOMITEJU PROCEDŪRA UN DELEĢĒTIE AKTI

44. pants

Komiteju procedūra

1. Komisijai palīdz Spiedieniekārtu komiteja. Minētā komiteja ir komiteja Regulas (ES) Nr. 182/2011 nozīmē.
2. Ja ir atsauce uz šo punktu, piemēro Regulas (ES) Nr. 182/2011 4. pantu.
3. Ja ir atsauce uz šo punktu, piemēro Regulas (ES) Nr. 182/2011 5. pantu.
4. Ja ir atsauce uz šo punktu, piemēro Regulas (ES) Nr. 182/2011 8. pantu saistībā ar tās 5. pantu.
5. Komisija apspriežas ar komiteju par visiem jautājumiem, par kuriem saskaņā ar Regulu (ES) Nr. 1025/2012 vai citiem Savienības tiesību aktiem ir jāapspriežas ar nozares ekspertiem.

Turklāt komiteja var izskatīt jebkuru citu jautājumu, kas attiecas uz šīs direktīvas piemērošanu un ko saskaņā ar tās reglamentu var ierosināt tās priekšsēdētājs vai dalībvalsts pārstāvis.

45. pants

Deleģētās pilnvaras

1. Lai ņemtu vērā jaunus ļoti nopietnus drošības apsvērumus, Komisija ir pilnvarota pieņemt deleģētos aktus saskaņā ar 46. pantu attiecībā uz spiedieniekārtu vai to kompleksu pārklasifikāciju, lai:

- a) spiedieniekārtām, kas minētas 4. panta 3. punktā, vai to saimei piemērotu 4. panta 1. punkta prasības;

- b) kompleksiem, kas minēti 4. panta 3. punktā, vai to saimei piemērotu 4. panta 2. punkta prasības,
- c) spiedienkārtas vai to saimi klasificētu citā kategorijā, atkāpjoties no II pielikuma prasībām.
2. Dalībvalsts, kurai ir bažas par spiedienkārtu vai to kompleksu drošumu, nekavējoties par savām bažām informē Komisiju un sniedz pamatojumu.
3. Pirms deleģēta akta pieņemšanas Komisija rūpīgi novērtē apdraudējumus, kuru dēļ pārklasifikācija nepieciešama.

46. pants

Deleģēšanas īstenošana

1. Pilnvaras pieņemt deleģētos aktus Komisijai piešķir, ievērojot šajā pantā izklāstītos nosacījumus.
2. Pilnvaras pieņemt 45. pantā minētos deleģētos aktus Komisijai piešķir uz piecu gadu laikposmu no 2015. gada 1. jūnija. Komisija sagatavo ziņojumu par pilnvaru deleģēšanu vēlākais deviņus mēnešus pirms piecu gadu laikposma beigām. Pilnvaru deleģēšana tiek automātiski pagarināta uz tāda paša ilguma laikposmiem, ja vien Eiropas Parlaments vai Padome neiebilst pret šādu pagarinājumu vēlākais trīs mēnešus pirms katra laikposma beigām.
3. Eiropas Parlaments vai Padome jebkurā laikā var atsaukt 45. pantā minēto pilnvaru deleģēšanu. Ar lēmumu par atsaukšanu izbeidz tajā norādīto pilnvaru deleģēšanu. Tas stājas spēkā nākamajā dienā pēc lēmuma publicēšanas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī* vai vēlākā dienā, kas tajā norādīta. Tas neskar jau spēkā esošos deleģētos aktus.
4. Tiklīdz tā pieņem deleģētu aktu, Komisija par to paziņo vienlaikus Eiropas Parlamentam un Padomei.
5. Saskaņā ar 45. pantu pieņemts deleģētais akts stājas spēkā tikai tad, ja divos mēnešos no dienas, kad minētais akts paziņots Eiropas Parlamentam un Padomei, ne Eiropas Parlaments, ne Padome nav izteikuši iebildumus vai ja pirms minētā laikposma beigām gan Eiropas Parlaments, gan Padome ir informējuši Komisiju par savu nodomu neizteikt iebildumus. Pēc Eiropas Parlamenta vai Padomes iniciatīvas šo laikposmu pagarina par diviem mēnešiem.

7. NODAĻA

Nobeiguma un pārejas noteikumi

47. pants

Sankcijas

Dalībvalstis paredz noteikumus par sankcijām, ko piemēro gadījumos, kad uzņēmēji pārkāpj to valsts tiesību aktu noteikumus, kuri pieņemti, ievērojot šo direktīvu, un veic visus nepieciešamos pasākumus, lai nodrošinātu to izpildi. Šādi noteikumi smagu pārkāpumu gadījumā var paredzēt kriminālsodu.

Pirmajā daļā minētās sankcijas ir iedarbīgas, samērīgas un atturošas.

48. pants

Pārejas noteikumi

1. Dalībvalstis nekavē tādu spiedienkārtu un to kompleksu nodošanu ekspluatācijā, kas atbilst noteikumiem, kuri to teritorijā ir spēkā dienā, no kuras piemēro Direktīvu 97/23/EK, un kas laisti tirgū līdz 2002. gada 29. maijam.

2. Dalībvalstis nekavē tādu spiedieniekārtu vai kompleksu pieejamību tirgū un/vai nodošanu ekspluatācijā, uz kuriem attiecas Direktīva 97/23/EK, kuri atbilst minētās direktīvas prasībām un kuri tika laisti tirgū pirms 2015. gada 1. jūnija.

3. Sertifikāti un lēmumi, ko paziņotās iestādes ir izdevušas saskaņā ar Direktīvu 97/23/EK, ir spēkā saskaņā ar šo direktīvu.

49. pants

Transponēšana

1. Dalībvalstis līdz 2015. gada 28. februārim pieņem un publicē normatīvos un administratīvos aktus, kas vajadzīgi, lai izpildītu 13. panta prasības. Dalībvalstis nekavējoties Komisijai dara zināmu minēto noteikumu tekstu.

Tās piemēro minētos noteikumus no 2015. gada 1. jūnija.

Kad dalībvalstis pieņem minētos noteikumus, tajos iekļauj atsauci uz šo direktīvu vai arī šādu atsauci pievieno to oficiālai publikācijai. Tajos arī iekļauj paziņojumu, ka spēkā esošos normatīvos un administratīvos aktos esošās atsauces uz Direktīvas 97/23/EK 9. pantu uzskata par atsaucēm uz šīs direktīvas 13. pantu. Dalībvalstis nosaka, kā izdarāma šāda atsauce un kā formulējams minētais paziņojums.

2. Dalībvalstis līdz 2016. gada 18. jūlijam pieņem un publicē normatīvus un administratīvus aktus, kas vajadzīgi, lai izpildītu 2. panta 15. līdz 32. punkta, 6. līdz 12. panta, 17. un 18. panta, 19. panta 3. līdz 5. punktu, 20. līdz 43. panta, 47. un 48. panta, kā arī I, II, III un IV pielikuma prasības. Dalībvalstis nekavējoties Komisijai dara zināmu minēto noteikumu tekstu.

Tās piemēro minētos noteikumus no 2016. gada 19. jūlija.

Kad dalībvalstis pieņem minētos noteikumus, tajos iekļauj atsauci uz šo direktīvu vai arī šādu atsauci pievieno to oficiālai publikācijai. Tajos arī iekļauj paziņojumu, ka atsauces uz direktīvu, kuru atceļ ar šo direktīvu, esošajos normatīvajos un administratīvajos aktos uzskata par atsaucēm uz šo direktīvu. Dalībvalstis nosaka, kā izdarāma šāda atsauce un kā formulējams minētais paziņojums.

3. Dalībvalstis dara Komisijai zināmus to tiesību aktu galvenos noteikumus, ko tās pieņem jomā, uz kuru attiecas šī direktīva.

50. pants

Atcelšana

Direktīvas 97/23/EK 9. pantu svīturo no 2015. gada 1. jūnija, neskarot dalībvalstu pienākumus attiecībā uz V pielikuma B daļā minēto termiņu minētā panta transponēšanai valsts tiesību aktos un datumu tā piemērošanai.

Direktīvu 97/23/EK, kurā grozījumi izdarīti ar tiesību aktiem, kas minēti V pielikuma A daļā, atceļ no 2016. gada 19. jūlija, neskarot dalībvalstu pienākumus attiecībā uz termiņu V pielikuma B daļā minētās direktīvas transponēšanai valsts tiesību aktos un tās piemērošanai.

Atsauces uz atcelto direktīvu uzskata par atsaucēm uz šo direktīvu, un tās lasa saskaņā ar šīs direktīvas VI pielikumā iekļauto atbilstības tabulu.

51. pants

Stāšanās spēkā un piemērošana

Šī direktīva stājas spēkā divdesmitajā dienā pēc tās publicēšanas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*.

Šīs direktīvas 1. panta 1. līdz 14. punktu, 2. pantu, 3., 4., 5., 14., 15. un 16. pantu, 19. panta 1. un 2. punktu, un 44., 45. un 46. pantu piemēro no 2016. gada 19. jūlija.

52. pants

Adresāti

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.

Briselē, 2014. gada 15. maijā

Eiropas Parlamenta vārdā –
priekšsēdētājs
M. SCHULZ

Padomes vārdā –
priekšsēdētājs
D. KOURKOULAS

I PIELIKUMS

DROŠUMA PAMATPRASĪBAS

PROVIZORISKAS PIEZĪMES

1. Tās saistības attiecībā uz spiedienekārtām, kas rodas no šajā pielikumā uzskaitītajām drošuma pamatprasībām, piemēro arī kompleksiem, ja pastāv attiecīgā apdraudējuma varbūtība.
2. Šajā direktīvā noteiktās drošuma pamatprasības ir obligātas. Šajās drošuma pamatprasībās izklāstītos pienākumus piemēro tikai tad, ja spiedienekārtas rada attiecīgo apdraudējumu, tās lietojot ražotāja pamatoti paredzētos apstākļos.
3. Ražotājam jāanalizē apdraudējumi un riski, lai noteiktu tos, kuri attiecas uz viņa iekārtu, ja tajā rodas spiediens; šādā gadījumā viņš to projektē un konstruē, ņemot vērā šo analīzi.
4. Drošuma pamatprasības jāinterpretē un jāpiemēro tā, lai projektēšanā un izgatavošanā ņemtu vērā tehnikas attīstību un pašreizējo praksi, kā arī tehniskos un ekonomiskos apsvērumus, kuri nodrošina augsta līmeņa drošību un veselības aizsardzību.

1. VISPĀRĪGI NOTEIKUMI

- 1.1. Spiedienekārtas projektē, ražo, pārbauda un vajadzības gadījumā aprīko un uzstāda tā, lai nodrošinātu to drošumu, nododot tās ekspluatācijā saskaņā ar ražotāja instrukciju vai pamatoti paredzamos apstākļos.
- 1.2. Izvēloties vispiemērotākos risinājumus, ražotājs turpmāk noteiktajā kārtībā piemēro šādus principus:
 - novērst vai samazināt apdraudējumus, ciktāl praktiski iespējams,
 - veikt attiecīgus aizsardzības pasākumus pret apdraudējumiem, kurus nevar novērst,
 - vajadzības gadījumā informēt lietotājus par nenovērstajiem apdraudējumiem un nepieciešamības gadījumā norādīt, vai nav jāveic attiecīgi īpaši pasākumi, lai samazinātu risku uzstādīšanas un/vai lietošanas laikā.
- 1.3. Ja pastāv iespēja, ka spiedienekārtas var lietot nepareizi, vai to var skaidri paredzēt, tad šīs iekārtas projektē tā, lai novērstu šīs nepareizās lietošanas risku, vai, ja tas nav iespējams, atbilstīgi brīdina, ka spiedienekārtas nedrīkst izmantot tādā veidā.

2. PROJEKTĒŠANA

2.1. **Vispārēja informācija**

Spiedienekārtas projektē, ņemot vērā visus būtiskos faktorus, lai nodrošinātu, ka iekārta būs droša paredzētās ekspluatācijas laikā.

Projektā iekļauj attiecīgus drošības koeficientus, izmantojot zināmās vispārējās metodes, lai būtu pietiekama drošības rezerve pret visiem būtiskiem darbības traucējumiem.

2.2. **Projektēšana, lai nodrošinātu pietiekamu stiprību**

- 2.2.1. Spiedienekārtas projektē slodzēm, kas atbilst to paredzētai lietošanai un citiem pamatoti paredzamiem darbības apstākļiem. Jo īpaši ņem vērā šādus faktorus:

— iekšējais/ārējais spiediens,

- apkārtējā un darba temperatūra,
- statiskais spiediens un spiedieniekārtas saturs darbības un testa apstākļos,
- pārvadāšanas, vēja, zemestrīces slodze,
- to reakciju spēki un momenti, kuras izraisa atbalsti, palīgierīces, cauruļvadi u. tml.,
- korozija un erozija, materiāla nogurums u. tml.,
- nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās.

Aplūko dažādas slodzes, kuras var rasties vienlaicīgi, ņemot vērā šādas vienlaicīgas rašanās iespējamību.

2.2.2. Lai nodrošinātu pietiekamu stiprību, projektēšanā izmanto vienu no turpmāk minētajām metodēm:

- parasto aprēķina metodes, kas aprakstīta 2.2.3. punktā un vajadzības gadījumā papildināta ar 2.2.4. punktā aprakstīto eksperimentālās projektēšanas metodes,
- eksperimentālās projektēšanas metodes bez aprēķina, kā aprakstīts 2.2.4. punktā, ja maksimāli pieļaujamā spiediena PS un tilpuma V reizinājums ir mazāks par 6 000 bāriem L vai produkta PS un DN reizinājums ir mazāks par 3 000 bāriem.

2.2.3. *Aprēķina metode*

a) *Spiedienizturība un citi slodzes aspekti*

Pieļaujamās spiedieniekārtas spriegumus ierobežo, ņemot vērā darbības apstākļos pamatoti paredzamos traucējumus. Šajā nolūkā piemēro drošības koeficientus, lai pilnīgi novērstu visas nesekmības, ko izraisa izgatavošana, faktiskie darbības apstākļi, spriegumi, aprēķina veidi un materiāla īpašības un uzvedība.

Ar šīm aprēķina metodēm nodrošina pietiekamu drošības rezervi, kas attiecīgā gadījumā atbilst 7. punkta prasībām.

Iepriekš izklāstītās prasības var ievērot, piemērojot vienu no šīm metodēm, ko vajadzības gadījumā attiecīgi papildina vai apvieno ar citām metodēm:

- projektēšana, izmantojot formulas,
- projektēšana, pamatojoties uz analīzi,
- projektēšana, pamatojoties uz graužošo mehāniku.

b) *Izturība*

Lai noteiktu attiecīgās spiedieniekārtas izturību, projektējot veic attiecīgus aprēķinus.

Jo īpaši:

- aprēķina spiediens nav mazāks par maksimāli pieļaujamo spiedienu, ir ņemti vērā statistiskie virsspiedieni, dinamiskie plūstošo vielu spiedieni un nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās. Ja tvertne ir sadalīta atsevišķās spiedienu saturošās kamerās, atdalošo sieniņu stiprību aprēķina, ņemot par pamatu augstāko iespējamo kameras spiedienu attiecībā pret zemāko iespējamo blakus esošās kameras spiedienu,

- aprēķinā izmanto temperatūras, kas nodrošina pietiekamas drošības robežvērtības,
- projektējot ievēro visas iespējamās temperatūras un spiediena kombinācijas, kas var rasties iekārtā paredzamajos darbības apstākļos,
- spriegumu un spriegumu koncentrācijas maksimālās vērtības ir drošās robežās,
- spiedienizturības aprēķinā izmanto vērtības, kas atbilst materiālu īpašībām, kuras norādītas dokumentētos datos, ņemot vērā 4. punktā noteiktās prasības un atbilstīgus drošības koeficientus. Attiecīgā gadījumā ievēro šādus materiālu raksturojumus:
 - tecēšanas stiprība – 0,2 % vai 1,0 % no pārbaudes stiprības attiecīgajā aprēķina temperatūrā,
 - stiepes stiprība,
 - laikatkarīgā stiprība, t. i., šļūdes stiprība,
 - noguruma vērtības,
 - Junga modulis (elastības modulis),
 - attiecīgās plastiskās deformācijas lielums,
 - sagraušanas darbs liecē,
 - lūzumizturība,
- lieto attiecīgos materiālu savienojumu koeficientus, piemēram, atkarībā no nesagraujošās pārbaudes veida, savienotajiem materiāliem un paredzamajiem darbības apstākļiem,
- projektā paredz visus iespējamus stiprību graujošos faktorus (piemēram, korozija, šļūde, nogurums), kas atbilst iekārtas paredzētajai lietošanai. Instrukcijās, kas minētas 3.4. punktā, norāda īpašās konstrukcijas iezīmes, no kurām atkarīgs iekārtas ekspluatācijas ilgums, piemēram:
 - šļūdei – projektētais darbības laiks noteiktās temperatūrās,
 - nogurumam – projektētais ciklu skaits noteiktos sprieguma līmeņos,
 - korozijai – projektētā korozijas pielaide.

c) Stabilitātes aspekti

Ja aprēķinātais biežums nenodrošina atbilstīgu struktūras stabilitāti, veic vajadzīgos pasākumus spiedieniekārtas stabilitātes nodrošināšanai, lai novērstu negadījuma draudus transportēšanas vai pārvietošanas laikā.

2.2.4. Eksperimentālās projektēšanas metode

Visas iekārtas vai tās daļu projektu var apstiprināt, veicot attiecīgu testa programmu iekārtas vai iekārtas kategorijas reprezentatīvam paraugam.

Testa programmu precīzi nosaka pirms testēšanas, un to apstiprina paziņotā struktūra, kura atbild par projekta atbilstības novērtēšanas moduli, ja tāds ir.

Šajā programmā definē testēšanas apstākļus un pieņemšanas vai noraidīšanas kritērijus. Pirms testa izmēra faktiskos svarīgākos izmērus un īpašības materiāliem, no kuriem izveidota testējamā iekārta.

Vajadzības gadījumā testu izpildes laikā nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas kritiskās zonas, ar piemērotu instrumentu palīdzību un ar vajadzīgo precizitāti nosakot deformācijas un spriegumus.

Testa programmā iekļauj:

- a) stiprības testu ar spiedienu, lai noskaidrotu, vai spiediens neizraisa nozīmīgas sūces vai deformācijas, kas pārsniedz noteikto robežu (ievērojot drošības rezervi attiecībā uz maksimāli pieļaujamo spiedienu);

Testa spiedienu nosaka, pamatojoties uz testēšanas apstākļos iegūtām atšķirībām starp ģeometrisko izmēru un materiālu raksturlielumu vērtībām un vērtībām, kuras ir paredzētas projektā; ievēro atšķirības starp testa un projektēšanas temperatūrām;

- b) ja ir šļūdes vai noguruma risks – attiecīgus testus paredzētajos iekārtas lietošanas apstākļos (piemēram, noturēšanas laiks norādītajā temperatūrā, ciklu skaits norādītajā spriegumu līmenī);
- c) vajadzības gadījumā papildu testus citu 2.2.1. punktā minēto faktoru noteikšanai (piemēram, korozija, ārējie bojājumi).

2.3. Noteikumi, lai nodrošinātu drošu apiešanos un darbību

Spiedieniekārtai paredzētā darbības metode ir tāda, kurā novērsti visi iekārtas darbībā pamatoti paredzamie riski. Vajadzības gadījumā īpašu uzmanību velta:

- noslēgierīcēm un atverēm,
- bīstamām spiediena izplūdēm no pārspiediena vārstiem,
- ierīcēm, kas novērs fizisku piekļuvi, ja iekārtā ir paaugstināts spiediens vai vakuums,
- virsmas temperatūrai, ņemot vērā paredzēto lietošanu,
- nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās.

Spiedieniekārtu ar piekļuves durvīm īpaši aprīko ar automātisku vai manuāli darbināmu ierīci, kas ļauj lietotājam viegli pārlicināties, ka atvēršana neradīs risku. Turklāt, ja atvēršana var noritēt ātri, spiedieniekārtu aprīko ar ierīci, kas novērstu atvēršanu tad, kad plūstošās vielas spiediens vai temperatūra rada risku.

2.4. Pārbaudes līdzekļi:

- a) spiedieniekārtu projektē un konstruē tā, lai varētu veikt visas pārbaudes, kas nepieciešamas drošuma nodrošināšanai;
- b) ja jānodrošina iekārtas pastāvīgs drošums, tad ir pieejami līdzekļi iekārtas iekšējā stāvokļa noteikšanai, tādi kā piekļuves atveres, kas ļauj fiziski piekļūt spiedieniekārtas iekšpusei, lai attiecīgās pārbaudes var veikt droši un ergonomiski;
- c) lai nodrošinātu spiedieniekārtas drošu stāvokli, var izmantot citus līdzekļus kādā no turpmāk minētajiem gadījumiem:
 - ja tā ir pārāk maza, lai tai varētu fiziski piekļūt no iekšienes,

- ja spiedieniekārtas atvēršana varētu nelabvēlīgi ietekmēt iekšpusi,
- ja ir redzams, ka iepildītā viela nav bīstama materiālam, no kura ir izgatavota spiedieniekārta, un nav pamatoti paredzami citi iekšēji stiprību graujoši faktori.

2.5. Drenāžas un ventilācijas līdzekļi

Nodrošina piemērotus līdzekļus spiedieniekārtas drenāžai un ventilācijai, lai vajadzības gadījumā:

- izvairītos no kaitīgām sekām, tādām kā hidraulisks trieciens, vakuuma radīti sabrukumi, korozija un nekontrolētas ķīmiskas reakcijas. Aplūko visus darbības un testēšanas posmus, īpaši spiediena testēšanu,
- tīrīšanu, pārbaudi un apkopi varētu veikt droši.

2.6. Korozija vai citi ķīmiski bojājumi

Vajadzības gadījumā nodrošina pietiekamu korozijas pielaidi vai aizsardzību pret koroziju vai citiem ķīmiskiem bojājumiem, pienācīgi ņemot vērā paredzēto un pamatoti paredzamo lietošanu.

2.7. Nodilums

Ja var rasties nopietni erozijas vai nodilšanas apstākļi, tad veic pietiekamus pasākumus, lai:

- samazinātu to sekas ar atbilstīgu projektu, piemēram, palielinot materiāla biezumu vai izmantojot ieliktnus vai pārklājumus,
- varētu apmainīt visvairāk bojātās daļas,
- instrukcijās, kas minētas 3.4. punktā, pievērstu uzmanību pasākumiem, kuri vajadzīgi drošas lietošanas turpināšanai.

2.8. Kompleksi

Kompleksus projektē tā, lai:

- savienojamās sastāvdaļas atbilstu prasībām un būtu drošas lietošanā,
- visas sastāvdaļas apvienotu pareizi un samontētu atbilstīgā veidā.

2.9. Uzpildīšanas un iztukšošanas noteikumi

Vajadzības gadījumā spiedieniekārtu projektē un apgādā ar piederumiem vai paredz to montāžu tā, lai nodrošinātu drošu uzpildīšanu un iztukšošanu, jo īpaši attiecībā uz, piemēram, šādiem riskiem:

a) uzpildīšanā:

- pārliešana pāri vai pakļaušana pārāk lielam spiedienam, sevišķi ņemot vērā uzpildīšanas attiecību un tvaiku spiedienu standarttemperatūrā,
- spiedieniekārtas nestabilitāte;

b) iztukšošanā: spiedienam pakļautās plūstošās vielas nekontrolēta izplūde;

c) uzpildīšanā vai iztukšošanā: nedrošs savienojums un atvienošanās.

2.10. Aizsardzība pret spiedieniekārtas pieļaujamo robežu pārsniegšanu

Ja pamatoti paredzamos apstākļos pieļaujamās robežas varētu tikt pārsniegtas, spiedieniekārtu apgādā ar piemērotām drošības ierīcēm vai paredz to montāžu, ja vien nav paredzēts iekārtu aizsargāt ar citām kompleksa drošības ierīcēm.

Ierīces vai to apvienojuma derīgumu nosaka, pamatojoties uz iekārtas vai kompleksa konkrētām īpašībām.

Piemērotas drošības ierīces un to apvienojumi satur:

- a) drošības ierīces, kas definētas 2. panta 4. punktā;
- b) pietiekamas kontroles ierīces, tādas kā indikatori un/vai trauksmes signāli, kas vajadzības gadījumā automātiski vai manuāli ļauj veikt atbilstīgas darbības, lai noturētu spiedieniekārtu pieļaujamās robežās.

2.11. Drošības ierīces

2.11.1. Drošības ierīces:

- ir projektētas un konstruētas tā, lai tās atbilstu prasībām un būtu drošas paredzētā lietošanā, kā arī ņemtu vērā ierīces apkopi un, attiecīgā gadījumā, testēšanas prasības,
- ir neatkarīgas no citām funkcijām, ja vien šīs citas funkcijas neietekmē drošības funkcijas,
- atbilst attiecīgiem projektēšanas principiem, lai panāktu piemērotu un drošu aizsardzību. Šie principi jo īpaši ir bezpārtraukuma režīms, dublēšana, dažādība un pašdiagnotika.

2.11.2. Spiedienu ierobežojošas ierīces

Šīs ierīces projektē tā, lai spiediens pastāvīgi nepārsniegtu maksimāli pieļaujamo spiedienu PS; tomēr vajadzības gadījumā ir pieļaujams īslaicīgs spiediena pieaugums atbilstīgi 7.3. punktā noteiktajām specifikācijām.

2.11.3. Temperatūras kontroles ierīces

Drošuma dēļ šīm ierīcēm ir pietiekams reakcijas laiks, kas atbilst mērāmajai funkcijai.

2.12. Ārējās liesmas

Ja nepieciešams, spiedieniekārtu projektē un apgādā ar piederumiem vai, vajadzības gadījumā, paredz to montāžu tā, lai, jo īpaši ņemot vērā tās paredzēto lietošanu, šī iekārta atbilstu bojājumu ierobežošanas prasībām ārēju liesmu gadījumā.

3. IZGATAVOŠANA

3.1. Izgatavošanas procedūras

Ražotājs nodrošina projektēšanas posmā paredzēto noteikumu kompetentu izpildi, piemērojot attiecīgus darba paņēmienus un procedūras, īpaši saistībā ar turpmāk izklāstītiem aspektiem.

3.1.1. Sastāvdaļu sagatavošana

Sastāvdaļu sagatavošana (piemēram, veidošana un fāzēšana) nedrīkst radīt defektus vai plaisas, vai mehānisko īpašību izmaiņas, kas varētu mazināt spiedieniekārtas drošumu.

3.1.2. *Pastāvīgi savienojumi*

Pastāvīgiem savienojumiem un blakuszonām nedrīkst būt nekādi ārēji vai iekšēji defekti, kas varētu mazināt iekārtas drošumu.

Pastāvīgo savienojumu īpašības atbilst obligātajām prasībām, kas norādītas attiecībā uz savienojamiem materiāliem, ja vien projekta aprēķinos nav īpaši ņemtas vērā citas būtiskas īpašību vērtības.

Spiedieniekārtas spiedienizturību stiprinošo sastāvdaļu un sastāvdaļu, kas tai pievienotas tieši, pastāvīgo pievienošanu iekārtai veic atbilstīgi darbības procedūrām piemēroti kvalificēti personāls.

Spiedieniekārtām, kas iekļautas II, III un IV kategorijā, darbības procedūras un personālu apstiprina kompetenta trešā persona, kura pēc ražotāja izvēles var būt:

— paziņotā struktūra,

— trešās personas organizācija, kuru dalībvalsts ir atzinusi, kā tas noteikts 20. pantā.

Lai izsniegtu šos apstiprinājumus, trešai personai jāveic pārbaudes un testi, kā noteikts attiecīgajos saskaņotajos standartos vai līdzvērtīgas pārbaudes un testi, vai jānodrošina to veikšana.

3.1.3. *Nesagraujoši testi*

Spiedieniekārtas pastāvīgo savienojumu nesagraujošus testus veic attiecīgi kvalificēti personāls. Spiedieniekārtām, kas iekļautas III un IV kategorijā, personālu apstiprina trešās personas organizācija, kuru dalībvalsts ir atzinusi, ievērojot 20. pantu.

3.1.4. *Termiskā apstrāde*

Ja pastāv risks, ka izgatavošanas procesā materiāla īpašības mainīsies tā, ka varētu mazināties spiedieniekārtas drošums, tad attiecīgajā izgatavošanas posmā veic piemērotu termisko apstrādi.

3.1.5. *Izsekojamība*

Izstrādā un īsteno piemērotas procedūras, lai ar piemērotiem līdzekļiem identificētu spiedienizturību veicinošu materiālu, no kā izgatavo iekārtas sastāvdaļas, to saņemot, izgatavošanas laikā un līdz ražotās spiedieniekārtas galīgajam testam.

3.2. **Galīgā novērtēšana**

Spiedieniekārtas galīgo novērtēšanu veic tā, kā aprakstīts turpmāk.

3.2.1. *Galīgā pārbaude*

Spiedieniekārtai veic galīgo pārbaudi, lai vizuāli un pārbaudot pievienotos dokumentus novērtētu atbilstību šīs direktīvas prasībām. Var ņemt vērā izgatavošanas laikā veikto testu. Ciktāl tas ir vajadzīgs drošuma sakarā, galīgo pārbaudi katrai iekārtas daļai veic no iekšpuses un ārpusē, ja vajadzīgs, tad izgatavošanas gaitā (piemēram, ja galīgās pārbaudes laikā kontrole vairs nav iespējama).

3.2.2. *Stiprības tests*

Spiedieniekārtas galīgajā novērtēšanā veic spiedienizturības testu, kas parasti ir hidrostatiskā spiediena tests, kurā spiediens vajadzības gadījumā nav mazāks par 7.4. punktā noteikto lielumu.

Sērijveidā ražotām I kategorijas spiedieniekārtām šo testu var veikt, pamatojoties uz statistiku.

Ja hidrostatiskā spiediena tests ir kaitīgs vai nepraktisks, var veikt citu atzīto lielumu testus. Pirms uzsāk testus, kas nav hidrostatiskā spiediena tests, piemēro papildu pasākumus, piemēram, nesagraujošos testus vai citas līdzvērtīgas metodes.

3.2.3. Drošības ierīču pārbaude

Kompleksu galīgā novērtēšanā iekļauj arī to drošības ierīču kontroli, kuras paredzētas, lai kontrolētu pilnīgu atbilstību 2.10. punktā minētām prasībām.

3.3. Marķējumi un etiķetes

Papildus 18. un 19. pantā minētajai CE zīmei un saskaņā ar 6. panta 6. punktu un 8. panta 3. punktu sniedzamajai informācijai, sniedz šādu informāciju:

a) visām spiedieniekārtām:

- izgatavošanas gads,
- spiedieniekārtu identifikācija pēc to veida, piemēram, tipa, sērijas vai partijas identifikācija un sērijas numurs,
- svarīgākās maksimāli/minimāli pieļaujamās robežas;

b) atkarībā no spiedieniekārtas veida – papildu informācija, kas vajadzīga tās drošai uzstādīšanai, darbībai vai lietošanai un, attiecīgā gadījumā, apkopei un periodiskai pārbaudei, piemēram:

- spiedieniekārtas tilpums V, kas izteikts litros,
- cauruļvada nominālais izmērs DN,
- piemērotais testa spiediens PT, kas izteikts bāros, un datums,
- drošības ierīcei noteiktais spiediens, kas izteikts bāros,
- spiedieniekārtas jauda, kas izteikta kW,
- barošanas spriegums, kas izteikts V (voltos),
- paredzētā lietošana,
- uzpildīšanas attiecība kg/l,
- maksimālā uzpildīšanas masa, kas izteikta kg,
- taras masa, kas izteikta kg,
- plūstošas vielas grupa;

- c) vajadzības gadījumā pie spiedieniekārtas piestiprina brīdinājumus, pēc pieredzes norādot to, kas var notikt, ja iekārtu lieto nepareizi.

Informāciju, kas minēta a), b) un c) apakšpunktā, norāda uz spiedieniekārtas vai tai stingri piestiprinātas informācijas plāksnes, izņemot to, ka:

- attiecīgā gadījumā var izmantot atbilstīgus dokumentus, lai izvairītos no atkārtota marķējuma uz atsevišķām daļām, tādām kā cauruļvadu sastāvdaļas, kas paredzētas vienam kompleksam,
- ja spiedieniekārta ir pārāk maza, šo informāciju var norādīt uz etiķetes, kas pievienota šai spiedieniekārtai,
- etiķetes vai citus piemērotus līdzekļus var izmantot uzpildāmās masas norādīšanai un c) punktā minētajiem brīdinājumiem, ja tie paliek salasāmi noteiktā laikposmā.

3.4. Lietošanas instrukcijas:

- a) spiedieniekārtu darot pieejamu tirgū, tai pievieno lietotāja instrukciju, kurā ir visa vajadzīgā drošības informācija attiecībā uz:
- uzstādīšanu, tostarp dažādu spiedieniekārtas daļu savienošanu,
 - nodošanu ekspluatācijā,
 - lietošanu,
 - apkopi, tostarp lietotāja veicamajām pārbaudēm;
- b) instrukcijā iekļauj informāciju, kas atrodas uz spiedieniekārtas saskaņā ar 3.3. punktu, izņemot sērijas identifikāciju, un vajadzības gadījumā pievieno instrukcijas pilnīgai izpratnei nepieciešamos tehniskos dokumentus, rasējumus un diagrammas;
- c) vajadzības gadījumā šīs instrukcijas attiecas arī uz riskiem, ko saskaņā ar 1.3. punktu rada nepareiza lietošana, un projekta īpašās iezīmes saskaņā ar 2.2.3. punktu.

4. MATERĀLI

Spiedieniekārtu izgatavošanā izmantotie materiāli ir piemēroti šādām vajadzībām plānotajā ekspluatācijas laikā, ja vien nav paredzēta apmaiņa.

Metināšanas palīgmateriāli un citi savienošanas materiāli attiecīgā veidā atbilst tikai 4.1. un 4.2. punkta a) apakšpunkta un 4.3. punkta pirmās daļas attiecīgajām prasībām, kā atsevišķi, tā arī savienotā struktūrā.

4.1. Spiedienam pakļautu daļu materiāliem:

- a) visos pamatoti paredzamos darbības apstākļos un pie visiem testa nosacījumiem piemīt attiecīgās īpašības, un jo īpaši tie ir pietiekami elastīgi un izturīgi. Vajadzības gadījumā materiālu īpašības atbilst 7.5. punkta prasībām. Turklāt vajadzības gadījumā jo īpaši būtu jāizvēlas tādi materiāli, lai to trausluma dēļ nerastos plaisas; ja trauslu materiālu izmantošanai ir īpaši iemesli, tad veic attiecīgus pasākumus;
- b) jābūt pietiekami ķīmiski izturīgiem pret plūstošo vielu spiedieniekārtā; darba drošībai nepieciešamās ķīmiskās un fizikālās īpašības nedrīkst ievērojami mainīties plānotajā iekārtas ekspluatācijas laikā;

- c) nedrīkst būtiski mainīties sakarā ar novecošanos;
- d) jābūt piemērotiem paredzētām apstrādes procedūrām;
- e) jābūt izvēlētiem tā, lai izvairītos no nozīmīgām nevēlamām sekām, ko rada dažādu materiālu saskare.

4.2. Spiedieniekārtas ražotājs:

- a) attiecīgā veidā nosaka 2.2.3. punktā minētos projektēšanas aprēķiniem vajadzīgos lielumus un svarīgākās materiālu un to apstrādes īpašības, kas minētas 4.1. punktā;
- b) tehniskajā dokumentācijā nodrošina elementus, kas attiecas uz atbilstību materiālu specifikācijām šajā direktīvā, vienā no šādiem veidiem:
 - izmantojot materiālus, kuri atbilst saskaņotiem standartiem,
 - izmantojot materiālus, kas saskaņā ar 15. pantu ir ietverti Eiropas apstiprinājumā spiedieniekārtas materiāliem,
 - ar īpašu materiālu novērtēšanu;
- c) spiedieniekārtām, kas iekļautas III un IV kategorijā, īpašu materiālu novērtēšanu veic paziņotā struktūra, kas veic spiedieniekārtas atbilstības novērtēšanas procedūras.

4.3. Iekārtas ražotājs veic attiecīgus pasākumus, lai nodrošinātu to, ka izmantotie materiāli atbilst vajadzīgajām specifikācijām. Par visiem materiāliem iegūst materiāla ražotāja sagatavotus dokumentus, kas apstiprina atbilstību specifikācijām.

To iekārtu galvenajām spiedienam pakļautajām daļām, kas iekļautas II, III un IV kategorijā, šis dokuments ir ražojuma īpašās kontroles sertifikāts.

Ja materiāla ražotājam ir attiecīga kvalitātes nodrošināšanas sistēma, ko ir apstiprinājusi Savienībā izveidota kompetenta iestāde un kas veic materiālu īpašu novērtēšanu, tad uzskata, ka ražotāja izsniegtie sertifikāti apstiprina atbilstību šā punkta attiecīgajām prasībām.

PRASĪBAS ĪPAŠĀM SPIEDIENIEKĀRTĀM

Papildus prasībām, kas paredzētas no 1. līdz 4. punktā, spiedieniekārtām, kas iekļautas 5. un 6. punktā, piemēro turpmākās prasības.

5. AR LIESMU VAI CITĀDI KARSĒJAMAS SPIEDIENIEKĀRTAS AR PĀRKARSĒŠANAS RISKU, KAS MINĒTAS 4. PANTA 1. PUNKTĀ

Tādas spiedieniekārtas ir:

- tvaika un karsta ūdens ģeneratori, kas minēti 4. panta 1. punkta b) apakšpunktā, tādi kā tvaika un karsta ūdens katli, tvaika pārkarsētāji un ekonomizeri, izmešu karsēšanas katli, izmešu dedzināšanas katli, elektrotēņu vai elektrodu tipa katli, vārkatli kopā ar to ierīcēm un attiecīgā gadījumā to sistēmas barošanas ūdens apstrādei un kurināmā piegādei,
- sildiekārtas, kas nav paredzētas tvaika un karsta ūdens ražošanai, uz kurām attiecas 4. panta 1. punkta a) apakšpunkts, tādi kā sildītāji ķīmiskiem un citiem līdzīgiem procesiem un spiedienam pakļautas pārtikas pārstrādes iekārtas.

Šīs spiedieniekārtas aprēķina, projektē un konstruē tā, lai novērstu vai līdz minimumam samazinātu risku, ka pārkarsēšanas dēļ var notikt noplūde. Attiecīgā gadījumā īpaši nodrošina, ka:

- a) ir attiecīgi aizsardzības līdzekļi, ar ko ierobežot darbības parametrus, tādus kā siltuma padeve, siltuma izplūde un attiecīgā gadījumā plūstošu vielu līmenis, tā, lai novērstu jebkuru lokālas un vispārīgas pārkarsēšanas risku;
- b) kur vajadzīgs, ir paraugu ņemšanas punkti plūstošās vielas īpašību novērtēšanai, lai novērstu ar nogulsnēm un/vai koroziju saistītos riskus;
- c) ir izstrādāti noteikumi, lai novērstu nogulšņu radīto bojājumu riskus;
- d) ir līdzekļi drošai atlikušā siltuma aizvākšanai pēc izslēgšanas;
- e) ir veikti pasākumi, lai novērstu viegli uzliesmojošu vielu un gaisa maisījuma bīstamu uzkrāšanos, vai liesmu prettriecienu rašanos.

6. CAURUĻVADI, KAS MINĒTI 4. PANTA 1. PUNKTA c) APAKŠPUNKTĀ

Projektēšana un ierīkošana nodrošina:

- a) ka pārmērīga sprieguma risks, ko rada nepieļaujama brīva pārvietošanās vai pārmērīgi spēki, piemēram, uz atlokiem, savienojumiem, plēšām vai šļūtenēm, tiek pietiekami kontrolēts ar tādiem līdzekļiem kā atbalsts, piespiešana, stiprinājums, regulēšana un iepriekšējs spriegojums;
- b) ka tad, ja cauruļu iekšienē ir iespējama gāzveidīgas plūstošas vielas kondensācija, ir līdzekļi drenāžai un nogulšņu aizvākšanai no zemākām vietām, lai izvairītos no hidrauliska trieciena vai korozijas radītiem bojājumiem;
- c) ka piemēro 2.7. punkta attiecīgās daļas;
- d) ka pienācīgi ņem vērā cauruļu vibrāciju dēļ radītā noguruma risku;
- e) ka tad, ja cauruļvadā ir 1. grupas plūstošās vielas, ir nodrošināti attiecīgi līdzekļi, lai izolētu izejas caurules, kuru izmērs rada nozīmīgu risku;
- f) ka līdz minimumam ir samazināts nejaušas iztukšošanas risks; izejas punkti ir skaidri iezīmēti savienojumu pastāvīgajā pusē, norādot plūstošo vielu;
- g) ka apakšzemes cauruļvadu novietojums vismaz ir attēlots tehniskajā dokumentācijā, lai atvieglotu drošu apkopi, pārbaudi vai labošanu.

7. ĪPAŠAS KVANTITATĪVAS PRASĪBAS KONKRĒTĀM SPIEDIENIEKĀRTĀM

Parasti piemēro šādus noteikumus. Tomēr, ja tos nepiemēro, tostarp gadījumos, kad materiāli nav īpaši norādīti un nav piemēroti saskaņoti standarti, ražotājs pierāda, ka ir veikti attiecīgie pasākumi, lai sasniegtu līdzvērtīgu vispārējā drošuma līmeni.

Šajā punktā izklāstītie noteikumi papildina 1. līdz 6. punkta drošuma pamatprasības spiedieniekārtām, kurām tos piemēro.

7.1. Pieļaujamie spriegumi

7.1.1. Simboli

$R_{e/t}$ ir ierobežojums, kas aprēķina temperatūrā norāda:

- augšējā tecēšanas robežu materiālam, kuram ir augšējā un apakšējā tecēšanas robeža,
- austenīta tērauda un nelegēta alumīnija 1,0 % materiāla pārbaudes stiprību,
- citiem materiāliem 0,2 % materiāla pārbaudes stiprību.

$R_{m/20}$ norāda stiepes stiprības minimālo lielumu 20 °C temperatūrā.

$R_{m/t}$ norāda galīgo stiepes stiprību aprēķina temperatūrā.

7.1.2. Galvenokārt statiskām slodzēm un temperatūrās ārpus diapazona, kurā ir ievērojama šļūde, pieļaujamais vispārējais apvalka spriegums atkarībā no izmantotā materiāla nepārsniedz mazāko no šādām vērtībām:

- ferīta tēraudam (arī normalizētam (normalizēti velmētām) tēraudam), izņemot smalkgraudaino tēraudu un karsti apstrādāto tēraudu – $\frac{2}{3}$ no $R_{e/t}$ un $\frac{5}{12}$ no $R_{m/20}$,
- austenīta tēraudam:
 - $\frac{2}{3}$ no $R_{e/t}$, ja pagarinājums pēc pārraušanas pārsniedz 30 %,
 - vai alternatīvi, un ja pagarinājums pēc pārraušanas pārsniedz 35 % – $\frac{5}{6}$ no $R_{e/t}$ un $\frac{1}{3}$ no $R_{m/t}$,
- nelegētam vai mazlegētam tērauda lējumam – $\frac{10}{19}$ no $R_{e/t}$ un $\frac{1}{3}$ no $R_{m/20}$,
- alumīnijam – $\frac{2}{3}$ no $R_{e/t}$,
- alumīnija sakausējumiem, izņemot nogulšņu cietējošos sakausējumus, – $\frac{2}{3}$ no $R_{e/t}$ un $\frac{5}{12}$ no $R_{m/20}$.

7.2. Salaidumu koeficienti

Metinātiem savienojumiem salaiduma koeficients nepārsniedz:

- iekārtām, kurām sagraujošais un nesagraujošais tests apstiprina, ka visā savienojumu sērijā nav nozīmīgu defektu: 1,
- iekārtām, kurām veikta izlases veida nesagraujošā testēšana: 0,85,
- iekārtām, kurām veikta vizuāla pārbaude, nevis nesagraujošā testēšana: 0,7.

Vajadzības gadījumā ņem vērā arī sprieguma veidu un salaiduma mehāniskās un tehnoloģiskās īpašības.

7.3. Spiedienu ierobežojošas ierīces, jo īpaši spiedvertnēm

Īslaicīgais spiediena pieaugums, kas minēts 2.11.2. punktā, nepārsniedz 10 % no maksimāli pieļaujamā spiediena.

7.4. Testa hidrostatiskais spiediens

Spiediena tvertnēm testa hidrostatiskais spiediens, kas minēts 3.2.2. punktā, nav mazāks par vienu no turpmāk minētajām vērtībām:

- to, kas atbilst spiedieniekārtas maksimālajai slodzei ekspluatācijas laikā, ņemot vērā ar koeficientu 1,25 reizinātu tās maksimāli pieļaujamo spiedienu un maksimāli pieļaujamo temperatūru,
- maksimāli pieļaujamo spiedienu, kas reizināts ar koeficientu 1,43, attiecīgi izvēloties to, kurš ir lielāks.

7.5. Materiālu īpašības

Ja vien saskaņā ar citiem kritērijiem, ko ņem vērā, nav nepieciešami citi lielumi, tad tēraudu uzskata par pietiekami elastīgu, lai tas atbilstu 4.1. punkta a) apakšpunkta prasībām, ja stiepjamības testā, kurš veikts ar standarta procedūru, tā pagarinājums pēc pārrāvuma nav mazāks par 14 %, un sagraušanas darbs liecē, ko mēra ISO V testam izmantojamam attiecīgās sastāvdaļas paraugam, nav mazāks par 27 J temperatūrā, kura nepārsniedz 20 °C, bet nav augstāka par zemāko plānoto darba temperatūru.

II PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANAS TABULAS

1. Norādes uz moduļu kategorijām tabulās ir šādas:

I	=	A modulis
II	=	A2, D1, E1 moduļi
III	=	B (projekta tips) + D, B (projekta tips) + F, B (produkcijas tips) + E, B (produkcijas tips) + C2, H modulis
IV	=	B (produkcijas tips) + D, B (produkcijas tips) + F, G, H1 modulis

2. Drošības ierīces, kas definētas 2. panta 4. punktā un minētas 4. panta 1. punkta d) apakšpunktā, ir iedalītas IV kategorijā. Tomēr izņēmuma kārtā drošības ierīces, kas ražotas īpašām iekārtām, var iedalīt tajā pašā kategorijā, kurā ir aizsargātā iekārta.

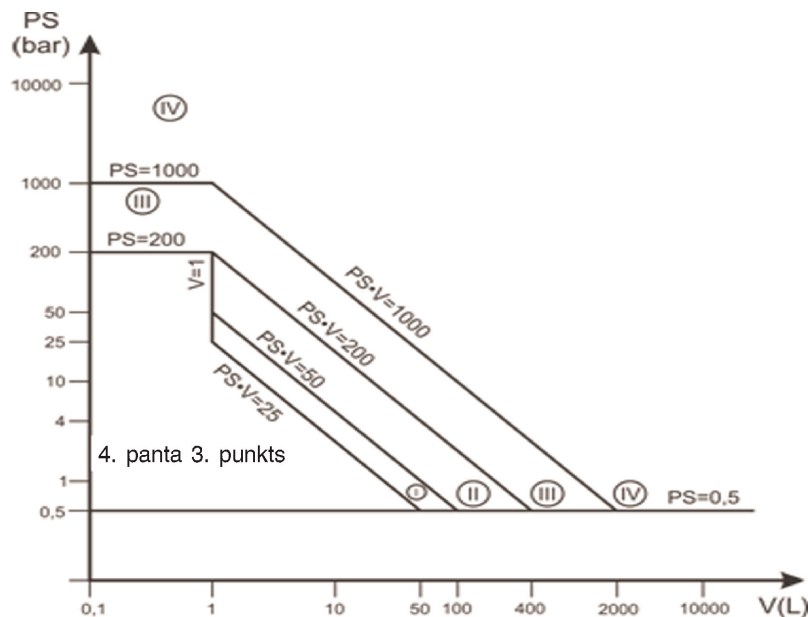
3. Spiediena ierīces, kas definētas 2. panta 5. punktā un minētas 4. panta 1. punkta d) apakšpunktā, ir klasificētas, pamatojoties uz:

- to maksimāli pieļaujamo spiedienu PS,
- to tilpumu V vai attiecīgi to nominālo izmēru DN,
- plūstošo vielu grupu, kurai tās paredzētas.

Lai noteiktu atbilstības novērtēšanas kategoriju, izmanto attiecīgās tvertņu vai cauruļvadu tabulas.

Ja gan tilpums, gan nominālais izmērs ir attiecīgi ņemti vērā pirmās daļas otrajā ievilkumā, spiediena ierīces iedala augstākajā kategorijā.

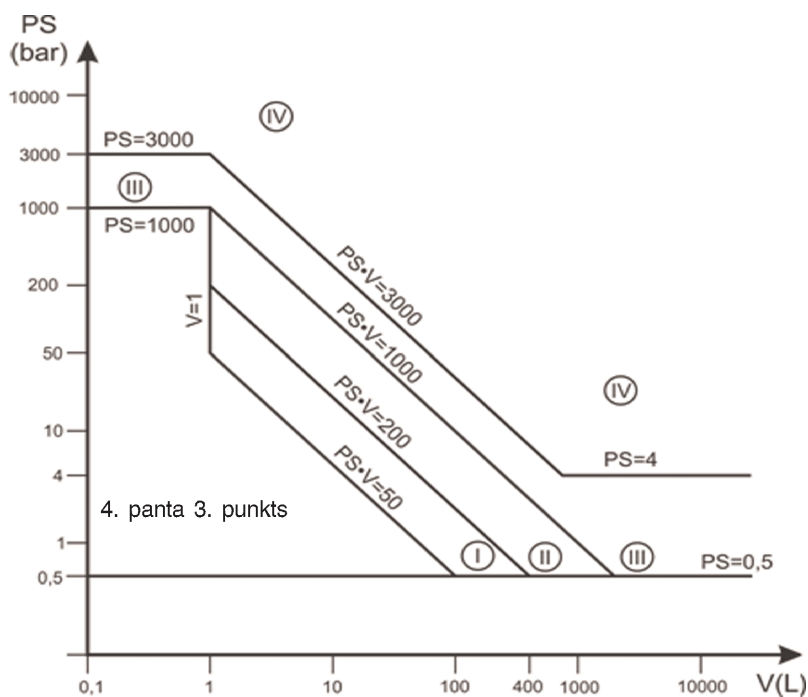
4. Turpmākajās atbilstības novērtēšanas tabulās robežlinijas norāda katras kategorijas augšējo robežu.



1. tabula

Tvertnes, kas minētas 4. panta 1. punkta a) apakšpunkta i) punkta pirmajā ievilkumā

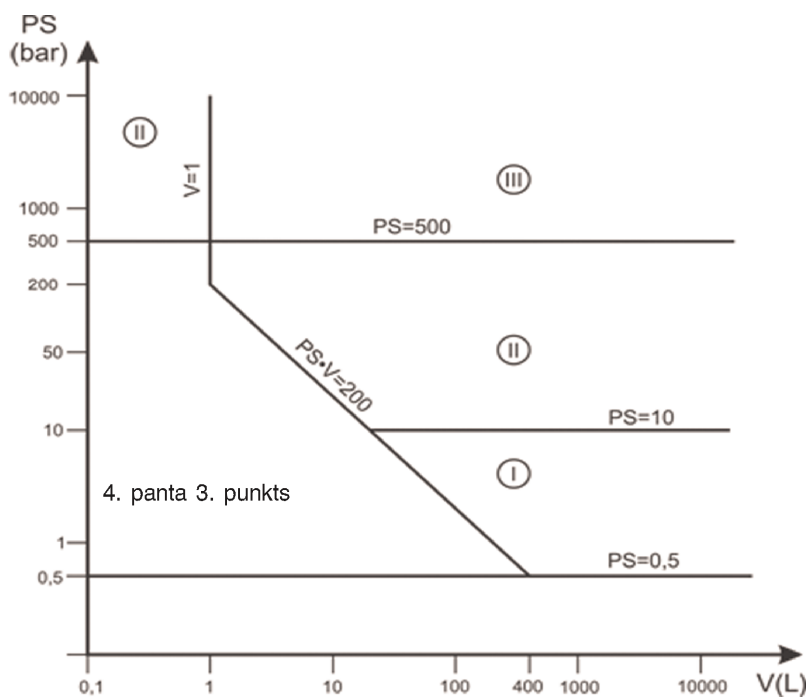
Izņēmuma kārtā tvertnes, kas paredzētas nestabilām gāzēm un atbilst I vai II kategorijai, pamatojoties uz 1. tabulu, iedala III kategorijā.



2. tabula

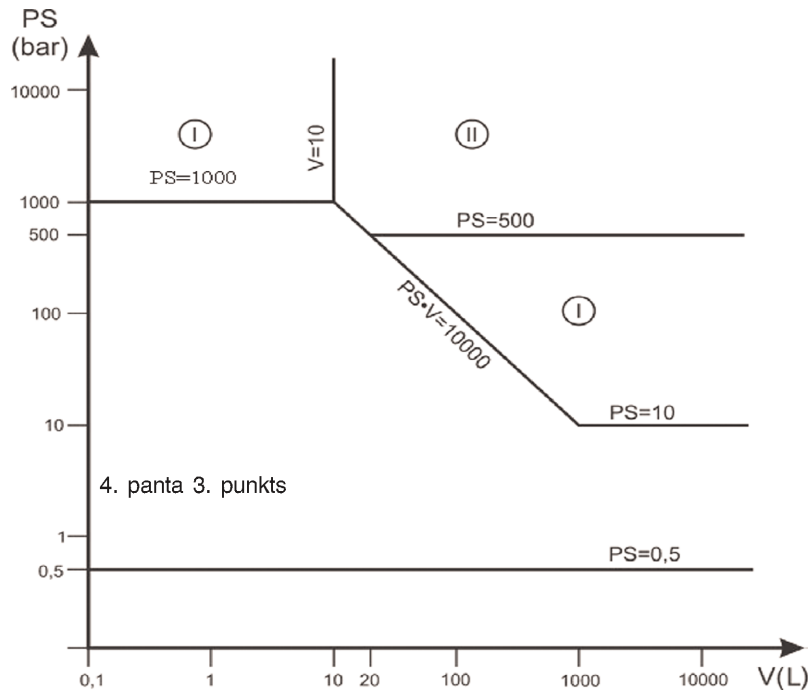
Tvertnes, kas minētas 4. panta 1. punkta a) apakšpunkta i) punkta otrajā ievilkumā

Izņēmuma kārtā pārnēsājamais ugunsdzēsamais aparāts un elpošanas iekārtu balonus iedala vismaz III kategorijā.



3. tabula

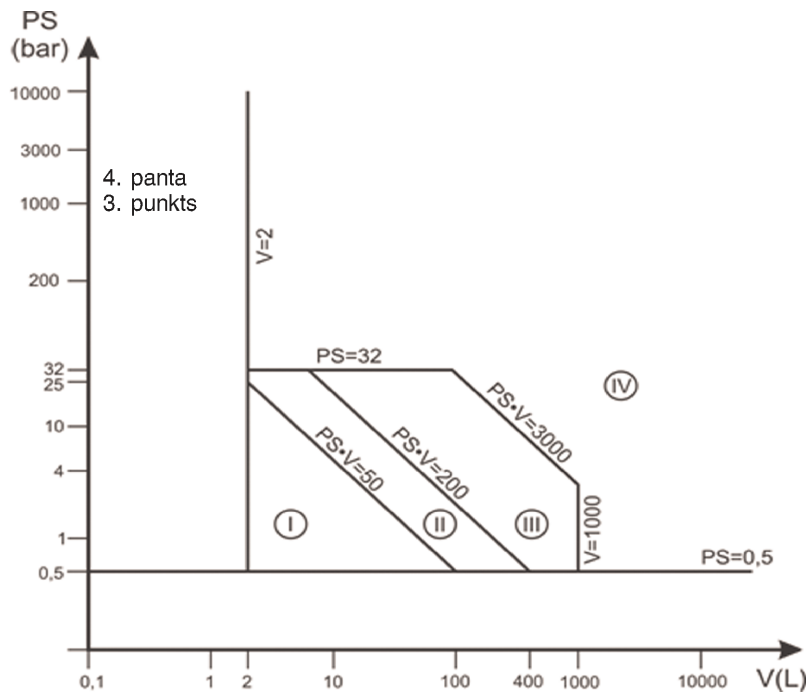
Tvertnes, kas minētas 4. panta 1. punkta a) apakšpunkta ii) punkta pirmajā ievilkumā



4. tabula

Tvertnes, kas minētas 4. panta 1. punkta a) apakšpunkta ii) punkta otrajā ievilkumā

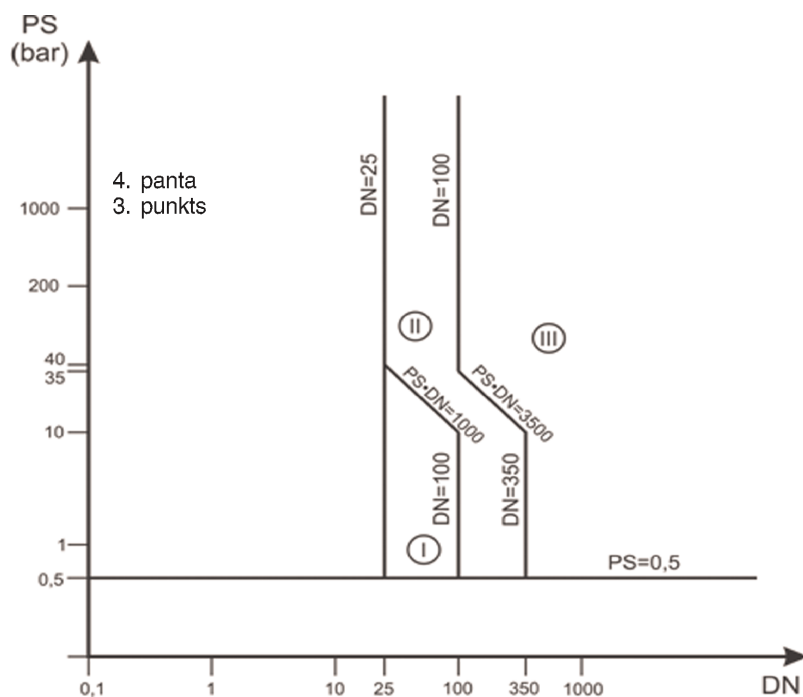
Izņēmuma kārtā kompleksiem, kas paredzēti karsta ūdens ražošanai, kā norādīts 4. panta 2. punkta otrajā daļā, veic vai nu ES tipa pārbaudi (B (projekta tips) modulis) attiecībā uz to atbilstību pamatprasībām, kuras minētas I pielikuma 2.10., 2.11, 3.4. punktā, 5. punkta a) apakšpunktā un 5. punkta d) apakšpunktā, vai pilnu kvalitātes nodrošināšanu (H modulis).



5. tabula

Spiedieniekārtas, kas minētas 4. panta 1. punkta b) apakšpunktā

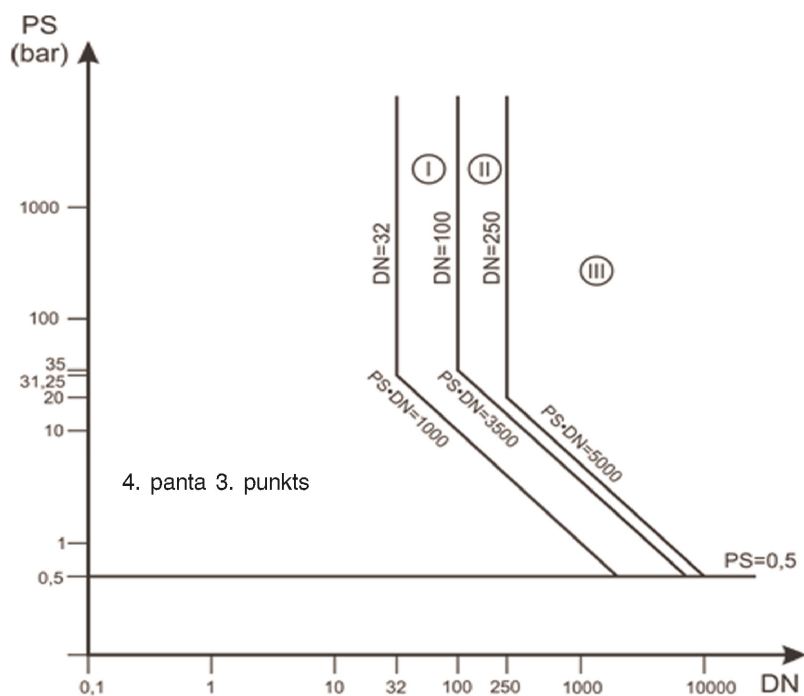
Izņēmuma kārtā vārkatlu projektiem veic atbilstības novērtēšanas procedūru, kas līdzvērtīga vismaz vienam no III kategorijas moduļiem.



6. tabula

Cauruļvadi, kas minēti 4. panta 1. punkta c) apakšpunkta i) punkta pirmajā ievilkumā

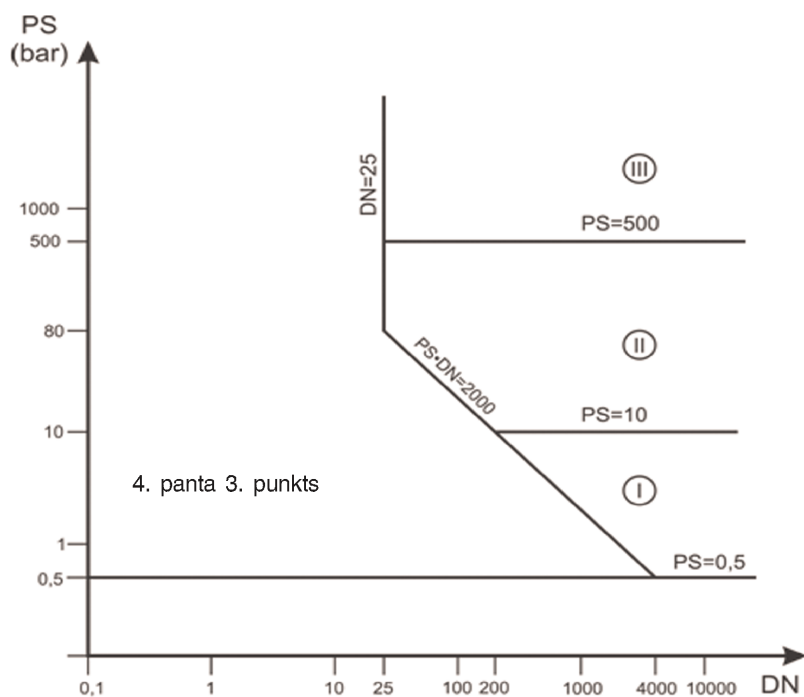
Izņēmuma kārtā cauruļvadus, kas paredzēti nestabilām gāzēm un atbilst I vai II kategorijai, pamatojoties uz 6. tabulu, iedala III kategorijā.



7. tabula

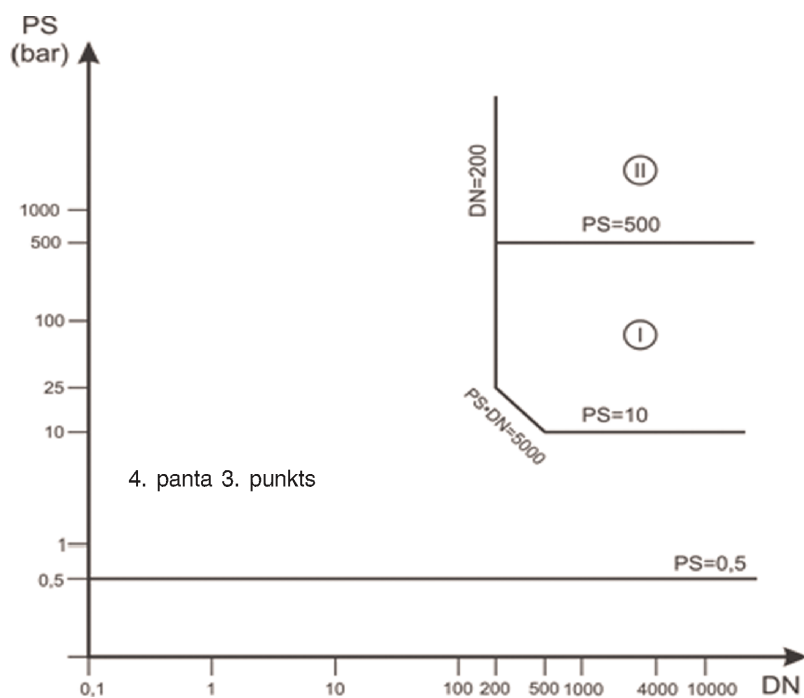
Cauruļvadi, kas minēti 4. panta 1. punkta c) apakšpunkta i) punkta otrajā ievilkumā

Izņēmuma kārtā visus cauruļvadus, kuros plūstošās vielas temperatūra pārsniedz 350 °C un kuri atbilst II kategorijai, pamatojoties uz 7. tabulu, iedala III kategorijā.



8. tabula

Cauruļvadi, kas minēti 4. panta 1. punkta c) apakšpunkta ii) punkta pirmajā ievilkumā



9. tabula

Cauruļvadi, kas minēti 4. panta 1. punkta c) apakšpunkta ii) punkta otrajā ievilkumā

III PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANAS PROCEDŪRAS

Saistības, kas izriet no šā pielikuma noteikumiem par spiedieniekārtām, attiecas arī uz kompleksiem.

1. A MODULIS. (IEKŠĒJĀ RAŽOŠANAS KONTROLE)

1. Iekšējā ražošanas kontrole ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar kuru ražotājs izpilda 2., 3. un 4. punktā norādītos pienākumus un nodrošina un deklarē uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām.

2. Tehniskā dokumentācija

Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju.

Tehniskā dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību piemērojamajām šīs direktīvas prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:

- vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
- projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
- apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
- to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
- veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti,
- testu ziņojumi.

3. Izgatavošana

Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavotās spiedieniekārtas atbilstību 2. punktā minētajai tehniskai dokumentācijai un šīs direktīvas prasībām.

4. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 4.1. Ražotājs uzliek CE zīmi katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kura atbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 4.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katra spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtu, kurai tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

5. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 4. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

2. A2 MODULIS. IEKŠĒJĀ RAŽOŠANAS KONTROLE UN UZRAUDZĪTAS SPIEDIENIEKĀRTU PĀRBAUDES PĒC NEJAUŠI IZVĒLĒTIEM INTERVĀLIEM

1. Iekšējā ražošanas kontrole un uzraudzītas spiedieniekārtu pārbaudes pēc nejauši izvēlētiem intervāliem ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar kuru ražotājs izpilda 2., 3. un 4. punktā norādītos pienākumus un nodrošina un deklarē uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām.

2. Tehniskā dokumentācija

Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju. Dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību attiecīgajām prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas ir nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:

- vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
- projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
- apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
- to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
- veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaūžu un citi rezultāti un
- testu ziņojumi.

3. Izgatavošana

Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavotās spiedieniekārtas atbilstību 2. punktā minētajai tehniskai dokumentācijai un šīs direktīvas prasībām, kuras uz to attiecas.

4. Galīgā novērtēšana un spiedieniekārtu pārbaudes

Ražotājs veic spiedieniekārtu galīgo novērtēšanu, ko uzrauga ražotāja izvēlēta paziņotā struktūra, dodoties apmeklējumos bez brīdinājuma.

Paziņotā struktūra pēc šīs struktūras noteiktiem nejauši izvēlētiem intervāliem veic pārbaudes vai uztic to veikšanu citiem, lai pārliecinātos par spiedieniekārtu iekšējo pārbaūžu kvalitāti, ņemot vērā arī spiedieniekārtu tehnoloģisko sarežģītību un ražošanas apjomu.

Dodoties apmeklējumā bez brīdinājuma, paziņotā struktūra:

- pārbauda, vai ražotājs patiešām veic galīgo novērtēšanu saskaņā ar I pielikuma 3.2. punktu,

- ņem spiedieniekārtu paraugus izgatavošanas vai glabāšanas telpās, lai veiktu pārbaudes. Paziņotā struktūra nosaka, cik iekārtu vajag paraugam, un to, vai ir jāveic vai jāuzdod veikt pilnīga vai daļēja spiedieniekārtu paraugu galīgā novērtēšana.

Piemērojamās paraugu ņemšanas procedūras nolūks ir noteikt, vai spiedieniekārtas izgatavošanas process notiek pieņemamās robežās, lai tādējādi nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību.

Ja viena spiedieniekārtas vai kompleksa vienība vai vairākas no tām nav atbilstīgas, paziņotā struktūra veic atbilstīgus pasākumus.

Ražotājs uz paziņotās struktūras atbildību izgatavošanas procesā uzliek paziņotās struktūras identifikācijas numuru.

5. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 5.1. Ražotājs uzliek CE zīmi katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kura atbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā to pieejamu valsts iestādēm vismaz 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtu, kurai tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

6. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 5. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

3. B MODULIS. ES TIPA PĀRBAUDE

3.1. ES tipa pārbaude (produkcijas tips)

1. ES tipa pārbaude (produkcijas tips) ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru paziņotā struktūra pārbauda spiedieniekārtas tehnisko projektu un pārlicinās un apliecina, ka spiedieniekārtas tehniskais projekts atbilst šīs direktīvas prasībām.
2. ES tipa pārbaudi (produkcijas tips) veic kā spiedieniekārtas tehniskā projekta novērtējumu, pārbaudot 3. punktā minēto tehnisko dokumentāciju un apstiprinošus pierādījumus, kā arī pārbaudot gatavas spiedieniekārtas paraugu, kas ir reprezentatīvs paredzētās produkcijas paraugs.
3. Ražotājs iesniedz ES tipa pārbaudes pieteikumu vienai paziņotajai struktūrai pēc savas izvēles.

Pieteikumā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,

- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai,

- tehnisko dokumentāciju. Tehniskā dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:
 - vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
 - projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
 - apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
 - to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
 - veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti,
 - testu ziņojumi,
 - informācija par testiem, kas paredzēti ražošanā,
 - informācija attiecībā uz kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu,
- paraugus, kas ir reprezentatīvi paredzētās produkcijas paraugi.

Paraugus var attiekties uz vairākiem spiedieniekārtu tipiem, ja vien atšķirības starp attiecīgajiem tipiem neiespaido drošuma līmeni.

Paziņotā struktūra var pieprasīt papildu paraugus, ja tie vajadzīgi, lai veiktu testa programmu,

- pierādījumus, kas apstiprina tehniskā projekta risinājuma atbilstību. Šajos apstiprinošajos pierādījumos norāda visus izmantotos dokumentus, jo īpaši, ja nav pilnībā piemēroti attiecīgie saskaņotie standarti. Apstiprinošajos pierādījumos vajadzības gadījumā iekļauj tādu testu rezultātus, kurus saskaņā ar citām attiecīgām tehniskajām specifikācijām ir veikusi ražotāja atbilstīgā laboratorija vai cita testa laboratorija ražotāja vārdā un uz ražotāja atbildību.

4. Paziņotā struktūra:

- 4.1. pārbauda tehnisko dokumentāciju un apstiprinošos pierādījumus, lai novērtētu spiedieniekārtas tehniskā projekta un izgatavošanas procedūru atbilstību.

Paziņotā struktūra jo īpaši:

- novērtē materiālus, ja tie neatbilst attiecīgiem saskaņotajiem standartiem vai Eiropas apstiprinājumam spiedieniekārtu materiāliem, un pārbauda sertifikātu, ko saskaņā ar I pielikuma 4.3. punktu izsniedzis materiāla ražotājs,
- apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiedieniekārtu daļas, vai pārbauda to iepriekšēju apstiprināšanu saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu,

- pārbauda, vai personāls, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus, ir kvalificēts un apstiprināts saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. vai 3.1.3. punktu;
- 4.2. pārlicinās, ka paraugs(-i) ir ražots(-i) saskaņā ar tehnisko dokumentāciju, un nosaka tos elementus, kas izstrādāti saskaņā ar attiecīgo saskaņoto standartu piemērojamajiem noteikumiem, kā arī elementus, kas izstrādāti saskaņā ar citām attiecīgām tehniskajām specifikācijām, nepiemērojot minēto standartu attiecīgos noteikumus;
 - 4.3. veic attiecīgās pārbaudes un nepieciešamos testus, lai pārbaudītu, vai gadījumos, kad ražotājs izvēlēties piemērot risinājumus attiecīgajos saskaņotajos standartos, tie piemēroti pareizi;
 - 4.4. veic attiecīgās pārbaudes un nepieciešamos testus, lai pārlicinātos, ka gadījumos, kad nav tikuši piemēroti atbilstīgo saskaņoto standartu risinājumi, ražotāja pieņemtie risinājumi, piemērojot citas attiecīgās tehniskās specifikācijas, atbilst šīs direktīvas drošuma pamatprasībām;
 - 4.5. vienojas ar ražotāju par vietu, kur tiks veiktas šīs pārbaudes un testi.
5. Paziņotā struktūra sagatavo novērtējuma ziņojumu, kurā norāda pasākumus, kas veikti saskaņā ar 4. punktu, un šo pasākumu rezultātus. Neskarot savus pienākumus pret paziņojošajām iestādēm, paziņotā struktūra tikai ar ražotāja piekrišanu pilnīgi vai daļēji izpauž minētā ziņojuma saturu.
 6. Ja tips atbilst šīs direktīvas prasībām, paziņotā struktūra izsniedz ražotājam ES tipa pārbaudes sertifikātu (produkcijas tips). Neskarot 7. punktu, sertifikāts ir derīgs 10 gadus un ir atjaunojams, un tajā iekļauj ražotāja nosaukumu un adresi, pārbaudes secinājumus, sertifikāta derīguma nosacījumus (ja tādi ir) un apstiprinātā tipa identifikācijai nepieciešamos datus.

Sertifikātam pievieno vajadzīgo tehniskās dokumentācijas daļu sarakstu, un vienu kopiju patur paziņotā struktūra.

Sertifikātā un tā pielikumos ir visa attiecīgā informācija, kas ļauj novērtēt izgatavoto spiedieniekārtu atbilstību pārbaudītajam tipam un veikt pārbaudi lietošanas laikā.

Ja tips neatbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, paziņotā struktūra atsaka izdot ES tipa pārbaudes sertifikātu (produkcijas tips) un attiecīgi informē pieteikuma iesniedzēju, precīzi norādot šāda atteikuma iemeslus. Paredz kārtību šā lēmuma pārsūdzēšanai.

7. Paziņotā struktūra apzina vispārpieņemto standartu pārmaiņas, kas norāda, ka apstiprinātais tips varētu vairs neatbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, un nosaka, vai šādu pārmaiņu rezultātā ir nepieciešama sīkāka izmeklēšana. Ja tā ir nepieciešama, paziņotā struktūra par to informē ražotāju.

Ražotājs informē paziņoto struktūru, kurā glabājas tehniskā dokumentācija par ES tipa pārbaudes sertifikātu (produkcijas tips), par visām apstiprinātā tipa izmaiņām, kas var ietekmēt spiedieniekārtas atbilstību šīs direktīvas drošuma pamatprasībām vai minētā sertifikāta derīguma nosacījumus. Šādām izmaiņām ir vajadzīgs papildu apstiprinājums, ko pievieno kā papildinājumu sākotnējam ES tipa pārbaudes sertifikātam (produkcijas tips).

8. Katra paziņotā struktūra informē paziņojošās iestādes par ES tipa pārbaudes sertifikātiem (produkcijas tips) un/vai jebkuriem to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi vai atsaukusī, un periodiski vai pēc pieprasījuma iesniedz paziņojošajām iestādēm šādu sertifikātu un/vai to papildinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti vai kuru darbība ir pārtraukta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem ES tipa pārbaudes sertifikātiem (produkcijas tips) un/vai to papildinājumiem, kurus šī struktūra ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi, un pēc pieprasījuma arī par tādiem sertifikātiem un/vai to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

Komisija, dalībvalstis un pārējās paziņotās struktūras, iesniedzot pieprasījumu, var saņemt ES tipa pārbaudes sertifikātu (produkcijas tips) un/vai to papildinājumu kopijas. Pēc pieprasījuma Komisija un dalībvalstis var saņemt tehniskās dokumentācijas un paziņotās struktūras veikto pārbaūžu rezultātu kopijas. Paziņotā struktūra glabā ES tipa pārbaudes sertifikāta (produkcijas tips), tā pielikumu un papildinājumu, tehniskās dokumentācijas, arī ražotāja iesniegtās dokumentācijas, kopijas līdz minētā sertifikāta derīguma termiņa beigām.

9. Ražotājs glabā ES tipa pārbaudes sertifikāta (produkcijas tips), tā pielikumu un papildinājumu kopiju kopā ar tehnisko dokumentāciju pieejamas valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.
10. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var iesniegt 3. punktā minēto pieteikumu un pildīt pienākumus, kas izklāstīti 7. un 9. punktā, ar nosacījumu, ka tie ir precizēti pilnvarā.

3.2. ES tipa pārbaude (projekta tips)

1. ES tipa pārbaude (projekta tips) ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru paziņotā struktūra pārbauda spiedieniekārtas tehnisko projektu un pārliecinās un apliecina, ka spiedieniekārtas tehniskais projekts atbilst šīs direktīvas prasībām.
2. ES tipa pārbaudi (projekta tips) veic kā spiedieniekārtas tehniskā projekta novērtējumu, pārbaudot 3. punktā minēto tehnisko dokumentāciju un apstipriņošus pierādījumus, taču nepārbaudot paraugu.

Eksperimentālās projektēšanas metodi, kas paredzēta I pielikuma 2.2.4. punktā, nedrīkst izmantot saistībā ar šo moduli.

3. Ražotājs iesniedz ES tipa pārbaudes (projekta tips) pieteikumu vienai paziņotajai struktūrai pēc savas izvēles.

Pieteikumā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,
- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai,
- tehnisko dokumentāciju. Tehniskā dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:
 - vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
 - projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
 - apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,

- to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
- veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaūžu un citi rezultāti,
- informācija attiecībā uz kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu,
- pierādījumus, kas apstiprina tehniskā projekta risinājuma atbilstību. Šajos apstiprinošajos pierādījumos norāda visus izmantotos dokumentus, jo īpaši, ja nav pilnībā piemēroti attiecīgie saskaņotie standarti. Apstiprinošajos pierādījumos vajadzības gadījumā iekļauj tādu testu rezultātus, kurus saskaņā ar citām attiecīgām tehniskajām specifikācijām ir veikusi ražotāja atbilstīgā laboratorija vai cita testa laboratorija ražotāja vārdā un uz ražotāja atbildību.

Pieteikums var attiekties uz vairākiem spiedieniekārtu veidiem, ja vien atšķirības starp attiecīgajiem veidiem neiešpāido drošuma līmeni.

4. Paziņotā struktūra:

4.1. pārbauda tehnisko dokumentāciju un apstiprinošos pierādījumus, lai novērtētu produkta tehniskā projekta atbilstību.

Paziņotā struktūra jo īpaši:

- novērtē materiālus, ja tie neatbilst attiecīgiem saskaņotajiem standartiem vai Eiropas apstiprinājumam spiedieniekārtu materiāliem,
 - apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiedieniekārtu daļas, vai pārbauda to iepriekšēju apstiprināšanu saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu;
- 4.2. veic attiecīgās pārbaudes, lai pārbaudītu, vai gadījumos, kad ražotājs izvēlējis piemērot risinājumus attiecīgajos saskaņotajos standartos, tie piemēroti pareizi.
- 4.3. veic attiecīgās pārbaudes, lai pārliecinātos, ka gadījumos, kad nav tikuši piemēroti atbilstīgo saskaņoto standartu risinājumi, ražotāja pieņemtie risinājumi, piemērojot citas attiecīgās tehniskās specifikācijas, atbilst šīs direktīvas drošuma pamatprasībām.
5. Paziņotā struktūra sagatavo novērtējuma ziņojumu, kurā norāda pasākumus, kas veikti saskaņā ar 4. punktu, un šo pasākumu rezultātus. Neskarot savus pienākumus pret paziņojošajām iestādēm, paziņotā struktūra tikai ar ražotāja piekrišanu pilnīgi vai daļēji izpauž minētā ziņojuma saturu.
6. Ja projekts atbilst šīs direktīvas prasībām, paziņotā struktūra izsniedz ražotājam ES tipa pārbaudes sertifikātu (projekta tips). Neskarot 7. punktu, sertifikāts ir derīgs 10 gadus un ir atjaunojams, un tajā iekļauj ražotāja nosaukumu un adresi, pārbaudes secinājumus, sertifikāta derīguma nosacījumus (ja tādi ir) un apstiprinātā projekta identifikācijai nepieciešamos datus.

Sertifikātam pievieno vajadzīgo tehniskās dokumentācijas daļu sarakstu, un vienu kopiju patur paziņotā struktūra.

Sertifikātā un tā pielikumos ir visa attiecīgā informācija, kas ļauj novērtēt izgatavoto spiedieniekārtu atbilstību pārbaudītajam projektam un veikt pārbaudi lietošanas laikā.

Ja projekts neatbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, paziņotā struktūra atsaka izsniegt ES tipa pārbaudes sertifikātu un attiecīgi informē pieteikuma iesniedzēju, precīzi norādot šāda atteikuma iemeslus.

7. Paziņotā struktūra apzina vispārpieņemto standartu pārmaiņas, kas norāda, ka apstiprinātais projekts varētu vairs neatbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, un nosaka, vai šādu pārmaiņu rezultātā ir nepieciešama sīkāka izmeklēšana. Ja tā ir nepieciešama, paziņotā struktūra par to informē ražotāju.

Ražotājs informē paziņoto struktūru, kurā glabājas tehniskā dokumentācija par ES tipa pārbaudes sertifikātu (projekta tips), par visām apstiprinātā projekta izmaiņām, kas var ietekmēt spiedieniekārtas atbilstību šīs direktīvas drošuma pamatprasībām vai minētā sertifikāta derīguma nosacījumus. Šādām izmaiņām ir vajadzīgs papildu apstiprinājums, ko pievieno kā papildinājumu sākotnējam ES tipa pārbaudes sertifikātam (projekta tips).

8. Katra paziņotā struktūra informē paziņojošās iestādes par ES tipa pārbaudes sertifikātiem (projekta tips) un/vai jebkuriem to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi vai atsaukusi, un periodiski vai pēc pieprasījuma iesniedz paziņojošajām iestādēm šādu sertifikātu un/vai to papildinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti vai kuru darbība ir pārtraukta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem ES tipa pārbaudes sertifikātiem (projekta tips) un/vai to papildinājumiem, kurus šī struktūra ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi, un pēc pieprasījuma arī par tādiem sertifikātiem un/vai to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

Komisija, dalībvalstis un pārējās paziņotās struktūras, iesniedzot pieprasījumu, var saņemt ES tipa pārbaudes sertifikātu (projekta tips) un/vai to papildinājumu kopijas. Pēc pieprasījuma Komisija un dalībvalstis var saņemt tehniskās dokumentācijas un paziņotās struktūras veikto pārbaudzi rezultātu kopijas. Paziņotā struktūra glabā ES tipa pārbaudes sertifikāta (projekta tips), tā pielikumu un papildinājumu, tehniskās dokumentācijas, arī ražotāja iesniegtās dokumentācijas, kopijas līdz minētā sertifikāta derīguma termiņa beigām.

9. Ražotājs glabā ES tipa pārbaudes sertifikāta (projekta tips), tā pielikumu un papildinājumu kopiju kopā ar tehnisko dokumentāciju pieejamas valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtu laišanas tirgū.
10. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var iesniegt 3. punktā minēto pieteikumu un pildīt pienākumus, kas izklāstīti 7. un 9. punktā, ar nosacījumu, ka tie ir precizēti pilnvarā.

4. C2 MODULIS. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ IEKŠĒJO RAŽOŠANAS KONTROLI UN UZRAUDZĪTĀM SPIEDIENIEKĀRTU PĀRBAUDĒM PĒC NEJAUŠI IZVĒLĒTIEM INTERVĀLIEM

1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz iekšējo ražošanas kontroli un uzraudzītām produkta pārbaudēm pēc nejauši izvēlētiem intervāliem, ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru ražotājs izpilda 2., 3. un 4. punktā norādītos pienākumus un nodrošina un deklarē uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Izgatavošana

Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavoto spiedieniekārtu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs direktīvas prasībām, kas uz tiem attiecas.

3. Galīgā novērtēšana un spiedieniekārtu pārbaudes

Ražotāja izraudzīta paziņotā struktūra pēc šīs struktūras noteiktiem nejauši izvēlētiem intervāliem veic produkta pārbaudes vai nodrošina to veikšanu, lai pārliecinātos par spiedieniekārtu galīgās novērtēšanas un iekšējo pārbaudžu kvalitāti, ņemot vērā arī spiedieniekārtu tehnoloģisko sarežģītību un ražošanas apjomu.

Paziņotā struktūra pārbauda, vai ražotājs patiešām veic galīgo novērtēšanu saskaņā ar I pielikuma 3.2. punktu.

Pārbauda attiecīgus spiedieniekārtu paraugus, kurus paziņotā struktūra ir paņēmusi ražošanas vietā pirms laišanas tirgū, kā arī veic attiecīgus testus, kas norādīti saskaņoto standartu atbilstīgajās daļās, un/vai līdzvērtīgus testus, piemērojot citas tehniskās specifikācijas, lai pārbaudītu spiedieniekārtu atbilstību šīs direktīvas attiecīgajām prasībām.

Paziņotā struktūra nosaka, cik iekārtu vajag paraugam, un to, vai ir jāveic vai jāuzdod veikt pilnīga vai daļēja spiedieniekārtu paraugu galīgā novērtēšana.

Ja paraugs neatbilst pieņemamam kvalitātes līmenim, paziņotā struktūra veic atbilstīgus pasākumus.

Piemērojamās paraugu ņemšanas procedūras nolūks ir noteikt, vai spiedieniekārtas izgatavošanas process notiek pieņemamās robežās, lai tādējādi nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību.

Ja pārbaudes veic paziņotā struktūra, ražotājs uz šīs paziņotās struktūras atbildību izgatavošanas procesā uzliek paziņotās struktūras identifikācijas numuru.

4. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

4.1. Ražotājs uzliek CE zīmi katrai atsevišķai spiedieniekārtai vai kompleksam, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.

4.2. Ražotājs rakstiski sagatavo spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

5. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 4. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

5. D MODULIS. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ RAŽOŠANAS PROCESA KVALITĀTES NODROŠINĀŠANU

1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz ražošanas procesa kvalitātes nodrošināšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru ražotājs izpilda 2. un 5. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas vai to kompleksi atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Izgatavošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu ražošanai, galīgajai pārbaudei un testēšanai, kā noteikts 3. punktā, un viņš ir pakļauts 4. punktā noteiktajai uzraudzībai.

3. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

- 3.1. Ražotājs iesniedz paša izvēlētajai paziņotajai struktūrai pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,
- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai,
- visu atbilstīgo informāciju par spiedieniekārtas paredzēto tipu,
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- tehnisko dokumentāciju, kas attiecas uz apstiprināto tipu, un ES tipa pārbaudes sertifikāta kopiju.

- 3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un tām šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju.

Tajā jo īpaši atbilstīgi apraksta:

- kvalitātes nodrošināšanas mērķus un vadības organizatorisko struktūru, pienākumus un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti,
- attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procesus, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības, jo īpaši saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai,
- pārbaudes un testus, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežumu, kādā tos veic,
- datus par kvalitāti, piemēram, pārbažu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienojumu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu u. tml., un
- līdzekļus nepieciešamās produkta kvalitātes sasniegšanas uzraudzībai un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvai darbībai.

- 3.3. Paziņotā struktūra novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 3.2. punktā minētajām prasībām.

Tā pieņem, ka minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām saskaņotā standarta specifikācijām.

Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz viens revīzijas grupas dalībnieks ir ar pieredzi attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanām par šīs direktīvas piemērojamajām prasībām. Revīzija ietver pārbaudes apmeklējumu ražotāja telpās.

Revīzijas grupa izskata 3.1. punkta piektajā ievilkumā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliecinātos par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šīs direktīvas prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes ar nolūku nodrošināt produkta atbilstību minētajām prasībām.

Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj revīzijas secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

- 3.4. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbu.
- 3.5. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto struktūru, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

Paziņotā struktūra novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas 3.2. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

4. Uzraudzība, par kuru atbild paziņotā struktūra

- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 4.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās struktūras pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaudīšanu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:
 - kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
 - datus par kvalitāti, piemēram, pārbaudīšanu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml.
- 4.3. Paziņotā struktūra periodiski veic revīziju, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu. Periodiskās revīzijas veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.
- 4.4. Turklāt paziņotās struktūras pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā struktūra. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši ņem vērā šādus faktorus:
 - spiedieniekārtas kategorija,
 - iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti,
 - vajadzība pārbaudīt korigējošu darbību veikšanu,
 - attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
 - nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādņēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā paziņotā struktūra vajadzības gadījumā var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā struktūra iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi – testu ziņojumu.

5. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 5.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 3.1. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai atsevišķai spiedienekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katras spiedienekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedienekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedienekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

6. Ražotājs 10 gadus pēc spiedienekārtas laišanas tirgū glabā pieejamu valsts iestādēm:

- 3.1. punktā minēto dokumentāciju,
- informāciju, kas attiecas uz 3.5. punktā minētajām apstiprinātajām izmaiņām,
- paziņotās struktūras lēmumus un ziņojumus, kas minēti 3.3., 3.5., 4.3. un 4.4. punktā.

7. Katra paziņotā struktūra informē to paziņojošās iestādes par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un periodiski vai pēc pieprasījuma dara pieejamu to paziņojošām iestādēm tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi, apturējusi, anulējusi vai citādi ierobežojusi, un pēc pieprasījuma arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

8. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 3.1., 3.5., 5. un 6. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

6. D1 MODULIS. RAŽOŠANAS PROCESA KVALITĀTES NODROŠINĀŠANA

1. Ražošanas procesa kvalitātes nodrošināšana ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar kuru ražotājs izpilda 2., 4. un 7. punktā norādītos pienākumus un nodrošina un deklarē uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedienekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Tehniskā dokumentācija

Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju. Dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedienekārtas atbilstību attiecīgajām prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedienekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:

- vispārīgs spiedienekārtas apraksts,
- projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,

- apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
- to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
- veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaūžu un citi rezultāti un
- testu ziņojumi.

3. Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū nodrošina valsts iestādēm pieeju tehniskajai dokumentācijai.

4. Izgatavošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu ražošanai, galīgajai pārbaudei un testēšanai, kā noteikts 5. punktā, un viņš ir pakļauts 6. punktā noteiktajai uzraudzībai.

5. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

5.1. Ražotājs iesniedz paša izvēlētajai paziņotajai struktūrai pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,
- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai,
- visu atbilstīgo informāciju par spiedieniekārtas paredzēto tipu,
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- 2. punktā minēto tehnisko dokumentāciju.

5.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju.

Tajā jo īpaši atbilstīgi apraksta:

- kvalitātes nodrošināšanas mērķus un vadības organizatorisko struktūru, pienākumus un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti,
- attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procesus, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības, jo īpaši saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai,

- pārbaudes un testus, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežumu, kādā tos veic,
- datus par kvalitāti, piemēram, pārbaužu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu, u. tml.,
- līdzekļus nepieciešamās produkta kvalitātes sasniegšanas uzraudzībai un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvai darbībai.

5.3. Paziņotā struktūra novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 5.2. punktā minētajām prasībām. Uzskata, ka 5.2. punktā minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajam saskaņotajam standartam.

Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz viens revīzijas grupas dalībnieks ir ar pieredzi attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanām par šīs direktīvas piemērojamajām prasībām. Revīzija ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

Revīzijas grupa izskata 2. punktā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliecinātos par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šīs direktīvas prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes ar nolūku nodrošināt spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām.

Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj revīzijas secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

- 5.4. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbu.
- 5.5. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto struktūru, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

Paziņotā struktūra novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolēm, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas 5.2. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

6. Uzraudzība, par kuru atbild paziņotā struktūra

- 6.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 6.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās struktūras pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaužu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- 2. punktā minēto tehnisko dokumentāciju,
- datus par kvalitāti, piemēram, pārbaužu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml.

- 6.3. Paziņotā struktūra periodiski veic revīziju, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu. Periodiskās revīzijas veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.
- 6.4. Turklāt paziņotās struktūras pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā struktūra. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši ņem vērā šādus faktorus:

- spiedieniekārtas kategorija,
- iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti,
- vajadzība pārraudzīt korigējošu darbību veikšanu,
- attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
- nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādņēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā paziņotā struktūra vajadzības gadījumā var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā struktūra iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi – testu ziņojumu.

7. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 7.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 5.1. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kura atbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 7.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katra spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē produkta modeli, kam šī deklarācija ir sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

8. Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū glabā pieejamu valsts iestādēm:

- 5.1. punktā minēto dokumentāciju,
- informāciju, kas attiecas uz 5.5. punktā minētajām izmaiņām,
- paziņotās struktūras lēmumus un ziņojumus, kas minēti 5.5., 6.3. un 6.4. punktā.

9. Katra paziņotā struktūra informē to paziņojošās iestādes par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un periodiski vai pēc pieprasījuma dara pieejamu to paziņojošām iestādēm tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi, apturējusi vai anulējusi, un pēc pieprasījuma arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

10. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 3., 5.1., 5.5., 7. un 8. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

7. E MODULIS. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ SPIEDIENIEKĀRTU KVALITĀTES NODROŠINĀŠANU

1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanu, ir tā atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru ražotājs izpilda 2. un 5. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Izgatavošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu galīgajai pārbaudei un testēšanai, kā noteikts 3. punktā, un viņš ir pakļauts 4. punktā noteiktajai uzraudzībai.

3. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

3.1. Ražotājs iesniedz paša izvēlētajai paziņotajai struktūrai pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,
- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai,
- visu atbilstīgo informāciju par spiedieniekārtas paredzēto tipu,
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- tehnisko dokumentāciju, kas attiecas uz apstiprināto tipu, un ES tipa pārbaudes sertifikāta kopiju.

3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina produktu atbilstību tipam, kā aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.

Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju.

Tajā jo īpaši atbilstīgi apraksta:

- kvalitātes nodrošināšanas mērķus un vadības organizatorisko struktūru, pienākumus un pilnvaras attiecībā uz produktu kvalitāti,
- pārbaudes un testus, kas tiks veikti pēc ražošanas,
- datus par kvalitāti, piemēram, pārbaudīto ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu, un
- līdzekļus kvalitātes nodrošināšanas sistēmas darbības efektivitātes uzraudzībai.

3.3. Paziņotā struktūra novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 3.2. punktā minētajām prasībām. Tā pieņem, ka minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām saskaņotā standarta specifikācijām.

Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz viens revīzijas grupas dalībnieks ir ar pieredzi attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanām par šīs direktīvas piemērojamajām prasībām. Revīzija ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

Revīzijas grupa izskata 3.1. punkta piektajā ievilkumā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliecinātos par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šīs direktīvas prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes ar nolūku nodrošināt spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām.

Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj revīzijas secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

- 3.4. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbu.
- 3.5. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto struktūru, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

Paziņotā struktūra novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas 3.2. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

4. Uzraudzība, par kuru atbild paziņotā struktūra

- 4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.
- 4.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās struktūras pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaūžu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:
 - kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
 - tehnisko dokumentāciju,
 - datus par kvalitāti, piemēram, pārbaūžu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml.
- 4.3. Paziņotā struktūra periodiski veic revīziju, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu. Periodiskās revīzijas veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.
- 4.4. Turklāt paziņotās struktūras pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinājuma.

Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārziņa paziņotā struktūra. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši ņem vērā šādus faktorus:

- spiedieniekārtas kategorija,
- iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti,
- vajadzība pārraudzīt korigējošu darbību veikšanu,

- attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
- nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā paziņotā struktūra vajadzības gadījumā drīkst veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārliecinātos, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā struktūra iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi – testu ziņojumu.

5. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 5.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 3.1. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katra spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē produkta modeli, kam šī deklarācija ir sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

6. Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū glabā pieejamu valsts iestādēm:

- 3.1. punktā minēto dokumentāciju,
- informāciju, kas attiecas uz 3.5. punktā minētajām apstiprinātajām izmaiņām,
- paziņotās struktūras lēmumus un ziņojumus, kas minēti 3.3., 3.5., 4.3. un 4.4. punktā.

7. Katra paziņotā struktūra informē to paziņojošās iestādes par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un periodiski vai pēc pieprasījuma dara pieejamu to paziņojošām iestādēm tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi, apturējusi vai anulējusi, un pēc pieprasījuma arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

8. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 3.1., 3.5., 5. un 6. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

8. E1 MODULIS. SPIEDIENIEKĀRTU GALĪGĀS PĀRBAUDES UN TESTĒŠANAS KVALITĀTES NODROŠINĀŠANA

1. Spiedieniekārtu galīgās pārbaudes un testēšanas kvalitātes nodrošināšana ir tā atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru ražotājs izpilda 2., 4. un 7. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Tehniskā dokumentācija

Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju. Tehniskā dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību piemērojamajām šīs direktīvas prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:

- vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,

- projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
- apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
- to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
- veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti un
- testu ziņojumi.

3. Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū nodrošina valsts iestādēm pieeju tehniskajai dokumentācijai.

4. Izgatavošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu galīgajai pārbaudei un testēšanai, kā noteikts 5. punktā, un viņš ir pakļauts 6. punktā noteiktajai uzraudzībai.

5. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

5.1. Ražotājs iesniedz paša izvēlētajai paziņotajai struktūrai pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,
- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai,
- visu atbilstīgo informāciju par spiedieniekārtas paredzēto tipu,
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju un
- 2. punktā minēto tehnisko dokumentāciju.

5.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

Saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu ikvienu spiedieniekārtu pārbauda un veic attiecīgos testus, kas izklāstīti attiecīgajā(-os) standartā(-os), kurš(-i) minēts(-i) 12. pantā, vai līdzvērtīgus testus, un jo īpaši galīgo novērtēšanu, kā norādīts I pielikuma 3.2. punktā, lai nodrošinātu atbilstību šīs direktīvas prasībām, kas uz to attiecas.

Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju.

Tajā jo īpaši atbilstīgi apraksta:

- kvalitātes nodrošināšanas mērķus un vadības organizatorisko struktūru, pienākumus un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti,

- jo īpaši saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai,
- pārbaudes un testus, kas tiks veikti pēc ražošanas,
- datus par kvalitāti, piemēram, pārbauzu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu,
- līdzekļus kvalitātes nodrošināšanas sistēmas darbības efektivitātes uzraudzībai.

5.3. Paziņotā struktūra novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 5.2. punktā minētajām prasībām.

Tā pieņem, ka minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām saskaņotā standarta specifikācijām.

Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz viens revīzijas grupas dalībnieks ir ar pieredzi attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanām par šīs direktīvas piemērojamajām prasībām. Revīzija ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

Revīzijas grupa izskata 2. punktā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliecinātos par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šīs direktīvas prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes ar nolūku nodrošināt spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām.

Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj revīzijas secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

5.4. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbu.

5.5. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto struktūru, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

Paziņotā struktūra novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolēm, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas 5.2. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

6. Uzraudzība, par kuru atbild paziņotā struktūra

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

6.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās struktūras pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbauzu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:

- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- 2. punktā minēto tehnisko dokumentāciju,
- datus par kvalitāti, piemēram, pārbauzu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml.

- 6.3. Paziņotā struktūra periodiski veic revīziju, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu. Periodiskās revīzijas veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.
- 6.4. Turklāt paziņotās struktūras pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinājuma. Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā struktūra. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši ņem vērā šādus faktorus:
- iekārtas kategorija,
 - iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti,
 - vajadzība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu,
 - attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
 - nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādņēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā paziņotā struktūra vajadzības gadījumā var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā struktūra iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi – testu ziņojumu.

7. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 7.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 5.1. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kura atbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 7.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katra spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

8. Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū glabā pieejamu valsts iestādēm:

- 5.1. punktā minēto dokumentāciju,
- informāciju, kas attiecas uz 5.5. punktā minētajām izmaiņām,
- paziņotās struktūras lēmumus un ziņojumus, kas minēti 5.3, 5.5., 6.3. un 6.4. punktā.

9. Katra paziņotā struktūra informē to paziņojošās iestādes par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un periodiski vai pēc pieprasījuma dara pieejamu to paziņojošām iestādēm tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi, apturējusi vai anulējusi, un pēc pieprasījuma arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

10. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 3., 5.1., 5.5., 7. un 8. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

9. F MODULIS. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ SPIEDIENIEKĀRTU VERIFICĒŠANU

1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz spiedieniekārtu verificēšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru ražotājs izpilda 2. un 5. punktā norādītos pienākumus un nodrošina un deklarē uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas, uz kurām attiecas 3. punkta noteikumi, atbilst tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Izgatavošana

Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā uzraudzība nodrošinātu saražoto produktu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

3. Verificēšana

Ražotāja izraudzīta paziņotā struktūra veic vajadzīgās pārbaudes un testus, lai pārlicinātos par spiedieniekārtu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un piemērojamajām šīs direktīvas prasībām.

Pārbaudes un testus, ar kuriem pārbauda spiedieniekārtu atbilstību attiecīgajām prasībām, veic, pārbaudot un testējot katru produktu, kā noteikts 4. punktā.

4. Atbilstības verificācija, pārbaudot un testējot katru spiedieniekārtu

- 4.1. Katru spiedieniekārtu pārbauda atsevišķi un veic paredzētos testus, kā noteikts attiecīgā(-os) saskaņotā(-os) standartā(-os), vai līdzvērtīgi testi, lai pārlicinātos par atbilstību apstiprinātajam tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un piemērojamajām šīs direktīvas prasībām. Ja nav šāda saskaņotā standarta, attiecīgā paziņotā struktūra lemj par to, kādi testi jāveic.

Paziņotā struktūra jo īpaši:

- pārbauda, vai personāls, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus, ir kvalificēts un apstiprināts saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu,
- pārbauda sertifikātu, ko saskaņā ar I pielikuma 4.3. punktu izsniedzis materiāla ražotājs,
- veic vai uzdod veikt galīgo pārbaudi un stiprības testu, kas minēts I pielikuma 3.2. punktā, un vajadzības gadījumā pārbauda drošības ierīces.

- 4.2. Paziņotā struktūra, pamatojoties uz veiktajām pārbaudēm un testiem, izsniedz atbilstības sertifikātu un uzliek savu identifikācijas numuru katrai apstiprinātajai spiedieniekārtai vai uz savu atbildību nodrošina tā uzlikšanu.

Ražotājs glabā atbilstības sertifikātus pieejamus valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtu laišanas tirgū.

5. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 5.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 3. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.

- 5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katra spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

Ja 3. punktā minētā paziņotā struktūra tam piekrīt un uzņemas par to atbildību, ražotājs spiedieniekārtām var uzlikt arī paziņotās struktūras identifikācijas numuru.

6. Ja paziņotā struktūra tam piekrīt un uzņemas par to atbildību, ražotājs var uzlikt spiedieniekārtām paziņotās struktūras identifikācijas numuru izgatavošanas gaitā.

7. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā. Pilnvarotais pārstāvis var nepildīt 2. punktā noteiktos ražotāja pienākumus.

10. G MODULIS. ATBILSTĪBA, PAMATOJOTIES UZ VIENĪBAS VERIFICĒŠANU

1. Atbilstība, pamatojoties uz vienības verificēšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar ko ražotājs izpilda 2., 3. un 5. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas, uz kurām attiecas 4. punkta noteikumi, atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Tehniskā dokumentācija

Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju un dara to pieejamu 4. punktā minētajai paziņotajai struktūrai.

Dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību attiecīgajām prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību.

Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:

- vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
- projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
- apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
- to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
- veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti,
- testu ziņojumi,
- attiecīgās ziņas par izgatavošanas un testa procedūru apstiprinājumu un informācija par darbinieku kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu.

Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū nodrošina valsts iestādēm pieeju tehniskajai dokumentācijai.

3. Izgatavošana

Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavotās spiedieniekārtas atbilstību šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.

4. Verificēšana

Ražotāja izraudzīta paziņotā struktūra veic vajadzīgās pārbaudes un testus, kas noteikti attiecīgā(-os) saskaņotā(-os) standartā(-os) un/vai līdzvērtīgi testi, lai pārliecinātos par spiedieniekārtu atbilstību šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, vai nodrošina to veikšanu. Ja nav šāda saskaņotā standarta, attiecīgā paziņotā struktūra lemj par to, kādi testi jāveic, piemērojot citas tehniskās specifikācijas.

Paziņotā struktūra jo īpaši:

- pārbauda tehnisko dokumentāciju, lai novērtētu tehniskā projekta un izgatavošanas procedūru atbilstību,
- novērtē izmantotos materiālus, ja tie neatbilst attiecīgiem saskaņotajiem standartiem vai Eiropas apstiprinājumam spiedieniekārtu materiāliem, un pārbauda sertifikātu, ko saskaņā ar I pielikuma 4.3. punktu izsniedzis materiāla ražotājs,
- apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiedieniekārtu daļas, vai pārbauda to iepriekšēju apstiprināšanu saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu,
- pārbauda kvalifikācijas vai apstiprinājumus, ko pieprasa saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu,
- veic galīgo pārbaudi, kas minēta I pielikuma 3.2.1. punktā, veic vai uzdod veikt stiprības testu, kas minēts I pielikuma 3.2.2. punktā, un vajadzības gadījumā pārbauda drošības ierīces.

Paziņotā struktūra, pamatojoties uz veiktajām pārbaudēm un testiem, izsniedz atbilstības sertifikātu un uzliek savu identifikācijas numuru katrai apstiprinātajai spiedieniekārtai vai uz savu atbildību nodrošina tā uzlikšanu. Ražotājs glabā atbilstības sertifikātus pieejamus valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.

5. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 5.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 4. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai spiedieniekārtai, kura atbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtu, kurai tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

6. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 2. un 5. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

11. H MODULIS. ATBILSTĪBA, PAMATOJOTIES UZ VISAPTVEROŠU KVALITĀTES NODROŠINĀŠANU

1. Atbilstība, pamatojoties uz visaptverošu kvalitātes nodrošināšanu ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar kuru ražotājs izpilda 2. un 5. punktā noteiktās saistības un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Izgatavošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu spiedieniekārtu ražošanai, galīgajai pārbaudei un testēšanai, kā noteikts 3. punktā, un viņš ir pakļauts 4. punktā noteiktajai uzraudzībai.

3. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

3.1. Ražotājs iesniedz paša izvēlētajai paziņotajai struktūrai pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,
- tehnisko dokumentāciju vienam modelim no katra ražošanai paredzēto spiedieniekārtu tipa. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:
 - vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
 - projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
 - apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
 - to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
 - veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaudu un citi rezultāti,
 - testu ziņojumi,
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija un
- rakstisks paziņojums, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai.

3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju.

Tajā jo īpaši atbilstīgi apraksta:

- kvalitātes nodrošināšanas mērķus un vadības organizatorisko struktūru, pienākumus un pilnvaras attiecībā uz produktu kvalitāti,
- tehniskā projekta specifikācijas, to skaitā standartus, kas tiks piemēroti, un, ja attiecīgie saskaņotie standarti netiks piemēroti pilnībā, izmantojamās paņēmienus, ar kādiem tiks nodrošināta spiedieniekārtas atbilstība attiecīgajām šīs direktīvas pamatprasībām, kas uz to attiecas,
- projekta kontroles un verificēšanas metodes, procesus un sistemātiskas darbības, kuras tiks izmantotas, projektējot attiecīgā produkta tipa spiedieniekārtu, jo īpaši attiecībā uz materiāliem saskaņā ar I pielikuma 4. punktu,
- attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procesus, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības, jo īpaši saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai,
- pārbaudes un testus, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežumu, kādā tos veic,
- datus par kvalitāti, piemēram, pārbaužu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienojumu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu, u. tml.,
- uzraudzības līdzekļus kontrolei pār to, kā tiek ievērots paredzētais projekts un panākta spiedieniekārtas kvalitāte, kā arī kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

3.3. Paziņotā struktūra novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 3.2. punktā minētajām prasībām. Tā pieņem, ka minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām saskaņotā standarta specifikācijām.

Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz viens revīzijas grupas dalībnieks ir ar pieredzi attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanām par šīs direktīvas piemērojamajām prasībām. Revīzija ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

Revīzijas grupa izskata 3.1. punkta otrajā ievilkumā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliecinātos par ražotāja spēju noteikt šīs direktīvas piemērojamās prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes ar nolūku nodrošināt spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām.

Attiecīgo lēmumu paziņo ražotājam vai viņa pilnvarotajam pārstāvim. Paziņojumā iekļauj revīzijas secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

3.4. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbu.

3.5. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto struktūru, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

Paziņotā struktūra novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbilst prasībām, kas minētas 3.2. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

4. Uzraudzība, par kuru atbild paziņotā struktūra

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

4.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās struktūras pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaūžu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:

— kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,

— datus par kvalitāti, piemēram, analīžu, aprēķinu, testu u. tml. rezultātus, kā to paredz kvalitātes nodrošināšanas sistēmas projektēšanas daļa,

— datus par kvalitāti, piemēram, pārbaūžu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml., kā to paredz kvalitātes nodrošināšanas sistēmas izgatavošanas daļa.

4.3. Paziņotā struktūra periodiski veic revīziju, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu. Periodiskās revīzijas veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

4.4. Turklāt paziņotās struktūras pārstāvji var ierasties pie ražotāja bez brīdinājuma.

Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā struktūra. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši ņem vērā šādus faktorus:

— iekārtas kategorija,

— iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti,

— vajadzība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu,

— attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,

— nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā paziņotā struktūra vajadzības gadījumā drīkst veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārliecinātos, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Tā iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi – testu ziņojumu.

5. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

5.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 3.1. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kas atbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.

- 5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katras spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

6. Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū glabā pieejamu valsts iestādēm:

— 3.1. punktā minēto tehnisko dokumentāciju,

— dokumentāciju par 3.1. punktā minēto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu,

— informāciju, kas attiecas uz 3.4. punktā minētajām apstiprinātajām izmaiņām,

— paziņotās struktūras lēmumus un ziņojumus, kas minēti 3.3, 3.4., 4.3. un 4.4. punktā.

7. Katra paziņotā struktūra informē to paziņojošās iestādes par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un periodiski vai pēc pieprasījuma dara pieejamu to paziņojošām iestādēm tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi, apturējusi vai anulējusi, un pēc pieprasījuma arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

8. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas izklāstīti 3.1., 3.5, 5. un 6. punktā, viņa uzdevumā un atbildībā var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar nosacījumu, ka šie pienākumi ir precizēti pilnvarā.

12. H1 MODULIS. ATBILSTĪBA, PAMATOJOTIES UZ PILNĪGU KVALITĀTES NODROŠINĀŠANU UN PROJEKTA PĀRBAUDI

1. Atbilstība, pamatojoties uz pilnīgu kvalitātes nodrošināšanu un projekta pārbaudi, kā arī galīgās novērtēšanas īpašu uzraudzību, ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar ko ražotājs izpilda 2. un 6. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

2. Izgatavošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu spiedieniekārtu ražošanai, galīgajai pārbaudei un testēšanai, kā noteikts 3. punktā, un viņš ir pakļauts 5. punktā noteiktajai uzraudzībai. Spiedieniekārtu tehniskā projekta atbilstību pārbauda saskaņā ar 4. punkta noteikumiem.

3. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

- 3.1. Ražotājs iesniedz paša izvēlētajai paziņotajai struktūrai pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Pieteikumā iekļauj:

— ražotāja nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarots pārstāvis, arī viņa vārdu vai nosaukumu un adresi,

- tehnisko dokumentāciju vienam modelim no katra ražošanai paredzēto spiedieniekārtu tipa. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:
 - vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
 - projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
 - apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
 - to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
 - veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti,
 - testu ziņojumi,
- kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,
- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai.

3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst šīs direktīvas prasībām, kuras uz tām attiecas.

Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju.

Tajā jo īpaši atbilstīgi apraksta:

- kvalitātes nodrošināšanas mērķus un vadības organizatorisko struktūru, pienākumus un pilnvaras attiecībā uz produktu kvalitāti,
- tehniskā projekta specififikācijas, to skaitā standartus, kas tiks piemēroti, un, ja attiecīgie saskaņotie standarti netiks piemēroti pilnībā, izmantojamās paņēmienus, ar kādiem tiks nodrošināta spiedieniekārtas atbilstība attiecīgajām šīs direktīvas drošuma pamatprasībām, kas uz to attiecas,
- projekta kontroles un verificēšanas metodes, procesus un sistemātiskas darbības, kuras tiks izmantotas, projektējot attiecīgā produkta tipa spiedieniekārtu, jo īpaši attiecībā uz materiāliem saskaņā ar I pielikuma 4. punktu,
- attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procesus, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības, jo īpaši saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. punktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai,
- pārbaudes un testus, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežumu, kādā tos veic,

- datus par kvalitāti, piemēram, pārbažu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, jo īpaši tā personāla, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar I pielikuma 3.1.2. un 3.1.3. punktu u. tml.,
- uzraudzības līdzekļus kontrolei pār to, kā tiek ievērots paredzētais projekts un panākta spiedieniekārtas kvalitāte, kā arī kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

- 3.3. Paziņotā struktūra novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 3.2. punktā minētajām prasībām.

Tā pieņem, ka minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām saskaņotā standarta specifikācijām. Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz viens revīzijas grupas dalībnieks ir ar pieredzi attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanām par šīs direktīvas piemērojamajām prasībām. Revīzija ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

Revīzijas grupa izskata 3.1. punkta otrajā ievilkumā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliecinātos par ražotāja spēju noteikt šīs direktīvas piemērojamās prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes ar nolūku nodrošināt produkta atbilstību minētajām prasībām.

Attiecīgo lēmumu paziņo ražotājam vai viņa pilnvarotajam pārstāvim.

Paziņojumā iekļauj revīzijas secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

- 3.4. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbu.
- 3.5. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto struktūru, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

Paziņotā struktūra novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas 3.2. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

- 3.6. Katra paziņotā struktūra informē to paziņojošās iestādes par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un periodiski vai pēc pieprasījuma dara pieejamu to paziņojošām iestādēm tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi, apturējusi vai anulējusi, un pēc pieprasījuma arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

4. Projekta pārbaude

- 4.1. Ražotājs 3.1. punktā minētajai paziņotajai struktūrai iesniedz projekta pārbaudes pieteikumu par katru spiedieniekārtu, kurai neveic iepriekš minēto projekta pārbaudi.
- 4.2. Pieteikums ļauj gan izprast spiedieniekārtas projektu, ražošanu un darbību, gan novērtēt tās atbilstību šīs direktīvas prasībām, kuras uz to attiecas. Tajā iekļauj:

- ražotāja nosaukumu un adresi,

- rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai paziņotajai struktūrai,
- tehnisko dokumentāciju. Dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību attiecīgajām prasībām, un tā ietver apdraudējuma(-u) atbilstīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir vismaz šādi elementi:
 - vispārīgs spiedieniekārtas apraksts,
 - projekta skices, izgatavošanas rasējumi un detaļu, montāžas mezglu, strāvas slēgumu u. tml. diagrammas,
 - apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un diagrammu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei,
 - to pilnībā vai daļēji piemēroto saskaņoto standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie saskaņotie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti, lai atbilstu šīs direktīvas drošuma pamatprasībām. Ja saskaņotie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas,
 - veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti un
 - testu ziņojumi,
- pierādījumi, kas apstiprina tehniskā projekta risinājuma atbilstību. Šajos apstiprinošajos pierādījumos norāda visus izmantotos dokumentus, jo īpaši, ja nav pilnībā piemēroti attiecīgie saskaņotie standarti, un vajadzības gadījumā iekļauj to testu rezultātus, kas veikti attiecīgajā ražotāja laboratorijā vai citā testu laboratorijā ražotāja uzdevumā un atbildībā.

4.3. Paziņotā struktūra izskata pieteikumu un izsniedz ražotājam ES projekta pārbaudes sertifikātu, ja projekts atbilst spiedieniekārtām piemērojamajām šīs direktīvas prasībām. Sertifikātā iekļauj ražotāja nosaukumu un adresi, pārbaudes secinājumus, sertifikāta derīguma nosacījumus (ja tādi ir) un apstiprinātā projekta identifikācijai nepieciešamos datus. Sertifikātam var būt viens vai vairāki pielikumi.

Sertifikātā un tā pielikumos ir visa attiecīgā informācija, kas ļauj novērtēt izgatavoto produktu atbilstību pārbaudītajam projektam un attiecīgā gadījumā veikt pārbaudi lietošanas laikā.

Ja projekts neatbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, paziņotā struktūra atsaka izdot projekta pārbaudes sertifikātu un attiecīgi informē pieteikuma iesniedzēju, precīzi norādot šāda atteikuma iemeslus.

4.4. Paziņotā struktūra apzina vispārpieņemto standartu pārmaiņas, kas norāda, ka apstiprinātais projekts varētu vairs neatbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām, un nosaka, vai šādu pārmaiņu rezultātā ir nepieciešama sīkāka izmeklēšana. Ja tā ir nepieciešama, paziņotā struktūra par to informē ražotāju.

Ražotājs informē paziņoto struktūru, kura izsniegusi ES projekta pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātā projekta izmaiņām, kas var ietekmēt atbilstību šajā direktīvā noteiktajām drošuma pamatprasībām vai sertifikāta derīguma nosacījumus. Šādām izmaiņām ir vajadzīgs papildu apstiprinājums no paziņotās struktūras, kura izsniegusi ES projekta pārbaudes sertifikātu, un šo papildu apstiprinājumu pievieno kā papildinājumu sākotnējam ES projekta pārbaudes sertifikātam.

- 4.5. Katra paziņotā struktūra informē paziņojošās iestādes par izdotajiem un atsauktajiem ES projekta pārbaudes sertifikātiem un/vai jebkuriem to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi vai atsaukusi, un periodiski vai pēc pieprasījuma iesniedz paziņojošajām iestādēm šādu sertifikātu un/vai to papildinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti vai kuru darbība ir pārtraukta vai citādi ierobežota.

Katra paziņotā struktūra informē pārējās paziņotās struktūras par tiem ES projekta pārbaudes sertifikātiem un/vai to papildinājumiem, kurus šī struktūra ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi, un pēc pieprasījuma arī par tādiem sertifikātiem un/vai to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

Komisija, dalībvalstis un pārējās paziņotās struktūras, iesniedzot pieprasījumu, var saņemt ES projekta pārbaudes sertifikātu un/vai to papildinājumu kopijas. Pēc pieprasījuma Komisija un dalībvalstis var saņemt tehniskās dokumentācijas un paziņotās struktūras veikto pārbaūžu rezultātu kopijas.

Paziņotā struktūra glabā ES projekta pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu, tehniskās dokumentācijas, arī ražotāja iesniegtās dokumentācijas, kopijas līdz minētā sertifikāta derīguma termiņa beigām.

- 4.6. Ražotājs glabā ES projekta pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu kopiju kopā ar tehnisko dokumentāciju pieejamas valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.

5. Uzraudzība, par kuru atbild paziņotā struktūra

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

- 5.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās struktūras pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaūžu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:

— kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju,

— datus par kvalitāti, piemēram, analīžu, aprēķinu, testu u. tml. rezultātus, kā to paredz kvalitātes nodrošināšanas sistēmas projektēšanas daļa,

— datus par kvalitāti, piemēram, pārbaūžu ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, kā arī ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml., kā to paredz kvalitātes nodrošināšanas sistēmas izgatavošanas daļa.

- 5.3. Paziņotā struktūra periodiski veic revīziju, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu. Periodiskās revīzijas veic tik bieži, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

- 5.4. Turklāt paziņotās struktūras pārstāvji var ierasties pie ražotāja bez brīdinājuma.

Vajadzība pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežums tiek noteikts, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārziņa paziņotā struktūra. Apmeklējumu kontroles sistēmā jo īpaši ņem vērā šādus faktorus:

— iekārtas kategorija,

— iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti,

— vajadzība pārraudzīt korigējošu darbību veikšanu,

- attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstiprināšanu,
- nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādņēs vai metodēs.

Šādu apmeklējumu laikā paziņotā struktūra vajadzības gadījumā drīkst veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārliecinātos, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Tā iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi – testu ziņojumu.

5.5. Galīgās novērtēšanas īpašā uzraudzība

Uz galīgo novērtēšanu, kas minēta I pielikuma 3.2. punktā, attiecas pastiprināta uzraudzība, ko paziņotā struktūra īsteno, dodoties apmeklējumos bez brīdinājuma. Šādu apmeklējumu laikā paziņotās struktūras pārstāvji veic spiedieniekārtu pārbaudes.

Paziņotā struktūra iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi – testu ziņojumu.

6. CE zīme un ES atbilstības deklarācija

- 6.1. Ražotājs uzliek CE zīmi un uz 3.1. punktā minētās paziņotās struktūras atbildību arī šīs struktūras identifikācijas numuru katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kas atbilst šīs direktīvas piemērojamajām prasībām.
- 6.2. Ražotājs rakstiski sagatavo katras spiedieniekārtas modeļa ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota, un norāda projekta pārbaudes sertifikāta numuru.

ES atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama attiecīgajām iestādēm.

7. Ražotājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū glabā pieejamu valsts iestādēm:

- dokumentāciju par 3.1. punktā minēto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu,
- informāciju, kas attiecas uz 3.5. punktā minētajām apstiprinātajām izmaiņām,
- paziņotās struktūras lēmumus un ziņojumus, kas minēti 3.5., 5.3. un 5.4. punktā.

8. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pilnvarotais pārstāvis ražotāja uzdevumā un uz ražotāja atbildību var iesniegt 4.1. un 4.2. punktā minēto pieteikumu un pildīt saistības, kā noteikts 3.1., 3.5., 4.4., 4.6., 6. un 7. punktā, ar nosacījumu, ka šīs saistības ir precizētas pilnvarā.

IV PIELIKUMS

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA (Nr. XXXX) ⁽¹⁾

1. Spiedieniekārta vai komplekss (produkta, tipa, partijas vai sērijas numurs):
2. Ražotāja un attiecīgā gadījumā viņa pilnvarota pārstāvja vārds vai nosaukums un adrese:
3. Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz šāda ražotāja atbildību.
4. Deklarācijas priekšmets (spiedieniekārtas vai kompleksa identifikācija, kas nodrošina tās izsekojamību. Ja tas nepieciešams spiedieniekārtas vai kompleksa identifikācijai, var iekļaut attēlu):
 - spiedieniekārtas vai kompleksa apraksts,
 - veiktā atbilstības novērtēšanas procedūra,
 - kompleksiem – to spiedieniekārtu apraksts, no kurām izveidots komplekss, un veiktās atbilstības novērtēšanas procedūras.
5. Iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajiem Savienības saskaņošanas tiesību aktiem.
6. Atsauces uz attiecīgajiem izmantotajiem saskaņotajiem standartiem vai uz citām tehniskajām specifikācijām, attiecībā uz ko tiek deklarēta atbilstība:
7. Attiecīgā gadījumā – tās paziņotās struktūras nosaukums, adrese un numurs, kura veikusi atbilstības novērtēšanu, un izsniegtā sertifikāta numurs, un atsauce uz ES tipa pārbaudes sertifikātu - produkcijas tipu, ES tipa pārbaudes sertifikātu - projekta tipu, ES projekta pārbaudes sertifikātu vai atbilstības sertifikātu.
8. Papildinformācija:
 - Parakstīts šādas personas vārdā:
 - (izdošanas vieta un datums):
 - (vārds, uzvārds, amats) (paraksts):
 - (vajadzības gadījumā – ziņas par personu, kas ir pilnvarota parakstīt juridiski saistošu deklarāciju ražotāja vai viņa pilnvarota pārstāvja vārdā.)

⁽¹⁾ Ražotājam atbilstības deklarācijai nav obligāti jāpiešķir numurs.

V PIELIKUMS

A DAĻA

Atceltā direktīva ar tās grozījumu secīgo sarakstu

(minēti 50. pantā)

Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 97/23/EK

(OV L 181, 9.7.1997., 1. lpp.).

Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (EK) Tikai I pielikuma 13. punkts
Nr. 1882/2003

(OV L 284, 31.10.2003., 1. lpp.).

Eiropas Parlamenta un Padomes Regula (ES) Tikai 26. panta 1. punkta f) apakšpunkts
Nr. 1025/2012

(OV L 316, 14.11.2012., 12. lpp.).

B DAĻA

Termiņš transponēšanai valsts tiesību aktos un piemērošanas datums

(minēti 49. pantā)

Direktīva	Termiņš transponēšanai	Piemērošanas datums
97/23/EK	1999. gada 29. maijs	1999. gada 29. novembris ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Saskaņā ar Direktīvas 97/23/EK 20. panta 3. punktu dalībvalstis ļauj nodot ekspluatācijā spiedieniekārtas un to kompleksus, kas atbilst noteikumiem, kuri to teritorijā ir spēkā dienā, no kuras piemēro minēto direktīvu, un ļauj šādas iekārtas un kompleksus nodot ekspluatācijā arī pēc minētās dienas.

VI PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS TABULA

Direktīva 97/23/EK	Šī direktīva
1. panta 1. punkts	1. panta 1. punkts
1. panta 2. punkts	2. panta 1. līdz 14. punkts
1. panta 3. punkts	1. panta 2. punkts
—	2. panta 15. līdz 32. punkts
2. pants	3. pants
3. pants	4. pants
4. panta 1. punkts	5. panta 1. punkts
4. panta 2. punkts	5. panta 3. punkts
—	6. pants
—	7. pants
—	8. pants
—	9. pants
—	10. pants
—	11. pants
5. pants	—
6. pants	—
—	12. panta 1. punkts
7. panta 1. punkts	45. pants
7. panta 2. punkts	44. panta 1. punkts
7. panta 3. punkts	—
7. panta 4. punkts	44. panta 5. punkta otrā daļa
8. pants	—
9. panta 1. punkts	13. panta 1. punkta ievaddaļa
9. panta 2. punkta 1) apakšpunkts	—
—	13. panta 1. punkta a) apakšpunkts
9. panta 2. punkta 2) apakšpunkts	13. panta 1. punkta b) apakšpunkts
9. panta 3. punkts	13. panta 2. punkts
10. pants	14. pants

Direktīva 97/23/EK	Šī direktīva
11. panta 1. punkts	15. panta 1. punkts
11. panta 2. punkts	15. panta 2. punkts
11. panta 3. punkts	15. panta 3. punkts
11. panta 4. punkts	12. panta 2. punkts
—	15. panta 4. punkts
11. panta 5. punkts	15. panta 5. punkts
—	15. panta 6. punkts
12. pants	—
13. pants	—
14. panta 1. punkts	16. panta 1. punkts
14. panta 2. punkts	5. panta 2. punkts
14. panta 3. līdz 8. punkts	16. panta 2. līdz 7. punkts
14. panta 9. un 10. punkts	—
—	17. pants
—	18. pants
15. panta 1. punkts	—
15. panta 2. punkts	19. panta 1. punkts
15. panta 3. punkts	19. panta 2. punkts
15. panta 4. un 5. punkts	—
—	19. panta 3. līdz 6. punkts
—	20. pants
—	21. pants
—	22. pants
—	23. pants
—	24. pants
—	25. pants
—	26. pants
—	27. pants
—	28. pants
—	29. pants

Direktīva 97/23/EK	Šī direktīva
—	30. pants
—	31. pants
—	32. pants
—	33. pants
—	34. pants
—	35. pants
—	36. pants
—	37. pants
—	38. pants
16. pants	—
17. pants	—
18. pants	—
—	39. pants
—	40. pants
—	41. pants
—	42. pants
—	43. pants
—	44. panta 2. līdz 4. punkts
—	44. panta 5. punkta pirmā daļa
—	46. pants
—	47. pants
19. pants	—
20. panta 1. un 2. punkts	—
20. panta 3. punkts	48. panta 1. punkts
—	48. panta 2. un 3. punkts
—	49. pants
—	50. pants
—	51. pants
21. pants	52. pants
I pielikums.	I pielikums.

Direktīva 97/23/EK	Šī direktīva
II pielikums.	II pielikums.
III pielikuma ievaddaļa	III pielikuma ievaddaļa
III pielikuma A modulis	III pielikuma 1. punkta A modulis
III pielikuma A1 modulis	III pielikuma 2. punkta A2 modulis
III pielikuma B modulis	III pielikuma 3.1. punkta B modulis, ES tipa pārbaude (produkcijas tips)
III pielikuma B1 modulis	III pielikuma 3.2. punkta B modulis, ES tipa pārbaude (projekta tips)
III pielikuma C1 modulis	III pielikuma 4. punkta C2 modulis
III pielikuma D modulis	III pielikuma 5. punkta D modulis
III pielikuma D1 modulis	III pielikuma 6. punkta D1 modulis
III pielikuma E modulis	III pielikuma 7. punkta E modulis
III pielikuma E1 modulis	III pielikuma 8. punkta E1 modulis
III pielikuma F modulis	III pielikuma 9. punkta F modulis
III pielikuma G modulis	III pielikuma 10. punkta G modulis
III pielikuma H modulis	III pielikuma 11. punkta H modulis
III pielikuma H1 modulis	III pielikuma 12. punkta H1 modulis
IV pielikums	—
V pielikums	—
VI pielikums	—
VII pielikums	IV pielikums
—	V pielikums
—	VI pielikums

EIROPAS PARLAMENTA PAZIŅOJUMS

Eiropas Parlaments uzskata, ka tikai tādos gadījumos un ciktāl komiteju sanāksmēs tiek apspiesti īstenošanas akti Regulas (ES) Nr. 182/2011 izpratnē, tās var uzskatīt par komitoloģijas komitejām Pamatnolīguma par Eiropas Parlamenta un Komisijas attiecībām I pielikumā minētajā nozīmē. Tāpēc tādos gadījumos un ciktāl komiteju sanāksmēs tiek apspiesti citi jautājumi, uz šīm sanāksmēm attiecas Pamatnolīguma 15. punkts.
