



EIROPAS KOPIENU KOMISIJA

Briselē, 17.4.2008
COM(2008)202 galīgā redakcija

2008/0076 (COD)

Priekšlikums

EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA

par vienkāršām spiedtvertnēm

(Kodificēta versija)

(iesniegusi Komisija)

PASKAIDROJUMA RAKSTS

1. Tautu Eiropas kontekstā Komisija piešķir lielu nozīmi Kopienas tiesību vienkāršošanai un skaidrošanai, lai tās padarītu skaidrākas un pieejamākas parastajam pilsonim, tādējādi sniedzot viņam jaunas iespējas un izdevību izmantot tam piešķirtās īpašās tiesības.

Šo mērķi nevar sasniegt kamēr daudzie noteikumi, kas tikuši grozīti vairākas reizes, bieži diezgan būtiski, paliek izkaisīti, tādā veidā, ka tie jāmeklē daļēji oriģinālajā dokumentā un daļēji vēlākajos grozošajos dokumentos. Tādējādi, lai identificētu šībrīža noteikumus, ir vajadzīgs nozīmīgs pētījums, kas salīdzina dažādus instrumentus.

Šajā sakarā to noteikumu kodifikācija, kas bieži tikuši grozīti, ir arī svarīga, lai Kopienas tiesības būtu skaidras un caurskatāmas.

2. Tādējādi, Komisija 1987. gada 1. aprīlī nolēma¹ sniegt rīkojumus saviem darbiniekiem, ka visiem tiesību aktiem jābūt kodificētiem ne vēlāk kā pēc desmit grozījumiem, uzsverot, ka šī ir minimālā prasība un ka struktūrām jācenšas kodificēt pat īsākos laika posmos tekstus par kuriem tās ir atbildīgas, lai nodrošinātu, ka Kopienas noteikumi ir skaidri un viegli saprotami.
3. Edinburgas Eiropadomes (1992. g. decembris) prezidentūras secinājumi to apstiprināja², uzsverot kodifikācijas nozīmi, jo tā nodrošina piemērojamo tiesību skaidrību attiecībā uz to, kādas tiesības attiecīgam jautājumam piemērojamas attiecīgajā laikā.

Kodifikācija jāveic pilnīgā atbilstībā parastajai Kopienas likumdošanas procedūrai.

Ņemot vērā to, ka nekādas izmaiņas pēc būtības nevar tikt veiktas dokumentos, kurus skar kodifikācija, Eiropas Parlaments, Padome un Komisija ir nolēmuši ar 1994. gada 20. decembra Starpinstitūciju vienošanos, ka var izmantot pasteidzinātu procedūru kodifikācijas dokumentu paātrinātai pieņemšanai.

4. Šī priekšlikuma mērķis ir uzņemties Padomes 1987. gada 25. jūnija Direktīvas 87/404/EEK par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz vienkāršām spiedvertnēm³ kodifikāciju. Jaunā direktīva pārņems dažādos tajā ietvertos aktus⁴; šis priekšlikums pilnībā saglabā kodificēto aktu saturu un līdz ar to tikai apkopo tos ar tādiem formāliem grozījumiem, ko prasa pats kodifikācijas pasākums.

¹ COM(87) 868 PV.

² Skat. Secinājumu A daļas 3. pielikumu.

³ Izstrādāts atbilstīgi Komisijas Paziņojumam Eiropas Parlamentam un Padomei – *Acquis communautaire* kodifikācija, COM(2001) 645 galīgā redakcija.

⁴ Skat. šī priekšlikuma IV pielikuma A daļu.





5. Kodifikācijas priekšlikums tika izstrādāts pamatojoties uz iepriekšēju Direktīvas 87/404EEK un tās grozošo aktu konsolidāciju visās oficiālajās valodās, ko veica Eiropas Kopienu Oficiālo publikāciju birojs ar datu apstrādes sistēmas palīdzību. Ja pantiem ir piešķirti jauni numuri, atbilstību veco un jauno numuru starpā parāda tabulā, kas atrodas kodificētās direktīvas V pielikumā.

Priekšlikums

EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA

par vienkāršām spiedtvertnēm

(Dokuments attiecas uz EEZ)

EIROPAS PARLAMENTS UN  EIROPAS SAVIENĪBAS  PADOME,
ņemot vērā Eiropas Kopienas dibināšanas līgumu, un jo īpaši tā  95.  pantu,
ņemot vērā Komisijas priekšlikumu,
ņemot vērā Eiropas Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu¹,
saskaņā ar Līguma 251. pantā paredzēto procedūru²,
tā kā:



(1) Padomes 1987. gada 25. jūnija Direktīva 87/404/EEK par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz vienkāršām spiedtvertnēm³ ir vairākas reizes būtiski grozīta⁴. Skaidrības un praktisku iemeslu dēļ minētā direktīva ir jākodificē.

↓ 87/404/EEK 1. apsvēruma

(2) Dalībvalstis savā teritorijā atbild par cilvēku, mājdzīvnieku un īpašuma drošību sakarā ar vienkāršo spiedtvertņu noplūdes vai plīsumu radīto apdraudējumu.

¹ OV C [...], [...], [...] lpp.

² OV C [...], [...], [...] lpp.

³ OV L 220, 8.8.1987., 48. lpp. Direktīvā jaunākie grozījumi izdarīti ar Direktīvu 93/68/EEK (OV L 220, 30.8.1993., 1. lpp.).

⁴ Skat. IV pielikuma A daļu.

↓ 87/404/EEK 2. apsvēruma

- (3) Katrā dalībvalstī obligātie noteikumi definē īpašas drošības prasības vienkāršām spiedtvertnēm, norādot konstrukcijas un darbības parametrus, montāžas nosacījumus un lietošanas un pārbaudes procedūras pirms un pēc laišanas tirgū. Šie obligātie noteikumi neizbēgami nerada atšķirīgas drošības prasības dažādās dalībvalstīs, bet to būtiskas atšķirības kavē tirdzniecību Kopienā.

↓ 87/404/EEK 5. apsvēruma
(pielāgots)

- (4) Tāpēc šajā direktīvā būtu jāiekļauj tikai obligātās un būtiskās prasības. Lai atvieglotu pārbaudi, kā ražojumi atbilst būtiskajām prasībām, ir vajadzīgi saskaņoti standarti Kopienas līmenī , īpaši attiecībā uz vienkāršo spiedtvertņu konstrukciju, darbību un montāžu, lai varētu uzskatīt, ka šiem standartiem atbilstīgiem ražojumiem ir ievērotas drošības prasības. Šos Kopienas līmenī saskaņotos standartus izstrādā privātas organizācijas, un tiem būtu jāpaliek neobligātiem. Šā iemesla dēļ Eiropas Standartizācijas komiteja (CEN) , Eiropas Elektrotehnikas standartizācijas komiteja (CENELEC) un Eiropas Telekomunikāciju standartu institūts (ETSI) ir atzītas par kompetentajām iestādēm, kas pieņem saskaņotos standartus atbilstīgi 2003. gada 28. martā parakstītajām vispārējām pamatnostādnēm sadarbībai starp Komisiju , Eiropas Brīvās tirdzniecības asociāciju (EBTA) un šīm trijām organizācijām⁵.

↓ 93/68/EEK 1., 2. un
3. apsvēruma (pielāgots)

- (5) Padome ir jau pieņēmusi virkni direktīvu, kas paredzētas tehnisko šķēršļu atcelšanai tirdzniecībā saskaņā ar principiem, kas noteikti 1985. gada 7. maija Rezolūcijā par jaunu pieeju tehniskajai saskaņošanai un standartiem⁶; katra no šīm direktīvām paredz 'CE' marķējumu. Savā 1989. gada 15. jūnija Paziņojumā par vispārēju pieeju sertifikācijai un testēšanai⁷ Komisija izvirzīja priekšlikumu par kopīgu noteikumu izstrādi attiecībā uz 'CE' atbilstības marķējumu pēc vienota parauga. Padome savā 1989. gada 21. decembra Rezolūcijā par vispārēju pieeju atbilstības vērtējumam⁸ par galveno principu apstiprināja konsekventas pieejas pieņemšanu attiecībā uz 'CE' marķējuma lietošanu. Divi jaunās pieejas pamatelementi, kas būtu jāpiemēro, ir galvenās prasības un atbilstības izvērtēšanas procedūras.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)
→₁ 93/68/EEK 2. panta 1. punkts

- (6) Jāpārbauda atbilstība attiecīgām tehniskām prasībām, lai nodrošinātu lietotāju un trešo personu efektīvu aizsardzību. Pārbaudes procedūras dažādās dalībvalstīs atšķiras. Lai izvairītos no vairākkārtīgas pārbaudes, kas rada šķēršļus tvertņu brīvai aprītei, ir

⁵ OV C 91, 16.4.2003., 7. lpp.

⁶ OV C 136, 4.6.1985., 1. lpp.

⁷ OV C 231, 8.9.1989. un OV C 267, 19.10.1989., 3. lpp.

⁸ OV C 10, 16.1.1990., 1. lpp.

jāpanāk pārbaudes savstarpēja atzīšana dalībvalstīs. Lai atvieglotu pārbaudes procedūru savstarpēju atzīšanu, būtu jāparedz Kopienas procedūras un kritēriji, pēc kuriem izvēlas iestādes, kas atbild par pārbaūžu, uzraudzības un verifikācijas veikšanu .

- (7) ➔₁ CE marķējumam ← uz vienkāršās spiedvertnes būtu jānorāda, ka tas atbilst šīs direktīvas noteikumiem, un tādēļ, tvertni ievedot un sākot to izmantot , nebūtu vajadzīgs atkārtot jau veiktās pārbaudes. Vienkāršās spiedvertnes tomēr var apdraudēt drošību. Tādēļ būtu jāizstrādā šā riska samazināšanas procedūra.



- (8) Šī direktīva nedrīkst skart dalībvalstu pienākumus attiecībā uz termiņiem direktīvu transponēšanai valsts tiesību aktos un to piemērošanai, kā izklāstīts IV pielikuma B daļā,

↓ 87/404/EEK (pielāgots)

IR PIENĒMUŠI ŠO DIREKTĪVU.

I NODAĻA

Darbības joma, definīcijas, laišana tirgū un brīva aprīte

1. pants

1. Šī direktīva attiecas uz vienkāršām spiedvertnēm, kas ražotas sērijās.
2. Šī direktīva neattiecas uz:
 - a) tvertnēm, kas īpaši paredzētas lietošanai kodolenerģētikā, kuru bojājumi var radīt radioaktivitātes noplūdi;
 - b) tvertnēm, kas īpaši paredzētas kuģu un lidmašīnu gāzes iekārtām vai dzinējiem;
 - c) ugunsdzēsamajiem aparātiem.
3. Šajā direktīvā lieto šādas definīcijas:
 - a) 'vienkāršā spiedvertne' vai 'tvertne' ir jebkura metināta tvertne, kam iekšējais spiediens ir lielāks par 0,5 bāriem, ko ir paredzēts piepildīt ar gaisu vai slāpekli un nav paredzēts karsēt.

Detālas, kas nodrošina tvertnes izturību pret spiedienu, ir izgatavotas vai nu no nelegēta tērauda, vai nelegēta alumīnija, vai nenovecojoša alumīnija sakausējumiem.

Tvertne ir izgatavota:

- i) vai nu no apaļa šķērsriezuma cilindriskās daļas, ko noslēdz uz āru vērsti puslodes veida un/vai plakani gali, kuru rotācijas asi sakrīt ar cilindriskās daļas rotācijas asi,
- ii) vai no diviem puslodes veida galiem, kuru rotācijas asi sakrīt.

Tvertnes maksimālais darba spiediens nepārsniedz 30 bārus un spiediena reizinājums ar tvertnes tilpumu litros (PS X V) nepārsniedz 10⁰000 bārus uz litru.

Minimālā darba temperatūra nedrīkst būt zemāka par mīnus 50 °C, un maksimālā darba temperatūra tērauda traukiem nedrīkst būt augstāka par 300 °C un 100 °C alumīnija vai alumīnija sakausējumu traukiem;

↓ 87/404/EEK 5. apsvēruma
piektais teikums (pielāgots)

- b) 'saskaņoti standarti' nozīmē tehnisku specifikāciju (Eiropas standarti vai saskaņošanas dokuments), ko Komisijas uzdevumā apstiprinājusi Eiropas Standartizācijas komiteja (CEN) Eiropas Elektrotehnikas standartizācijas komiteja (CENELEC) vai Eiropas Telekomunikāciju standartu institūts (ETSI) vai divas, vai trīs no šīm iestādēm , saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu 98/34/EK 2003. gada 28. martā parakstītajām vispārējām pamatnostādnēm sadarbībai starp Komisiju, Eiropas Brīvās tirdzniecības asociāciju (EBTA) un šīm trijām organizācijām. 98/34/EK⁹.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)

2. pants

1. Dalībvalstis veic vajadzīgos pasākumus, lai nodrošinātu, ka tvertnes varētu laist tirgū un nodotas ekspluatācijā tikai tad, ja, pareizi uzstādot un uzturot kārtībā, kā arī lietojot paredzētajiem mērķiem, tās neapdraud cilvēku, mājdzīvnieku un īpašuma drošību.

2. Šīs direktīvas noteikumi neskar dalībvalstu tiesības, attiecīgi ievērojot Līgumu, noteikt prasības, ko tās uzskata par vajadzīgām, lai nodrošinātu darbinieku aizsardzību tvertnes lietojot, ar noteikumu, ka tvertnes netiek pārveidotas tā, kā šajā direktīvā nav paredzēts.

3. pants

1. Tvertnēm, kam reizinājums PS X V pārsniedz 50 bāri/l, jāatbilst būtiskajām drošības prasībām, kuras izklāstītas I pielikumā.

⁹ OV L 204, 21.7.1998., 37. lpp.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)
→₁ 93/68/EEK 2. panta 1. punkts

2. Tvertnes, kam reizinājums PS X V nepārsniedz 50 bāri/l, jāražo vienā dalībvalstī saskaņā ar labu inženierijas praksi, un tās jāmarķē tā, kā paredzēts II pielikuma 1. punktā , izņemot 16. pantā minēto →₁ CE atbilstības marķējumu ←.

↓ 87/404/EEK

4. pants

Dalībvalstis savā teritorijā nekavē laist tirgū un nodot ekspluatācijā tvertnes, kuras atbilst šīs direktīvas prasībām.

5. pants

↓ 93/68/EEK 2. panta 2. punkts
(pielāgots)

1. Dalībvalstis pieņem, ka tvertnes, uz kurām ir CE marķējums, atbilst visiem šīs direktīvas noteikumiem.

Tvertņu atbilstība valsts standartiem, kas transponē saskaņotos standartus, kuru atsauces numuri ir publicēti *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, nosaka atbilstības prezumpciju I pielikumā izklāstītajām galvenajām drošības prasībām.

Dalībvalstis publicē šo valsts standartu atsauces numurus.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)
→₁ 93/68/EEK 2. panta 1. punkts

2. Dalībvalstis paļaujas uz to, ka tvertnes, kurām nav 1. punkta otrajā daļā minēto standartu vai kuru ražotājs nav ievērojis šos standartus vai ievērojis tos tikai daļēji, atbilst I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām, ja pēc EK tipa pārbaudes sertifikāta saņemšanas to atbilstība apstiprinātajam modelim ir apliecināta ar piestiprinātu →₁ CE marķējumu ←.

↓ 93/68/EEK 2. panta 3. punkts
(pielāgots)

3. Ja uz tvertnēm attiecas citas direktīvas, kas nosaka citus aspektus un kas arī paredz CE marķējuma piestiprināšanu, tad pēdējais liecina arī par attiecīgo tvertņu atbilstības prezumpciju šīm citām direktīvām.

Tomēr, ja viena vai vairākas no šīm direktīvām pārejas periodā ļauj izgatavotājam izvēlēties piemērojamos noteikumus, tad CE marķējums liecina par atbilstību tikai tām direktīvām, kuras izgatavotājs ir piemērojis ražojumam. Šajā gadījumā informācijai par piemērotajām

direktīvām, kā tās ir publicētas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, jābūt direktīvās noteiktajos dokumentos, paziņojumos vai instrukcijās, ko pievieno šīm tvertnēm.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)
→₁ 93/68/EEK 2. panta 1. punkts

6. pants

Ja dalībvalsts vai Komisija uzskata, ka 5. panta 1. punktā minētie saskaņotie standarti pilnībā neatbilst I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām, tad Komisija vai šī dalībvalsts ar šo jautājumu, izklāstot šādas rīcības iemeslus, vēršas pie Pastāvīgās komitejas, turpmāk tekstā - 'komiteja'), kas izveidota saskaņā ar Direktīvas 98/34/EK 5. pantu .

Komiteja nekavējoties sniedz atzinumu.

Saņemot komitejas atzinumu, Komisija informē dalībvalstis par to, vai ir jāatsauc publicētās norādes uz šiem standartiem, kas minētas 5. panta 1. punkta otrajā daļā .

7. pants

1. Ja dalībvalsts konstatē, ka tvertnes ar →₁ CE marķējumu ←, kas izmantotas atbilstīgi paredzētajam mērķim, var apdraudēt cilvēku, mājdzīvnieku vai īpašuma drošību, tā veic visus vajadzīgos pasākumus, lai atsauktu šos ražojumus no tirgus vai arī aizliegtu vai ierobežotu to laišanu tirgū.

Attiecīgā dalībvalsts tūlīt informē Komisiju par visiem šādiem pasākumiem, norādot sava lēmuma iemeslus un, jo īpaši, vai neatbilstību rada:

- a) neatbilstība I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām, ja tvertne neatbilst saskaņotajiem standartiem;
- b) nepareiza saskaņoto standartu piemērošana;
- c) pašu saskaņoto standartu nepilnības.

↓ 87/404/EEK

2. Komisija apspriežas ar iesaistītajām pusēm cik drīz vien iespējams. Ja pēc šīm apspriedēm Komisija atzīst, ka kāds no 1. punktā minētajiem pasākumiem ir pamatots, tā tūlīt par to informē dalībvalsti, kas veikusi šos pasākumus, un pārējās dalībvalstis.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)
→₁ 93/68/EEK 2. panta 1. punkts

Ja 1. punktā minētais lēmums pieņemts sakarā ar trūkumiem standartos, tad Komisija, apspriedusies ar attiecīgām pusēm, divu mēnešu laikā iesniedz šo jautājumu komitejai, ja dalībvalsts ir nolēmusi tās uzsāktos pasākumus turpināt, kā arī piemēro 6. pantā minēto procedūru.

3. Ja tvertnei, kas neatbilst prasībām, ir \rightarrow_1 CE marķējums \leftarrow , tad \boxtimes attiecīgā \boxtimes dalībvalsts atbilstīgi rīkojas pret jebkuru personu, kura \boxtimes devusi \boxtimes šo marķējumu, un dara to zināmu Komisijai un pārējām dalībvalstīm.

4. Komisija nodrošina, lai dalībvalstis tiktu informētas par \boxtimes 1., 2. un 3. punktā minēto \boxtimes procedūras norisi un rezultātiem.

II NODAĻA

SERTIFIKĀCIJA

1. IEDAĻA

SERTIFIKĀCIJA

8. pants

1. Pirms tādu spiedtvertņu, kam reizinājums PS X V pārsniedz 50 bāri/l, \boxtimes ražošanas atbilstoši 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem \boxtimes standartiem ražotājs vai viņa pilnvarots Kopienā reģistrēts pārstāvis pēc paša izvēles:

- a) informē 9. pantā minēto apstiprināto pārbaudes iestādi, kas pēc II pielikuma 3. \boxtimes punktā minētās \boxtimes konstrukcijas un ražošanas apraksta izpētes sastāda sertifikātu par atbilstību, ar kuru apliecina, ka grafiks ir apmierinošs, vai
- b) iesniedz tvertnes paraugu 10. pantā minētajai EK tipa pārbaudei.

\downarrow 87/404/EEK (pielāgots)

2. \boxtimes Pirms tādu spiedtvertņu ražošanas, kam reizinājums PS X V pārsniedz 50 bāri/l, kas nav izgatavotas vai ir daļēji izgatavotas atbilstīgi 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem \boxtimes standartiem, ražotājam vai viņa pilnvarotam Kopienā reģistrētam pārstāvim jāiesniedz tvertnes paraugs 10. pantā minētajai EK tipa pārbaudei.

3. Tvertnēm, ko ražo \boxtimes atbilstīgi 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem \boxtimes standartiem, vai apstiprinātam paraugam pirms laišanas tirgū:

- a) jāveic 11. pantā minētā EK verifikācija, ja reizinājums PS \times V pārsniedz 3 000 bāri/l;
- b) pēc ražotāja izvēles, ja reizinājums PS \times V nepārsniedz 3 000 bāri/l, bet pārsniedz 50 bāri/l:
 - i) vai nu jāveic 12. pantā minētā EK atbilstības deklarēšana, vai
 - ii) jāveic 11. pantā minētā EK verifikācija.

4. Dokumentāciju un korespondenci, kas attiecas uz sertifikācijas procedūrām, kas minētas 1., 2. un 3. punktā , sastāda tās valsts oficiālajā valodā, kurā apstiprinātā pārbaudes iestāde ir reģistrēta, vai citā iestādei pieņemamā valodā.

9. pants

↓ 93/68/EEK 2. panta 4. punkts
(pielāgots)

1. Dalībvalstis informē Komisiju un pārējās dalībvalstis par apstiprinātajām pārbaudes iestādēm, ko tās izvirzījušas 8. panta 1., 2., un 3. punktā minēto procedūru izpildei, un par konkrētiem uzdevumiem, kuru izpilde šīm iestādēm ir uzticēta, kā arī par identifikācijas numuriem, ko tām iepriekš piešķīrusi Komisija.

↓ 93/68/EEK 2. panta 4. punkts

Komisija *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī* publicē izziņoto iestāžu sarakstu kopā ar to identifikācijas numuriem un uzdevumiem, kuru izpildei tās ir pilnvarotas. Komisija nodrošina šā saraksta atjaunināšanu.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)

2. Obligātie kritēriji, kuriem dalībvalstīm jāatbilst attiecībā uz , 1. punktā minēto iestāžu apstiprināšanu, ir minēti III pielikumā.

3. Dalībvalsts, kas apstiprinājusi pārbaudes iestādi, apstiprinājumu atsauc, ja konstatē, ka šī iestāde vairs neatbilst III pielikumā minētajiem kritērijiem.

Dalībvalsts tūlīt par to informē Komisiju un pārējās dalībvalstis.

2. IEDAĻA

EK TIPA PĀRBAUDE

10. pants

1. EK tipa pārbaude ir procedūra, ar ko apstiprināta pārbaudes iestāde konstatē un apliecina, ka tvertnes paraugs atbilst šīs direktīvas noteikumiem, kuri uz to attiecas.

2. EK tipa pārbaudes pieteikumu attiecībā uz tvertnes vai viena tipa tvertņu paraugu ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis iesniedz vienai apstiprinātai pārbaudes iestādei. Pilnvarotais pārstāvis jāreģistrē Kopienā.

Pieteikumā iekļauj:

- a) ražotāja vai tā pilnvarota pārstāvja vārdu vai nosaukumu un adresi, kā arī tvertnes ražošanas vietu;

b) konstrukcijas un ražošanas aprakstu, kas minēts II pielikuma 3. punktā.

Tam pievieno tvertni, kas ir plānotās produkcijas paraugs.

3. Apstiprinātā pārbaudes iestāde veic EK tipa pārbaudi trešajā un ceturtajā daļā minētajā kārtībā:

Tā izpēta ne tikai konstrukcijas un ražošanas aprakstu, lai pārbaudītu tā atbilstību, bet arī iesniegto tvertni.

Izpētot tvertni, iestāde:

- a) pārlicinās, ka tvertne ir ražota saskaņā ar konstrukcijas un ražošanas aprakstu un to var droši lietot paredzētajos darba apstākļos;
- b) veic attiecīgās pārbaudes un izmēģinājumus, lai noskaidrotu, vai tvertne atbilst būtiskajām prasībām, kas uz to attiecas.

4. Ja paraugs atbilst tam piemērojamiem noteikumiem, tad apstiprinātā pārbaudes iestāde sastāda EK tipa pārbaudes sertifikātu, ko nosūta pieteikuma iesniedzējam. Sertifikātā norāda pārbaudes slēdzienu, visus iespējamus sertifikāta izdošanas nosacījumus, kā arī pievieno rasējumus un aprakstus, kas vajadzīgi, lai identificētu apstiprināto paraugu.

Komisija, citas apstiprinātās pārbaudes iestādes un citas dalībvalstis pēc pieprasījuma var saņemt sertifikāta kopiju un pēc pamatota pieprasījuma – konstrukcijas un ražošanas aprakstu, kā arī ziņojumus par veiktajām pārbaudēm un izmēģinājumiem.

5. Apstiprinātā pārbaudes iestāde, kura atsaka izdot EK tipa pārbaudes sertifikātu, par to informē pārējās apstiprinātās pārbaudes iestādes.

Apstiprinātā pārbaudes iestāde, kura atsauc EK tipa pārbaudes sertifikātu, par to informē dalībvalsti, kura šo iestādi ir apstiprinājusi. Šī dalībvalsts, pamatojot lēmumu, par to informē pārējās dalībvalstis un Komisiju.

↓ 93/68/EEK 2. panta 5. punkts
(pielāgots)

3. IEDAĻA

EK VERIFIKĀCIJA

11. pants

1. EK verifikācija ir procedūra, ar kuru izgatavotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis Kopienā nodrošina un deklarē saskaņā ar 3. punktu pārbaudīto tvertņu atbilstību EK tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam vai II pielikuma 3. punktā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam, kuram ir piešķirts atbilstības sertifikāts.

2. Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process nodrošinātu tvertņu atbilstību EK tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam vai II pielikuma 3. punktā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas ir reģistrēts Kopienā, veic katras tvertnes CE atbilstības marķējumu un sastāda atbilstības deklarāciju.

3. Apstiprinātā pārbaudes iestāde izdara attiecīgās pārbaudes un testus, lai noteiktu tvertņu atbilstību šīs direktīvas prasībām, pārbaudot un testējot tvertnes saskaņā ar otro līdz desmito daļu .

Izgatavotājs nodod izgatavotās tvertnes vienādās partijās un veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas procesā nodrošinātu izgatavoto partiju vienādību.

Šīm partijām pievieno 10. pantā minēto EK tipa pārbaudes sertifikātu vai gadījumā, ja tvertnes nav izgatavotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, pēc II pielikuma 3. punktā minētā projektēšanas un izgatavošanas grafika. Šajā gadījumā apstiprinātā pārbaudes iestāde pirms EK verifikācijas pārbauda grafiku, lai apliecinātu tā atbilstību.

Partiju pārbaudot, apstiprinātā pārbaudes iestāde pārliecinās, ka tvertnes ir izgatavotas un pārbaudītas saskaņā ar projektēšanas un izgatavošanas grafiku, un izdara partijas katras tvertnes hidrostatisko testu vai līdzvērtīgu pneimatisko testu ar spiedienu Ph, kas līdz 1,5 reizēm pārsniedz projektēto spiedienu, lai pārbaudītu tās drošību. Pneimatisko testu pakļauj drošības procedūrām, kādas pieņemtas dalībvalstī, kurā testu veic.

Turklāt apstiprinātā pārbaudes iestāde testē testa gabalus, kas ņemti no reprezentatīvās produkcijas testa gabaliem vai tvertnēm, pēc izgatavotāja izvēles, lai noteiktu metinājuma kvalitāti. Pārbauda garenvirziena metinājumus. Tomēr, ja garenvirziena un riņķveida metinājumu tehnika atšķiras, pārbauda arī riņķveida metinājumus.

I pielikuma 2.1.2. punktā minētajām tvertnēm šīs testa gabalu pārbaudes vietā izpilda no katras partijas piecu nejauši izlasītu tvertņu hidrostatisko pārbaudi, lai noteiktu to atbilstību I pielikuma 2.1.2. punktā izklāstītajām būtiskajām prasībām;

Partijas pieņemšanas gadījumā apstiprinātā pārbaudes iestāde piestiprina tās identifikācijas numuru vai nodrošina tā piestiprināšanu pie katras pārbaudītās tvertnes un sastāda rakstisku atbilstības sertifikātu, kas attiecas uz izdarītajiem testiem. Visas pārbaudītās tvertnes partijā var piedāvāt tirgū, izņemot tās, kuras nav sekmīgi izturējušas hidrostatisko testu vai pneimatisko testu.

Ja partiju nepieņem, apstiprinātā pārbaudes iestāde veic attiecīgus pasākumus, lai novērstu šīs partijas laišanu tirgū. Biežu atteikumu gadījumā apstiprinātā pārbaudes iestāde var pārtraukt statistisko verifikāciju.

Izgatavotājs drīkst uz apstiprinātās pārbaudes iestādes atbildību piestiprināt tās identifikācijas numuru izgatavošanas procesā.

Izgatavotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim jābūt gatavam pēc pieprasījuma iesniegt septītajā daļā minētos apstiprinātās pārbaudes iestādes atbilstības sertifikātus.

↓ 87/404/EEK

4. IEDAĻA

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

12. pants

↓ 93/68/EEK 2. panta 6. punkts
(pielāgots)

1. Izgatavotājs, kurš izpilda saistības, ko uzliek 13. pants, piestiprina 16. pantā minēto CE marķējumu pie tvertnēm, kuras viņš deklarē par atbilstīgām:

- a) II pielikuma 3. punktā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam, par kuru ir sastādīts atbilstības sertifikāts, vai
 - b) apstiprinātam paraugam.
-

↓ 87/404/EEK

2. Ar šo EK atbilstības deklarēšanas procedūru ražotājs tiek pakļauts EK uzraudzībai gadījumos, kad reizinājums PS X V pārsniedz 200 bāri/l.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)

EK uzraudzības mērķis ir nodrošināt, kā prasīts 14. panta 2. punktā, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no 13. panta 2. punkta. Uzraudzību veic apstiprinātā pārbaudes iestāde, kas izsniedz 10. panta 4. punkta pirmajā daļā minēto EK tipa pārbaudes sertifikātu, ja tvertnes ir ražotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, vai, ja tas tā nav, tad apstiprinātā iestāde, kurai nosūtīts konstrukcijas un ražošanas apraksts saskaņā ar 8. panta 1. punkta a) apakšpunktu.

13. pants

1. Ja ražotājs paredz izmantot 12. pantā minēto procedūru, tad viņam pirms ražošanas sākšanas jānosūta apstiprinātajai pārbaudes iestādei, kas izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, dokumenti, kurā aprakstīti ražošanas procesi un visi noteiktie sistemātiskie pasākumi, kas veikti, lai nodrošinātu spiedtvertņu atbilstību 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem vai apstiprinātajam paraugam.

2. 1. punktā minētajā dokumentā iekļauj:

- a) to ražošanas un pārbaudes līdzekļu aprakstus, kas piemēroti konstrukcijai;

- b) pārbaudes dokumentus, kuros aprakstīti ražošanas laikā veicamie testi un pārbaudes kopā ar to procedūrām un biežumu;
- c) uzņēmumu, kas veic pārbaudes un testus saskaņā ar b) apakšpunktā minētajiem pārbaudes dokumentiem un hidrostatisko testu vai ar dalībvalsts piekrišanu veic pneimatisko testu katrai ražotajai tvertnei ar testa spiedienu, kurš līdz 1,5 reizēm pārsniedz aprēķina spiedienu;

Šīs pārbaudes un testus veic atbildīgi kvalificēti darbinieki, kas ir pietiekami neatkarīgi no ražojošā personāla un ir norādīti ziņojumā;

- d) ražošanas un uzglabāšanas vietu adreses un ražošanas sākšanas datumu.

3. Gadījumos, kad reizinājums PS X V pārsniedz 200 bāri/l, ražotāji papildus nodrošina minēto ražošanas un uzglabāšanas vietu pieejamību iestādei, kas atbild par EK uzraudzību, pārbaudes nolūkā un ļauj šai iestādei atlasīt parauga tvertnes, kā arī sniedz tai visu vajadzīgo informāciju un jo īpaši:

- a) konstrukcijas un ražošanas aprakstu;
- b) pārbaudes ziņojumu;
- c) EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, ja vajadzīgs;
- d) ziņojumu par veiktajiem testiem un pārbaudēm.

14. pants

Ja tvertnes netiek ražotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, tad līdz dienai, kad uzsāk ražošanu, apstiprinātajai pārbaudes iestādei, kas izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, jāpārbauda dokumenti, kuri minēti 13. panta 1. punktā un konstrukcijas un ražošanas apraksts, kas minēts II pielikuma 3. punktā , lai apstiprinātu to atbilstību.

Gadījumos, kad reizinājums PS X V pārsniedz 200 bāri/l, apstiprinātajai pārbaudes iestādei ražošanas laikā papildus:

- a) jāpārlicinās, ka ražotājs faktiski pārbauda sērijveidā ražotās tvertnes saskaņā ar 13. panta 2. punkta c) apakšpunktu;
- b) pārbaudes vajadzībām jāņem tvertņu izvēles paraugi ražošanas vai uzglabāšanas vietās.

Pārbaudes iestāde nosūta pārbaudes ziņojuma kopiju dalībvalstij, kura to apstiprinājusi, un pēc lūguma citām apstiprinātām pārbaudes iestādēm, pārējām dalībvalstīm un Komisijai.

III NODAĻA

↓ 93/68/EEK 2. panta 1. punkts
(pielāgots)

CE atbilstības marķējums un uzraksti

↓ 93/68/EEK 2. panta 7. punkts
(pielāgots)

15. pants

Neskarot 7. pantu:

- a) ja kāda dalībvalsts konstatē, ka CE marķējums ir piestiprināts nepamatoti, ražotāja vai viņa pilnvarotā Kopienā reģistrētā pārstāvja pienākums ir nodrošināt ražojuma atbilstību noteikumiem par CE atbilstības marķējumu, un izbeigt pārkāpumu saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts nosacījumiem;
 - b) ja neatbilstība turpinās, dalībvalstij jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai ierobežotu vai aizliegtu attiecīgā ražojuma laišanu tirgū vai nodrošinātu tā izņemšanu no tirgus saskaņā ar 7. pantā paredzēto procedūru .
-

↓ 87/404/EEK (pielāgots)
→₁ 93/68/EEK 2. panta 1. punkts

16. pants

1. →₁ CE atbilstības marķējumu ← un uzrakstus, kas paredzēti II pielikuma 1. punktā, piestiprina pie tvertnes vai datu plāksnītes, kura piestiprināta pie tvertnes tā, ka tos nevar noņemt, labi saskatāmā, viegli izlasāmā un neizdzēšamā veidā.

↓ 93/68/EEK 2. panta 8. punkts
(pielāgots)

CE atbilstības marķējums sastāv no lielajiem burtiem «CE» tādā formā, kā parādīts paraugā II pielikuma 1.1. punktā . CE atbilstības marķējumam seko 9. panta 1. punktā minētais tās apstiprinātās pārbaudes iestādes identifikācijas numurs, kura atbild par EK verifikāciju vai EK uzraudzību.

↓ 93/68/EEK 2. panta 9. punkts
(pielāgots)

2. Marķējumu, kuri pēc nozīmes un formas var maldināt trešās personas, piestiprināšana pie tvertnēm ir aizliegta. Jebkurus citus marķējumus drīkst piestiprināt pie tvertnēm vai datu plāksnēm, ja tie neierobežo CE atbilstības marķējuma redzamību un salasāmību.

IV NODAĻA

Nobeiguma noteikumi

17. pants

Jebkuru lēmumu, ko pieņem, ievērojot šo direktīvu, un kas ierobežo tvertnes laišanu tirgū un nodošanu ekspluatācijā, precīzi motivē. Šādu lēmumu cik vien drīz iespējams paziņo attiecīgajai pusei, ko reizē informē par tai pieejamiem tiesiskās aizsardzības līdzekļiem atbilstīgi spēkā esošajiem tiesību aktiem konkrētajā dalībvalstī un par termiņiem, kādos šāda aizsardzība ir pieejama.

18. pants

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

19. pants

Direktīvu 87/404/EEK, kā tā grozīta ar direktīvām, kas uzskaitītas IV pielikuma A daļā, atceļ, neskarot dalībvalstu pienākumus attiecībā uz termiņiem direktīvu transponēšanai valsts tiesību aktos un to piemērošanai, kā izklāstīts IV pielikuma B daļā.

Atsauces uz atcelto direktīvu uzskata par atsaucēm uz šo direktīvu un lasa saskaņā ar atbilstības tabulu, kas atrodas V pielikumā.

20. pants

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

21. pants

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.

Briselē,

*Eiropas Parlamenta vārdā
priekšsēdētājs*

*Padomes vārdā
priekšsēdētājs*

I PIELIKUMS

⊗ BŪTISKĀS DROŠĪBAS PRASĪBAS ⊗

⊗ (minētas 3. panta 1. punktā) ⊗

1. MATERIĀLI

Materiāli jāizvēlas saskaņā ar tvertņu paredzamo izmantošanu un atbilstīgi 1.1. līdz 1.4. punktam.

1.1. Spiedienam pakļautās daļas

Materiāliem, kas minēti 1. pantā un izmantoti spiedienam pakļauto daļu ražošanā, jābūt:

- a) metināmiem;
- b) elastīgiem un izturīgiem, lai minimālajā darba temperatūrā pārrāvuma rezultātā nerastos plīsumi vai saplaisājumi;
- c) tādiem, kas nenoveco.

Tērauda tvertņu materiāliem papildus jāatbilst 1.1.1. punktā minētajām prasībām un alumīnija vai alumīnija sakausējumu tvertņu materiāliem – tām, kas minētas 1.1.2. punktā.

Tiem jāpievieno pārbaudes apliecība, ko noformē materiālu ražotājs, kā aprakstīts II pielikumā.

1.1.1. Tērauda tvertnes

Nelegētam tērauds atbilst šādām prasībām:

- a) tam jābūt neverdošam un piegādātam pēc normalizācijas, vai līdzvērtīgā stāvoklī;
- b) oglekļa saturam jābūt mazākam par 0,25% un sēra un fosfora saturam katram jābūt mazākam par 0,05%;

- c) tam jābūt šādām mehāniskajām īpašībām:
- maksimālajai stiepes izturībai $R_{m,max}$ jābūt zemākai par 580 N/mm^2 ,
 - pagarinājumam pēc pārrāvuma jābūt:
 - ja testam izmantojamās gabalus ņem paralēli velmēšanas virzienam:
 - biezums $\geq 3 \text{ mm}$; $A \geq 22 \%$
 - biezums $< 3 \text{ mm}$; $A_{80 \text{ mm}} \geq 17 \%$
 - ja testam izmantojamās gabalus ņem perpendikulāri velmēšanas virzienam:
 - biezums $\geq 3 \text{ mm}$; $A \geq 20 \%$
 - biezums $< 3 \text{ mm}$; $A_{80 \text{ mm}} \geq 15 \%$
 - trijiem testam izmantojamiem gabaliem no garenvirziena šuvēm vidējā pārrāvuma enerģija KCV minimālajā darba temperatūrā nedrīkst būt zemāka par 35 J/cm^2 . Ne vairāk kā viens no trim skaitļiem var būt mazāks par 35 J/cm^2 , bet ne mazāks kā 25 J/cm^2 .
- Tēraudam, ko izmanto tādu tvertņu ražošanai, kuru minimālā darba temperatūra ir zem $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ un sienīņu biezums pārsniedz piecus mm, šī īpašība ir jāpārbauda.

1.1.2. Alumīnija tvertnes

Neleģētam alumīnijam alumīnija saturam jābūt vismaz $99,5\%$ un šiem sakausējumiem, kas aprakstīti 1. panta 3. punkta a) apakšpunktā, maksimālajā darba temperatūrā jāizrāda pretestība starpkristālu korozijai.

Bez tam šiem materiāliem jāatbilst šādiem kritērijiem:

- a) tiem jānodrošina atdzesēšana un
- b) tiem jābūt šādām mehāniskajām īpašībām:
 - maksimālā stiepes izturība $R_{m,max}$ nedrīkst pārsniegt 350 N/mm^2 ,
 - pagarinājumam pēc pārrāvuma jābūt:
 - $A \geq 16 \%$, ja testam izmantojamās gabalus ņem paralēli velmēšanas virzienam,
 - $A \geq 14 \%$, ja testam izmantojamās gabalus ņem perpendikulāri velmēšanas virzienam.

1.2. Metināšanas materiāli

Metināšanas materiāliem, ko izmanto tvertņu šuvju iegūšanai, jābūt piemērotiem un saderīgiem ar metināmajiem materiāliem.

1.3. Palīgierīces tvertņu stiprināšanai

Šīs palīgierīces (piem., skrūves un uzgriežņi) jāizgatavo no materiāliem, kas norādīti 1.1. punktā vai no cita veida tērauda, alumīnija vai piemērotiem alumīnija sakausējumiem, kuri ir saderīgi ar materiālu, ko izmanto spiedienam pakļautās daļas izgatavošanai.

Šiem materiāliem minimālajā darba temperatūrā jābūt atbilstošam pagarinājumam pēc pārrāvuma un stingrībai.

1.4. Spiedienam nepakļautās daļas

Visas spiedienam nepakļautās daļas jāizgatavo no materiāliem, kas ir saderīgi ar to detaļu materiāliem, pie kurām tās piemetina.

2. TVERTNES PROJEKTĒŠANA

Projektējot tvertni, ražotājam jānosaka tās izmantošana un jāizvēlas:

- a) minimālā darba temperatūra T_{\min} ;
- b) maksimālā darba temperatūra T_{\max} ;
- c) maksimālais darba spiediens PS.

Tomēr, ja izvēlas minimālo darba temperatūru, kas zemāka par $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$, tad materiālu vajadzīgajai kvalitātei jāatbilst temperatūrai $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Ražotājam jāņem vērā arī šādi noteikumi:

- jābūt iespējamam pārbaudīt tvertņu iekšpusi,
- jābūt iespējamam tvertnes iztukšot,
- mehāniskajām īpašībām jā saglabājas visā paredzētajā tvertnes izmantošanas laikā,
- ņemot vērā tām noteikto izmantošanu, tvertnes ir pienācīgi jā aizsargā pret koroziju,

un tas, ka paredzētajos lietošanas nosacījumos:

- tvertnes lietošanas laikā nedrīkst pārslogot, kaitējot to drošībai,
- iekšējais spiediens nedrīkst pastāvīgi pārsniegt maksimālo darba spiedienu PS.
☒ Tomēr ☒ īslaicīgi to var pārsniegt līdz 10%.

Apļveida šuves un garenšuves sametina ar pilnīgi cauri ejošu vai līdzīgu metināšanas paņēmieni. Izliektam galam, kas nav puslodes veida, ir cilindriska mala.

2.1. Sieniņu biezums

Ja reizinājums $PS \times V$ nepārsniedz 3000 bāri/l, tad tvertnes sieniņu biezuma noteikšanai ražotājam jāizvēlas viena no metodēm, kas aprakstītas 2.1.1. un 2.1.2. punktā; ja reizinājums $PS \times V$ pārsniedz 3000 bāri/l vai maksimālā darba temperatūra pārsniedz 100 °C, tad minētais biezums jānosaka ar 2.1.1. punktā aprakstīto metodi.

Faktiskais cilindriskās daļas sieniņu biezums un galu sieniņu biezums tomēr nedrīkst būt mazāks par 2 mm tērauda tvertnēm un mazāks par 3 mm alumīnija vai alumīnija sakausējumu tvertnēm.

2.1.1. Aprēķina metode

Spiedienam pakļauto daļu minimālais biezums jāaprēķina, ņemot vērā spriegumu intensitāti un šādus noteikumus:

- aprēķinā ņemtais spiediens nedrīkst būt zemāks par izvēlēto maksimālo darba spiedienu \otimes PS $\langle \otimes$;
- pieļaujamais vispārējais apvalka spriegums nedrīkst pārsniegt zemāko no $0,6 R_{ET}$ vai $0,3 R_m$ vērtībām. Lai noteiktu pieļaujamo spriegumu, ražotājam jāizmanto materiāla ražotāja garantētās R_{ET} un R_m minimālās vērtības.

Tomēr, ja tvertnes cilindriskajā daļā ir viena vai vairākas garenšuves, kas iegūtas ar neautomātisku metināšanas paņēmieni, tad ar \otimes pirmajā daļā minēto $\langle \otimes$ paņēmieni aprēķinātais biezums jāreizina ar koeficientu 1,15.

2.1.2. Eksperimentālā metode

Sieniņu biezums jānosaka tā, lai apkārtējās vides temperatūrā tvertne spētu izturēt spiedienu, kas līdzvērtīgs vismaz piekārtējam maksimālajam darba spiedienam, ar paliekošo riņķa līnijas deformācijas koeficientu ne lielāku par 1%.

3. RAŽOŠANAS PROCESI

Tvertnes projektē un veic to ražošanas pārbaudes saskaņā ar konstruēšanas un ražošanas dokumentu, kas \otimes norādīts $\langle \otimes$ II pielikuma 3. punktā .

3.1. Sastāvdaļu sagatavošana

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

3.2. Spiedienam pakļauto daļu metināšana

Sametināto šuvju un blakuszonu īpašībām jābūt līdzīgām metināto materiālu īpašībām, un tām nedrīkst būt nekādi ārēji vai iekšēji defekti, kas varētu mazināt tvertņu drošumu.

Metināšanu jāveic kvalificētiem metinātājiem vai darbiniekiem ar attiecīgu pieredzi atbilstīgi apstiprinātiem metināšanas procesiem. Apstiprināšanu un kvalifikācijas testus veic apstiprinātas pārbaudes iestādes.

Ražošanas laikā ražotājam pastāvīgi jānodrošina metināto šuvju kvalitāte, veicot attiecīgus testus ar atbilstošām procedūrām. Šie testi jāiekļauj ziņojumā.

4. TVERTŅU NODOŠANA EKSPLUATĀCIJĀ

Tvertnēm jāpievieno ražotāja sastādītas instrukcijas, kā norādīts II pielikuma 2. punktā.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)

II PIELIKUMS

⊗ MARĶĒJUMS ⊗

⊗ (minēts 3. panta 2. punktā) ⊗

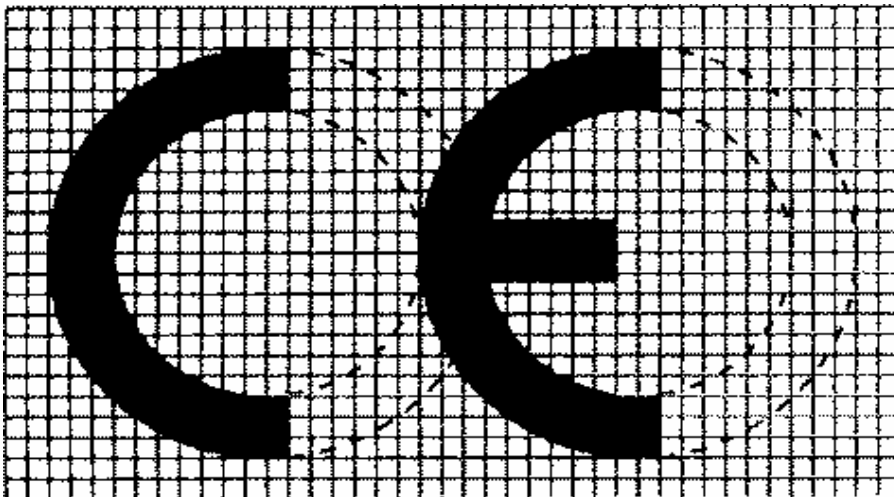
↓ 93/68/EEK 2. panta 10. punkts
(pielāgots)

1. CE ⊗ ATBILSTĪBAS ⊗ MARĶĒJUMS UN UZRAKSTI

↓ 93/68/EEK 2. panta 10. punkts

1.1. CE atbilstības marķējums

CE atbilstības marķējums sastāv no lielajiem burtiem «CE»; šādā formā:



Ja CE marķējumu samazina vai palielina, šajā punktā sniegtajā graduētajā zīmējumā norādītās proporcijas jā saglabā.

CE marķējuma komponentu vertikālajam izmēram jābūt vienādam, un tas nedrīkst būt mazāks par 5 mm.

1.2. Uzraksti

Uz tvertnes vai datu plāksnes jābūt vismaz šādām ziņām:

- maksimālajam darba spiedienam (PS bar);
- maksimālajai darba temperatūrai ($T_{maks.}$ °C);
- minimālajai darba temperatūrai ($T_{min.}$ °C);

- d) tvertnes tilpumam (V I);
- e) izgatavotāja nosaukumam vai markai;
- f) tvertnes tipa un sērijas vai partijas identifikācijai;
- g) CE marķējuma piestiprināšanas gadskaitļa pēdējiem diviem cipariem.

Ja lieto datu plāksni, tā jāprojektē tā, lai to nevar lietot atkārtoti, un tajā jāatstāj brīva vieta papildu ziņām.

2. INSTRUKCIJAS

↓ 87/404/EEK

Instrukcijās jāietilpst šādai informācijai:

- a) dati, kas norādīti 1. punktā, izņemot tvertnes sērijas identifikāciju;
- b) tvertnes paredzētā izmantošana;
- c) apkalpes un uzstādīšanas prasības tvertnes drošībai.

Tām jābūt galamērķa valsts oficiālajā valodā vai valodās.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)

3. KONSTRUKCIJAS UN RAŽOŠANAS APRAKSTI

Konstrukcijas un ražošanas aprakstos jāiekļauj to metožu un paņēmieni apraksti, ko izmanto, lai nodrošinātu atbilstību I pielikumā izklāstītajām būtiskajām drošības prasībām vai 5. panta 1. punktā minētajiem saskaņotajiem standartiem un jo īpaši:

- a) precīzs tvertnes tipa ražošanas rasējums;
- b) instrukcijas;
- c) dokuments, kurā aprakstīti:
 - izvēlētie materiāli,
 - izvēlētie metināšanas procesi,
 - izvēlētās pārbaudes,
 - jebkuras derīgas sīkākas ziņas par tvertnes konstrukciju.

☒ Piemērojot ☒ procedūras, kas paredzētas no 11. līdz 14. pantam, grafikā jāiekļauj arī:

- a) sertifikāti par metināšanas darbību un metinātāju vai darbinieku piemērotu kvalifikāciju;
- b) to materiālu pārbaudes apliecība, kas izmantoti ražojot detaļas, kuras nodrošina tvertnes izturību pret spiedienu;
- c) ziņojums par veiktajiem testiem un pārbaudēm vai ierosināto pārbaūžu apraksts.

4. DEFINĪCIJAS UN SIMBOLI

4.1. Definīcijas

- a) Aprēķina spiediens «P» ir ražotāja izvēlētais spiediens, ko izmanto, lai noteiktu spiedienam pakļauto ☒ tvertnes ☒ daļu biezumu;
- b) maksimālais darba spiediens «PS» ir maksimālais spiediens normālos ☒ tvertnes ☒ izmantošanas apstākļos;

↓ 87/404/EEK

- c) minimālā darba temperatūra T_{\min} ir tvertnes sieniņu zemākā stabilā temperatūra normālos izmantošanas apstākļos;
- d) maksimālā darba temperatūra T_{\max} ir augstākā stabilā temperatūra, kuru tvertnes sienīgas var sasniegt normālos izmantošanas apstākļos;
- e) materiāla tecēšanas robeža « R_{ET} » ir vērtība maksimālajā darba temperatūrā T_{\max} :
 - augšējai tecēšanas robežai R_{eH} materiālam ar abām tecēšanas robežām – zemāko un augšējo,
 - vai pagarinājuma spriegumam $R_p0,2$,
 - vai pagarinājuma spriegumam $R_p1,0$ nelegētam alumīnijam;
- f) viena tipa tvertnes:

tvertnes ir viena tipa, ja tās no parauga atšķiras tikai diametrā, ar noteikumu, ka tās atbilst prasībām, kas minētas I pielikuma 2.1.1. un 2.1.2. punktā, un/vai to cilindriskās daļas atšķiras garumā ar šādiem nosacījumiem:

- ja paraugam papildus galos ir viens vai vairāki aptveroši gredzeni, viena tipa tvertnēm jābūt vismaz vienam aptverošam gredzenam,
- ja paraugam ir tikai divi puslodes veida gali, viena tipa tvertnēm nav jābūt aptverošam gredzenam.

Atšķirības garumā, kas rada modificējamus caurumus un/vai iespaidumus, jāparāda katra varianta rasējumā;

- g) tvertņu partija sastāv vismaz no 3 000 viena veida tipa tvertnēm;
- h) šīs direktīvas nozīmē sērijveida ražošana ir tad, ja noteiktā laika posmā ar nepārtrauktu ražošanas procesu ir saražotas vairākas viena tipa tvertnes saskaņā ar kopīgo projektu un pielietojot vienu ražošanas procesu;
- i) pārbaudes apliecība: dokuments, ar kuru ražotājs apliecina, ka piegādātie izstrādājumi atbilst noteiktajām prasībām un kurā viņš izklāsta parastā rūpnīcas testa rezultātus, un jo īpaši ķīmisko sastāvu un mehāniskās īpašības izstrādājumiem no viena ražošanas procesa kā piegādātie, bet ne obligāti piegādātajiem izstrādājumiem.

↓ 87/404/EEK (pielāgots)

4.2. Simboli

A	pagarinājums pēc pārrāvuma ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
A 80 mm	pagarinājums pēc pārrāvuma ($L_0 = 80$ mm)	%
KCV	Pārrāvuma enerģija	J/cm ²
P	aprēķina spiediens	bāri
PS	⊠ maksimālais ⊠ darba spiediens	bāri
P _h	hidrostatiskais vai pneimatiskais testa spiediens	bāri
R _{p0,2}	spriegums pagarinājumam par 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	tecēšanas robeža maksimālajā darba temperatūrā	N/mm ²
R _{eH}	augšējā tecēšanas robeža	N/mm ²
R _m	stiepes izturība	N/mm ²
T _{max}	Maksimālā darba temperatūra	°C
T _{min}	minimālā darba temperatūra	°C
V	tvertnes tilpums	l
R _{m, max}	Maksimālā stiepes izturība	N/mm ²
R _{p1,0}	spriegums pagarinājumam par 1,0%	N/mm ²

III PIELIKUMS

PĀRBAUDES IESTĀŽU APSTIPRINĀŠANAS OBLIGĀTIE KRITĒRIJI, KAS JĀIEVĒRO DALĪBVALSTĪM

(minēti 9. panta 2. punktā)

1. Apstiprinātā pārbaudes iestāde, tās direktors un darbinieki, kas atbild par verifikācijas testiem, nav nedz tvertņu projektētāji, ražotāji, piegādātāji vai uzstādītāji, nedz minēto pušu pilnvaroti pārstāvji. Tie nedrīkst būt tieši iesaistīti tvertņu projektēšanā, ražošanā, tirdzniecībā vai apkalpošanā, tāpat tie nevar pārstāvēt šajās darbībās iesaistītās personas. Tas neizslēdz tehniskās informācijas apmaiņu starp ražotāju un pārbaudes iestādi.
2. Apstiprinātā pārbaudes iestāde un tās darbinieki veic verifikācijas testus ar visaugstāko profesionālo godīgumu un tehnisko kompetenci neatkarīgi no jebkāda spiediena un pamudinājumiem, galvenokārt finansiāliem, kas var ietekmēt lēmumu vai pārbaudes rezultātus, īpaši no to personu vai personu grupu puses, kuras ir ieinteresētas pārbaudes rezultātos.
3. Apstiprinātās pārbaudes iestādes rīcībā jābūt vajadzīgajiem darbiniekiem un nodrošinājumam, kas ļautu kārtīgi veikt administratīvos un tehniskos uzdevumus saistībā ar pārbaudžu veikšanu; tai jābūt pieejamām arī iekārtām, kas vajadzīgas noteiktu pārbaudžu veikšanai.

4. Darbiniekiem, kas ir atbildīgi par pārbaudi, jābūt ar:
 - a) atbilstošu tehnisko un profesionālo sagatavotību;
 - b) pietiekamu veicamo testu prasību izpratni un attiecīgo pieredzi to izpildē;
 - c) prasmi sastādīt sertifikātus, protokolus un ziņojumus, kas ir nepieciešami veikto testu apstiprināšanai.
5. Pārbaudes iestāde garantē darbinieku objektivitāti. Darbinieku atalgojums nedrīkst būt atkarīgs no izdarīto testu skaita vai to rezultātiem.

6. Apstiprinātajai pārbaudes iestādei jāapdrošina atbildība, ja atbildību saskaņā ar valsts tiesību aktiem neuzņemas valsts vai pati dalībvalsts tieši neatbild par testiem.

7. Apstiprinātās pārbaudes iestādes darbiniekiem ir pienākums saskaņā ar šo direktīvu vai jebkuru valsts tiesību aktu, kas nosaka tās piemērošanu, glabāt profesionālos noslēpumus, kas attiecas uz informāciju, kuru iegūst, izpildot iestādes uzdevumus, izņemot attiecībā pret tās valsts kompetentām iestādēm, kurā šos uzdevumus izpilda.
-



IV PIELIKUMS

A daļa

Atceltā direktīva ar sekojošo grozījumu sarakstu (minēta 19. pantā)

Padomes Direktīva 87/404/EEK
(OV L 220, 8.8.1987., 48. lpp.)

Padomes Direktīva 90/488/EEK
(OV L 270, 2.10.1990., 25. lpp.)

Padomes Direktīva 93/68/EEK
(OV L 220, 30.8.1993., 1. lpp.)

tikai 1. panta 1. punkts un
2. pants

B daļa

Termiņu uzskaitījums transponēšanai valsts tiesību aktos un piemērošanai (minēts 19. pantā)

Direktīva	Termiņš transponēšanai	Piemērošanas datums
87/404/EEK	1989. gada 31. decembris	1990. gada 1. jūlijs ¹
90/488/EEK	1991. gada 1. jūlijs	_____
93/68/EEK	1994. gada 30. jūnijs	1995. gada 1. janvāris ²

¹ Saskaņā ar 18. panta 2. punkta trešo daļu dalībvalstis laikā līdz 1992. gada 1. jūlijam ļauj laist tirgū un/vai ekspluatācijā tvertnes atbilstīgi noteikumiem, kas to teritorijā ir spēkā līdz 1990. gada 1. jūlijam.

² Saskaņā ar 14. panta 2. punktu dalībvalstis laikā līdz 1992. gada 1. jūlijam ļauj laist tirgū un/vai ekspluatācijā tvertnes atbilstīgi noteikumiem, kas to teritorijā ir spēkā līdz 1995. gada 1. janvāram.

V PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS TABULA

Direktīva 87/404/EEK	Šī direktīva
5. apsvērumš, piektais teikums	1. pants, 3. punkts, b) apakšpunkts
1. pants, 1. punkts	1. pants, 1. punkts
1. pants, 2. punkts, pirmā daļa	1. pants, 3. punkts, a) apakšpunkts, pirmā daļa
1. pants, 2. punkts, otrā daļa, pirmais ievilkums	1. pants, 3. punkts, a) apakšpunkts, otrā daļa
1. pants, 2. punkts, otrā daļa, otrais ievilkums, pirmais un otrais apakšievilkums	1. pants, 3. punkts, a) apakšpunkts, trešā daļa, i) un ii) punkts
1. pants, 2. punkts, otrā daļa, trešais ievilkums	1. pants, 3. punkts, a) apakšpunkts, ceturrtā daļa
1. pants, 2. punkts, otrā daļa, ceturtais ievilkums	1. pants, 3. punkts, a) apakšpunkts, piektā daļa
1. pants, 3. punkts, pirmais, otrais un trešais ievilkums	1. pants, 2. punkts, a), b) un c) apakšpunkts
2., 3. un 4. pants	2., 3. un 4. pants
5. pants, 1. punkts	5. pants, 1. punkts
5. pants, 2. punkts	5. pants, 2. punkts
5. pants, 3. punkts, a) un b) apakšpunkts	5. pants, 3. punkts, pirmā un otrā daļa
6. pants, pirmais, otrais un trešais teikums	6. pants, pirmā, otrā un trešā daļa
7. pants, 1. punkts	7. pants, 1. punkts
7. pants, 2. punkts, pirmais un otrais teikums	7. pants, 2. punkts, pirmā daļa
7. pants, 2. punkts, trešais teikums	7. pants, 2. punkts, otrā daļa
7. pants, 3. punkts	7. pants, 3. punkts
7. pants, 4. punkts	7. pants, 4. punkts
8. pants, 1. punkts, ievadteikums un a) apakšpunkta ievadteikums	8. pants, 1. punkts, ievadteikums

8. pants, 1. punkts, a) apakšpunkts, pirmais un otrais ievilkums	8. pants, 1. punkts, a) un b) apakšpunkts
8. pants, 1. punkts, b) apakšpunkts	8. pants, 2. punkts
8. pants, 2. punkts, a) apakšpunkts	8. pants, 3. punkts, a) apakšpunkts
8. pants, 2. punkts, b) apakšpunkts, pirmais un otrais ievilkums	8. pants, 3. punkts, b) apakšpunkts, i) un ii) daļa
8. pants, 3. punkts	8. pants, 4. punkts
9. pants	9. pants
10. pants, 1. punkts	10. pants, 1. punkts
10. pants, 2. punkts, pirmā daļa	10. pants, 2. punkts, pirmā daļa
10. pants, 2. punkts, otrā daļa, pirmais un otrais ievilkums	10. pants, 2. punkts, otrā daļa, a) un b) apakšpunkts
10. pants, 2. punkts, trešā daļa	10. pants, 2. punkts, trešā daļa
10. pants, 3. punkts, pirmā daļa	10. pants, 3. punkts, pirmā daļa
10. pants, 3. punkts, otrā daļa	10. pants, 3. punkts, otrā daļa
10. pants, 3. punkts, trešā daļa, a) un b) punkts	10. pants, 3. punkts, trešā daļa, a) un b) apakšpunkts
10. pants, 4. punkts	10. pants, 4. punkts
10. pants, 5. punkts, pirmais teikums	10. pants, 5. punkts, pirmā daļa
10. pants, 5. punkts, otrais un trešais teikums	10. pants, 5. punkts, otrā daļa
11. pants, 1. un 2. punkts	11. pants, 1. un 2. punkts
11. pants, 3. punkts, ievadvārdi	11. pants, 3. punkts, pirmā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.1. apakšpunkts	11. pants, 3. punkts, otrā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.2. apakšpunkts	11. pants, 3. punkts, trešā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.3. apakšpunkts, pirmā daļa	11. pants, 3. punkts, ceturrtā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.3. apakšpunkts, otrā daļa	11. pants, 3. punkts, piektā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.3. apakšpunkts, trešā daļa	11. pants, 3. punkts, sestā daļa

11. pants, 3. punkts, 3.4. apakšpunkts, pirmā daļa	11. pants, 3. punkts, septītā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.4. apakšpunkts, otrā daļa	11. pants, 3. punkts, astotā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.4. apakšpunkts, trešā daļa	11. pants, 3. punkts, devītā daļa
11. pants, 3. punkts, 3.5. apakšpunkts	11. pants, 3. punkts, desmitā daļa
12. pants, 1. punkts, pirmā daļa, pirmais un otrais ievilkums	12. pants, 1. punkts, a) un b) apakšpunkts
12. pants, 1. punkts, otrā daļa	12. pants, 2. punkts, pirmā daļa
12. pants, 2. punkts	12. pants, 2. punkts, otrā daļa
13. pants, 1. punkts, pirmā daļa	13. pants, 1. punkts
13. pants, 1. punkts, otrā daļa	13. pants, 2. punkts
13. pants, 2. punkts, pirmais līdz ceturtais ievilkums	13. pants, 3. punkts, a) līdz d) apakšpunkts
14. pants, 1. punkts	14. pants, pirmā daļa
14. pants, 2. punkts, pirmā daļa, pirmais un otrais ievilkums	14. pants, otrā daļa, a) un b) punkts
14. pants, 2. punkts, otrā daļa	14. pants, trešā daļa
15., 16. un 17. pants	15., 16. un 17. pants
18. pants, 1. punkts	_____
18. pants, 2. punkts	18. pants
_____	19. pants
_____	20. pants
19. pants	21. pants
I pielikums, 1. punkts	I pielikums, punkts 1
I pielikums, 1.1.punkts, pirmā daļa, pirmais, otrais un trešais ievilkums	I pielikums, 1.1. punkts, pirmā daļa, a), b) un c) punkts
I pielikums, 1.1.punkts, otrā un trešā daļa	I pielikums, 1.1.punkts, otrā un trešā daļa
I pielikums, 1.1.1. un 1.1.2. punkts	I pielikums, 1.1.1. un 1.1.2. punkts

I pielikums, 1.2., 1.3. un 1.4. punkts	I pielikums, 1.2., 1.3. un 1.4. punkts
I pielikums, 2. punkts, pirmā daļa, pirmais, otrais un trešais ievilkums	I pielikums, 2. punkts, pirmā daļa, a), b) un c) apakšpunkts
I pielikums, 2. punkts, otrā, trešā un ceturrtā daļa	I pielikums, 2. punkts, otrā, trešā un ceturrtā daļa
I pielikums, 2.1., 3. un 4. punkts	I pielikums, 2.1., 3. un 4. punkts
II pielikums, 1. punkts	II pielikums, 1. punkts
II pielikums, 1.a) punkts, pirmais, otrais un trešais ievilkums	II pielikums, 1.1. punkts, pirmā, otrā un trešā daļa
II pielikums, 1.b) punkts, pirmā daļa, pirmais līdz septītais ievilkumam	II pielikums, 1.2. punkts, pirmā daļa, a) līdz g) punkts
II pielikums, 1.b) punkts, otrā daļa	II pielikums, punkts 1.2, otrā daļa
II pielikums, 2. punkts, pirmā daļa, pirmais, otrais un trešais ievilkums	II pielikums, punkts 2, pirmā daļa, a), b) un c) punkts
II pielikums, 2. punkts, otrā daļa	II pielikums, 2. punkts, otrā daļa
II pielikums, 3. punkts, pirmā daļa	II pielikums, 3. punkts, pirmā daļa
II pielikums, 3. punkts, otrā daļa, i), ii) un iii) punkts	II pielikums, 3. punkts, otrā daļa, a), b) un c) punkts
II pielikums, 4. punkts	II pielikums, 4. punkts
III pielikums, 1., 2. un 3. punkts	III pielikums, 1., 2. un 3. punkts
III pielikums, 4. punkts, pirmais, otrais un trešais ievilkums	III pielikums, 4. punkts, a), b) un c) apakšpunkts
III pielikums, 5., 6. un 7. punkts	III pielikums, 5., 6. un 7. punkts
_____	IV pielikums
_____	V pielikums