

31999L0036

L 138/20

URADNI LIST EVROPSKIH SKUPNOSTI

1.6.1999

DIREKTIVA SVETA 1999/36/ES**z dne 29. aprila 1999****o premični tlačni opremi**

SVET EVROPSKE UNIJE JE

ob upoštevanju Pogodbe o ustanovitvi Evropske skupnosti in zlasti člena 75(1)(c) Pogodbe,

ob upoštevanju predloga Komisije ⁽¹⁾,

ob upoštevanju mnenja Ekonomsko-socialnega odbora ⁽²⁾;

v skladu s postopkom, določenim v členu 189c Pogodbe ⁽³⁾,

(1) ker je treba v okviru skupne prometne politike sprejeti nadaljnje ukrepe za zagotovitev varnosti prevoza;

(2) ker vsaka država članica trenutno zahteva, da njeni imenovani organi na vsej premični opremi, ki se bo uporabljala na njenem ozemlju, opravijo certificiranje in pregled, vključno z rednimi pregledi; ker ta praksa, ki zahteva večkratne odobritve, če se bo oprema v času prevoza uporabljala v več kakor eni državi, predstavlja oviro za zagotavljanje prevoznih storitev znotraj Skupnosti; ker je ukrepanje Skupnosti za uskladitev postopkov odobritve upravičeno, da bi tako olajšali uporabo premične tlačne opreme na ozemlju druge države članice med prevozom;

(3) ker bi bilo treba sprejeti ukrepe za postopno vzpostavitev enotnega trga prevoza in zlasti za prosti pretok premične tlačne opreme;

(4) ker je ukrepanje na ravni Skupnosti edini mogoči način za doseganje take uskladitve, kajti države članice, ki ukrepajo neodvisno ali preko mednarodnih sporazumov, ne morejo vzpostaviti enake stopnje uskladitve odobritev za to opremo; ker trenutno priznavanje odobritev v različnih državah članicah zaradi diskrecijskega elementa ni zadovoljivo;

(5) ker je direktiva Sveta ustrezen pravni instrument za povečanje varnosti te opreme, da zagotovi okvir, v katerem države članice enotno in obvezno uporabljajo postopke odobritev;

(6) ker sta Direktivi Sveta 94/55/ES ⁽⁴⁾ in 96/49/ES ⁽⁵⁾ razširili uporabo določb ADR ⁽⁶⁾ in RID ⁽⁷⁾, tako da zajemajo nacionalni promet, in tako po celotni Skupnosti uskladili pogoje, pod katerimi se nevarno blago prevaža po cesti in železnici;

(7) ker Direktivi 94/55/ES in 96/49/ES predvidevata možnost za uporabo postopkov za ugotavljanje skladnosti, ki temeljijo na modulih v skladu s Sklepom 93/465/EGS ⁽⁸⁾, za nekatero novo premično tlačno opremo; ker bi bilo treba to možnost nadomestiti z obveznostjo, razširjeno tako, da bi zajeli vso novo premično tlačno opremo, ki se uporablja za prevoz nevarnega blaga in

⁽¹⁾ UL C 95, 24.3.1997, str. 2 in UL C 186, 16.6.1998, str. 11.

⁽²⁾ UL C 296, 29.9.1997, str. 6.

⁽³⁾ Mnenje Evropskega parlamenta z dne 19. februarja 1998 (UL C 80, 16.3.1998, str. 217), Skupno stališče Sveta z dne 30. novembra 1998 (UL C 18, 22.1.1999, str. 1) in Sklep Evropskega parlamenta z dne 10. marca 1999 (še ni objavljen v Uradnem listu).

⁽⁴⁾ Direktiva Sveta 94/55/ES z dne 21. novembra 1994 o približevanju zakonodaje držav članic glede prevoza nevarnega blaga po cesti (UL L 319, 12.12.1994, str. 7).

⁽⁵⁾ Direktiva Sveta 96/49/ES z dne 23. julija 1996 o približevanju zakonodaje držav članic glede prevoza nevarnega blaga po železnici (UL L 235, 17.9.1996, str. 25).

⁽⁶⁾ ADR: Evropski sporazum o mednarodnem prevozu nevarnega blaga po cesti.

⁽⁷⁾ RID: Pravilnik o mednarodnem železniškem prevozu nevarnega blaga, kakor je opisan v Prilogi k Dodatku B spremenjene različice Konvencije o mednarodnih železniških prevozih (COTIF).

⁽⁸⁾ Sklep Sveta 93/465/EGS z dne 22. julija 1993 v zvezi z moduli za razne faze postopkov za ugotavljanje skladnosti ter pravili za pritrjevanje in uporabo oznake skladnosti CE, namenjenimi uporabi v direktivi o tehnični uskladitvi (UL L 220, 30.8.1993, str. 23).

- sodi na področje uporabe Direktiv 94/55/ES in 96/49/ES;
- (8) ker Direktiva 97/23/ES ⁽¹⁾ določa splošne zahteve za prosti pretok in varnost tlačne opreme;
- (9) ker bi bilo treba aerosolne razpršilnike in plinske jeklenke za dihalne naprave izvzeti s področja uporabe te direktive, ker njihov prosti pretok in varnost že urejata Direktiva 75/324/EGS ⁽²⁾ in Direktiva 97/23/ES;
- (10) ker priznavanje certifikatov o odobritvi, ki jih izdajo kontrolni organi, imenovani od pristojnih organov držav članic, ter postopkov za ugotavljanje skladnosti ali za ponovno ugotavljanje in postopkov rednega pregleda, prispeva k odstranjevanju ovir za prosto opravljanje prevoznih storitev; ker tega cilja države članice na drugi ravni ne morejo zadovoljivo doseči; ker je treba za odpravo diskrecijskega elementa jasno določiti, po katerih postopkih bi bilo treba ravnati;
- (11) ker je treba določiti skupne predpise za priznavanje imenovanih kontrolnih organov, ki zagotavljajo ravnanje v skladu z Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES; ker bodo ti skupni predpisi odpravili nepotrebne stroške in upravne postopke, povezane z odobritvijo opreme in odpravo tehničnih ovir v trgovanju;
- (12) ker zato, da ne bi ovirali prevozov med državo članico in tretjo državo, te direktive ne bi smeli uporabljati za premično tlačno opremo, ki se uporablja izključno za prevoz nevarnega blaga med ozemljem Skupnosti in ozemljem tretjih držav;
- (13) ker morajo države članice imenovati kontrolne organe, upravičene za izvajanje postopkov za ugotavljanje skladnosti, postopkov za ponovno ugotavljanje skladnosti ali za opravljanje rednih pregledov; ker morajo tudi zagotoviti, da so ti organi dovolj neodvisni, učinkoviti in strokovno usposobljeni za izvajanje svojih nalog;
- (14) ker bi bilo treba uvesti posebne postopke za ocenjevanje skladnosti novih ventilov in drugih dodatkov, ki se uporabljajo za prevoz;
- (15) ker bi bilo treba uvesti predpise v zvezi s ponovnim ugotavljanjem skladnosti obstoječe opreme, kakor je opredeljeno v delu II Priloge IV; tako bi omogočili uporabo te direktive za tako opremo;
- (16) ker bi bilo treba skladnost nove opreme s tehničnimi predpisi iz prilog k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES prikazati s postopki za ugotavljanje skladnosti iz dela I Priloge IV; ker bodo redni pregledi obstoječe opreme opravljeni po postopkih iz dela III Priloge IV;
- (17) ker bi morala oprema, navedena v tej direktivi, nositi oznako, ki bi izkazovala njeno skladnost z zahtevami Direktiv 94/55/ES ali 96/49/ES in te direktive, da bi jo lahko dajali na trg, polnili, uporabljali ter ponovno polnili v skladu z njenim predvidenim namenom;
- (18) ker morajo države članice dovoliti, da se premična tlačna oprema, ki nosi oznako iz Priloge VII, prosto giblje na njihovem ozemlju, daje na trg, uporablja v času vseh prevozov ali se uporablja v skladu s predvidenim namenom, ne da bi bilo treba nadalje ugotavljati njeno skladnost ali da bi morala izpolnjevati nadaljnje tehnične zahteve;
- (19) ker je smiselno, da bi država članica, pod pogojem, da obvesti Komisijo, imela možnost sprejeti ukrepe za omejitev ali prepoved dajanja na trg in uporabe opreme v primerih, ki predstavljajo posebno tveganje za varnost;
- (20) ker bi bilo treba pri spremembi prilog k tej direktivi in odložitvi datuma začetka veljavnosti te direktive za nekatero premično tlačno opremo ravnati po postopku v odboru;
-
- ⁽¹⁾ Direktiva 97/23/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 29. maja 1997 o približevanju zakonodaje držav članic v zvezi s tlačno opremo (UL L 181, 9.7.1997, str. 1).
- ⁽²⁾ Direktiva Sveta 75/324/EGS z dne 20. maja 1975 o približevanju zakonodaje držav članic glede aerosolnih razpršilnikov (UL L 147, 9.6.1975, str. 40). Direktiva, kakor je bila spremenjena z Direktivo 94/1/ES (UL L 23, 28.1.1994, str. 28).

- (21) ker bi bilo treba predvideti določbo za prehodno ureditev, da bi lahko tlačno opremo, proizvedeno v skladu z nacionalnimi predpisi, veljavnimi pred začetkom veljavnosti te direktive, dajali na trg in v obratovanje;
- (22) ker Direktive 84/525/EGS ⁽¹⁾, 84/526/EGS ⁽²⁾ in 84/527/EGS ⁽³⁾ o plinskih jeklenkah predvidevajo postopek skladnosti, drugačen od postopka iz te direktive; ker bi bilo treba za vso premično tlačno opremo vzpostaviti enoten postopek;
- (23) ker bi bilo treba vzpostaviti postopek rednega pregleda za obstoječe plinske jeklenke, ki so v skladu z Direktivami 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS,

(c) za ponovno uporabo in redne preglede:

- za premično tlačno opremo, navedeno pod (a) in (b),
- za obstoječe plinske jeklenke z oznako skladnosti, določeno z Direktivami 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS.

3. Premična tlačna oprema, ki je bila dana na trg pred 1. julijem 2001 ali, v primeru člena 18, v dveh letih od tega dne in se njena skladnost z Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES ni ponovno ugotavljala, ne sodi na področje uporabe te direktive.

4. Premična tlačna oprema, uporabljana izključno za prevoz nevarnega blaga med ozemljem Skupnosti in ozemljem tretje države, ki se opravlja v skladu s členom 6(1) in členom 7 Direktive 94/55/ES ali členom 6(1) ter členom 7(1) in (2) Direktive 96/49/ES, ne sodi na področje uporabe te direktive.

SPREJEL NASLEDNJO DIREKTIVO:

Člen 1

Področje uporabe

1. Namen te direktive je povečati varnost v zvezi s premično tlačno opremo, odobreno za notranji prevoz nevarnega blaga po cesti in železnici, ter zagotoviti prosti pretok te opreme znotraj Skupnosti, vključno z dajanjem na trg, ponovnim dajanjem v obratovanje in vidiki ponovne uporabe.

2. Direktiva se uporablja:

- (a) za dajanje na trg: za novo premično tlačno opremo, kakor je opredeljena v členu 2;
- (b) za ponovno ugotavljanje skladnosti: za obstoječo premično tlačno opremo, kakor je opredeljena v členu 2, ki izpolnjuje tehnične zahteve iz Direktiv 94/55/ES in 96/49/ES;

⁽¹⁾ Direktiva Sveta 84/525/EGS z dne 17. septembra 1984 o približevanju zakonodaje držav članic o jeklenih plinskih jeklenkah iz celega (UL L 300, 19.11.1984, str. 1).

⁽²⁾ Direktiva Sveta 84/526/EGS z dne 17. septembra 1984 o približevanju zakonodaje držav članic o plinskih jeklenkah iz nelegiranega aluminija in aluminijeve zlitine iz celega (UL L 300, 19.11.1984, str. 20).

⁽³⁾ Direktiva Sveta 84/527/EGS z dne 17. septembra 1984 o približevanju zakonodaje držav članic o varjenih plinskih jeklenkah iz nelegiranega jekla (UL L 300, 19.11.1984, str. 48).

Člen 2

Opredelitve pojmov

V tej direktivi:

1. „premična tlačna oprema“ pomeni:

- vse posode (jeklenke, cevovode, tlačne valje, kriogene posode, sklope jeklenk, kakor je opredeljeno v Prilogi A Direktive 94/55/ES),
- vse cisterne, vključno z zamenljivimi cisternami, cisterne-zabojniki (mobilne cisterne), cisterne vagonov s cisterno, cisterne ali posode akumulatorskih vozil ali akumulatorskih vagonov, cisterne vozil s cisterno,

ki se uporabljajo za prevoz plinov razreda 2 v skladu s prilogami Direktiv 94/55/ES in 96/49/ES ter prevoz nekaterih nevarnih snovi drugih razredov, navedenih v Prilogi VI k tej direktivi, vključno z njihovimi ventili in drugimi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz.

Ta opredelitev izključuje opremo, za katero veljajo načela splošne izjeme za male količine in posebne primere, predvidene v Prilogi k Direktivi 94/55/ES in Prilogi k Direktivi

96/49/ES, pa tudi aerosolne razpršilnike (UN številka 1950) in plinske jeklenke za dihalne naprave;

2. „oznaka“ pomeni simbol, naveden v členu 10;

3. „postopki za ugotavljanje skladnosti“ pomenijo postopke, določene v delu I Priloge IV;

4. „ponovno ugotavljanje skladnosti“ pomeni postopek nadaljnega ugotavljanja skladnosti premične tlačne opreme, že proizvedene in dane v obratovanje pred 1. julijem 2001 ali, v primeru člena 18, v dveh letih od tega dne, na zahtevo lastnika, njegovega pooblaščenega zastopnika s sedežem v Skupnosti ali imetnika;

5. „priglašeni organ“ pomeni kontrolni organ, ki ga je pristojni organ države članice imenoval v skladu s členom 8 in izpolnjuje merila Prilog I in II;

6. „odobreni organ“ pomeni kontrolni organ, ki ga je pristojni organ države članice imenoval v skladu s členom 9 in izpolnjuje merila Prilog I in III.

Člen 3

Ugotavljanje skladnosti ali dajanje nove premične tlačne opreme na trg Skupnosti

1. Nove posode in nove cisterne izpolnjujejo zadevne določbe Direktiv 94/55/ES in 96/49/ES. Skladnost take premične tlačne opreme s temi določbami ugotavlja priglašeni organ izključno po postopkih za ugotavljanje skladnosti iz dela I Priloge IV in Priloge V.

2. Novi ventili in drugi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz, izpolnjujejo zadevne določbe prilog k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES.

3. Ventili in drugi dodatki, ki imajo pri premični tlačni opremi neposredno varnostno funkcijo, zlasti varnostni ventili, ventili za polnjenje in praznjenje ter cilindrični ventili so podvrženi postopku za ugotavljanje skladnosti, ki je vsaj tako strog kakor postopek, kateremu je podvržena posoda ali cisterna, na katero so nameščeni.

Ti ventili in drugi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz, so lahko podvrženi drugačnemu postopku za ugotavljanje skladnosti, ločenemu od postopka, ki se uporablja za posodo ali cisterno.

4. Če Direktivi 94/55/ES in 96/49/ES ne bi vsebovali podrobnih tehničnih določb za ventile in dodatke iz odstavka 3, morajo ti ventili in dodatki izpolnjevati zahteve Direktive 97/23/ES ter biti po tej direktivi podvrženi postopku za ugotavljanje skladnosti kategorije II, III ali IV, kakor je določeno v členu 10 Direktive 97/23/ES, glede na to, ali posoda ali cisterna pripada kategoriji 1, 2 ali 3, kakor je določeno v Prilogi V k tej direktivi.

5. Nobena država članica ne sme na svojem ozemlju prepovedati, omejiti ali ovirati dajanja na trg ali v obratovanje tiste premične tlačne opreme iz člena 1(2)(a), ki je v skladu s to direktivo in nosi ustrezno oznako po členu 10(1) in (2).

Člen 4

Ugotavljanje skladnosti za dajanje nove premične tlačne opreme na nacionalni trg

1. Z odstopanjem od člena 3 lahko države članice na svojem ozemlju dovolijo dajanje na trg, prevoz in dajanje v obratovanje tistih posod — vključno z njihovimi ventili in drugimi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz — iz člena 1(2)(a), katerih skladnost je ugotovil odobreni organ.

2. Premična tlačna oprema, katere skladnost je ugotovil organ z dovoljenjem, ne sme nositi oznake, opisane v členu 10(1).

3. Odobreni organ deluje izključno za skupino, katere član je.

4. Za ugotavljanje skladnosti, ki ga opravljajo odobreni organi, veljajo postopki modulov A1, C1, F in G, kakor so opisani v delu I Priloge IV.

5. Učinke tega člena spremlja Komisija in jih ocenjuje od 1. julija 2004 naprej. V ta namen države članice predložijo Komisi-

siji vse koristne informacije o izvajanju tega člena. Ocenjevanje po potrebi spremlja predlog za spremembo te direktive.

v delu III Priloge IV, v zvezi z rednim pregledom v okviru zagotavljanja kakovosti.

Člen 5

Ponovno ugotavljanje skladnosti obstoječe premične tlačne opreme

1. Skladnost premične tlačne opreme iz člena 1(2)(b) z zadevnimi določbami prilog k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES ugotavlja priglašeni organ po postopku za ponovno ugotavljanje skladnosti iz dela II Priloge IV k tej direktivi.

Kadar je bila taka oprema proizvedena serijsko, lahko države članice dovolijo, da odobreni organ ponovno ugotavlja skladnost v zvezi s posodami, vključno z njihovimi ventili in drugimi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz, če skladnost tipa ponovno ugotavlja priglašeni organ.

2. Nobena država članica ne sme na svojem ozemlju prepovedati, omejiti ali ovirati dajanja na trg ali v obratovanje tiste premične tlačne opreme iz člena 1(2)(b), ki je v skladu s to direktivo in nosi ustrezno oznako po členu 10(1).

2. Redni pregled premične tlačne opreme iz člena 1(2) se lahko opravi v katerikoli državi članici.

3. Nobena država članica ne sme na svojem ozemlju iz razlogov, ki se nanašajo na premično tlačno opremo kot tako, prepovedati, omejiti ali ovirati uporabe (vključno s polnjenjem, skladiščenjem, praznjenjem in ponovnim polnjenjem) naslednje premične tlačne opreme:

— opreme iz člena 1(2)(a) in (b) ter prve alinee člena 1(2)(c), ki je v skladu z določbami te direktive in nosi ustrezno oznako,

— obstoječih plinskih jeklenk z oznako skladnosti, določeno v Direktivah 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS, ter oznako, ki izkazuje, da je bil opravljen redni pregled, in identifikacijsko številko iz člena 10(3) te direktive.

4. Države članice lahko določijo nacionalne predpise za skladiščenje ali uporabo premične tlačne opreme, vendar ne za premično tlačno opremo samo, ali med prevozom potrebne dodatke. Vendar lahko države članice v skladu s členom 7 ohranijo nacionalne predpise za priključne naprave, barvne kode in referenčne temperature.

Člen 6

Redni pregled in ponovna uporaba

1. Redni pregled posod — vključno z njihovimi ventili in dodatki, ki se uporabljajo za prevoz — iz člena 1(2)(c) opravi priglašeni ali odobreni organ po postopku iz dela III Priloge IV. Priglašeni organ opravi redne preglede cistern, vključno z njihovimi ventili in dodatki, ki se uporabljajo za prevoz, po postopku iz modula 1 v delu III Priloge IV.

Vendar lahko države članice na svojem ozemlju dovolijo, da redne preglede cistern opravljajo tudi odobreni organi, ki so priznani za opravljanje rednih pregledov cistern in delujejo pod nadzorom organa, priglasenega po postopku iz modula 2

Člen 7

Nacionalni predpisi

1. Država članica lahko ohrani svoje nacionalne predpise v zvezi z napravami, namenjenimi priključitvi na drugo opremo, in barvnimi kodami za premično tlačno opremo, dokler se prilogam k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES ne dodajo evropski standardi uporabe.

Vendar se lahko, kadar pri prevozu ali uporabi nekaterih vrst plina nastopijo varnostni problemi, dovoli kratko prehodno obdobje po postopku iz člena 15, da bi se državam članicam omogočilo ohraniti njihove nacionalne predpise tudi potem, ko bodo prilogam k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES dodani evropski standardi.

2. Države članice, v katerih je temperatura okolja redno nižja od -20°C , lahko za delovne temperature materiala, namenjenega uporabi v nacionalnem prevozu nevarnega blaga na njenem ozemlju, določijo strožje standarde, dokler v priloge k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES niso vključene določbe o ustreznih referenčnih temperaturah za dana klimatska območja.

Člen 8

Priglašeni organi

1. Države članice sporočijo Komisiji in drugim državam članicam seznam priglašeni organov s sedežem v Skupnosti, ki so jih imenovala za izvajanje postopkov za ugotavljanje skladnosti nove premične tlačne opreme po delu I Priloge IV, za ponovno ugotavljanje skladnosti obstoječih tipov ali opreme z zahtevami prilog k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES po delu II Priloge IV in/ali za opravljanje rednih pregledov po modulu 1 v delu III Priloge IV in/ali izvajanje nadzora po modulu 2 v delu III Priloge IV. Sporočijo tudi identifikacijske številke, ki jim jih je Komisija dodelila vnaprej.

Komisija objavi v *Uradnem listu Evropskih skupnosti* seznam priglašeni organov z njihovimi identifikacijskimi številkami in nalogami, za katere so bili priglašeni. Komisija zagotovi, da se seznam ažurira.

2. Države članice za imenovanje priglašeni organov uporabijo merila iz Prilog I in II. Vsak organ predloži državi članici, ki ga namerava imenovati, popolne podatke o izpolnjevanju meril iz Prilog I in II ter zadevne dokaze.

3. Država članica, ki je priglasila organ, tako prigrasitev umakne, če ugotovi, da organ ne izpolnjuje več meril iz odstavka 2.

O vsakem umiku take prigrasitve takoj obvesti Komisijo in druge države članice.

Člen 9

Odobreni organi

1. Države članice sporočijo Komisiji in drugim državam članicam seznam odobrenih organov s sedežem v Skupnosti, ki so jih priznale v skladu z merili iz odstavka 2 za opravljanje

rednih pregledov posod — vključno z njihovimi ventili in drugimi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz — iz prve alinee člena 2(1), ali za ponovno ugotavljanje skladnosti obstoječih posod — vključno z njihovimi ventili in drugimi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz — v skladu s tipom, katerega skladnost je ponovno ugotovil priglašeni organ, za zagotavljanje stalnega ravnanja v skladu z zadevnimi določbami Direktiv 94/55/ES in 96/49/ES po postopkih iz modula 1 v delu III Priloge IV. Sporočijo tudi identifikacijske številke, ki jim jih je Komisija dodelila vnaprej.

Države članice, ki uporabljajo možnost, predvideno v drugem pododstavku člena 6(1), sporočijo Komisiji in drugim državam članicam tudi seznam odobrenih organov s sedežem v Skupnosti, ki so jih priznale za opravljanje rednih pregledov cistern.

Komisija objavi v *Uradnem listu Evropskih skupnosti* seznam odobrenih organov z njihovimi identifikacijskimi številkami in nalogami, za katere so bili priznani. Komisija zagotovi, da se seznam ažurira.

2. Za priznavanje odobrenih organov države članice uporabijo merila iz Prilog I in III. Vsak organ predloži državi članici, ki ga namerava imenovati, popolne podatke o izpolnjevanju meril iz teh prilog in zadevne dokaze.

3. Država članica, ki je priznala organ, tako odobritev umakne, če ugotovi, da organ ne izpolnjuje več meril iz odstavka 2.

O vsakem umiku take odobritve takoj obvesti Komisijo in druge države članice.

Člen 10

Označevanje

1. Brez poseganja v zahteve za označevanje posod in cistern, določene v Direktivah 94/55/ES in 96/49/ES, imajo posode in cisterne, ki so v skladu s členom 3(1) in členom 5(1), pritrjeno oznako v skladu z delom I Priloge IV. Oblika oznake, ki se uporablja, je določena v Prilogi VII. Ta oznaka se pritrdi tako, da je vidna in je ni mogoče premakniti, spremlja

pa jo identifikacijska številka priglašenega organa, ki je izvedel postopek za ugotavljanje skladnosti posod in cistern. V primeru ponovnega ugotavljanja to oznako spremlja identifikacijska številka priglašenega ali odobrenega organa.

Člen 11

Zaščitna klavzula

Pri premični tlačni opremi, ki je v skladu s členom 7(2), sledi identifikacijski številki priglašenega ali odobrenega organa podatek „– 40 °C“.

2. Novi ventili in drugi dodatki, ki imajo neposredno varnostno funkcijo, nosijo oznako, predvideno v Prilogi VII k tej direktivi, ali oznako, predvideno v Prilogi VI k Direktivi 97/23/ES. Ni potrebno, da takšne oznake spremlja identifikacijska številka priglašenega organa, ki je ugotavljal skladnost ventilov ali drugih dodatkov, ki se uporabljajo za prevoz.

Drugi ventili in dodatki niso podvrženi nobenim posebnim zahtevam za označevanje.

3. Brez poseganja v zahteve za označevanje posod in cistern, določene v Direktivah 94/55/ES in 96/49/ES za redne preglede, nosi vsa premična tlačna oprema, navedena v členu 6(1), identifikacijsko številko organa, ki je opravil redni pregled opreme, kar pomeni, da se lahko še naprej uporablja.

Plinskim jeklenkam, ki jih urejajo Direktive 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS, se ob prvem rednem pregledu v skladu s to direktivo pred navedeno identifikacijsko številko doda oznaka, opisana v Prilogi VII.

4. Za ugotavljanje in ponovno ugotavljanje skladnosti ter za redne preglede pritrdi identifikacijsko številko priglašenega ali odobrenega organa tako, da je vidna in je ni mogoče odstraniti, organ sam na lastno odgovornost, proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti, lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik.

5. Na premično tlačno opremo je prepovedano pritrjevati oznake, ki lahko tretje osebe zavedejo glede pomena ali logotipa oznake iz te direktive. Na opremo se lahko pritrdi vsaka druga oznaka, če se s tem ne zmanjša vidnost in čitljivost oznake iz Priloge VII.

1. Kadar država članica ugotovi, da premična tlačna oprema ob pravilnem vzdrževanju in namenski uporabi kljub oznaki ogroža zdravje in/ali varnost oseb ter po potrebi domačih živali ali lastnine med prevozom in/ali uporabo, lahko omeji ali prepove dajanje na trg, prevoz ali uporabo te opreme ali pa jo umakne s trga ali iz obtoka. O vsakem takem ukrepu in razlogih zanj takoj obvesti Komisijo.

2. Komisija začne posvetovanje z zadevnimi strankami brez odlašanja. Kadar Komisija po tem posvetovanju meni, da je ukrep upravičen, takoj obvesti državo članico, ki je dala pobudo zanj, in druge države članice.

Kadar Komisija po tem posvetovanju meni, da je ukrep neupravičen, o tem takoj obvesti državo članico, ki je dala pobudo zanj, in bodisi lastnika, njegovega pooblaščenega zastopnika s sedežem v Skupnosti ali imetnika bodisi proizvajalca ali njegovega pooblaščenega zastopnika s sedežem v Skupnosti.

3. Kadar premična tlačna oprema ni v skladu z oznako iz člena 10, pristojna država članica ustrezno ukrepa proti osebi(-am), ki je(-so) pritrčila(-e) oznako, ter o tem obvesti Komisijo in druge države članice.

4. Komisija zagotovi, da so države članice obveščene o poteku in izidu tega postopka.

Člen 12

Neupravičeno označevanje

Kadar država članica brez poseganja v člen 11 ugotovi, da je bila oznaka, opisana v Prilogi VII, pritrjena neupravičeno, mora bodisi lastnik, njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik bodisi proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti uskladiti premično tlačno opremo z določbo o oznaki in prenehati s kršitvijo po pogojih, ki jih nalaga država članica.

Če se neskladnost nadaljuje, država članica o tem takoj obvesti Komisijo in sprejme vse potrebne ukrepe, da po postopku iz člena 11 omeji ali prepove dajanje na trg, prevoz ali uporabo te opreme, ali pa zagotovi, da se jo umakne s trga ali iz obtoka.

Člen 13

Odločbe s prepovedjo ali omejitvijo

Vsaka odločba, sprejeta po tej direktivi, ki omeji dajanje na trg, prevoz ali uporabo premične tlačne opreme ali zahteva njen umik s trga ali iz obtoka, mora biti obrazložena. Takšna odločba se takoj sporoči zadevni stranki, ki se jo hkrati obvesti o pravnih sredstvih, ki so ji na voljo po predpisih zadevne države članice, in rokih, ki jih mora pri tem upoštevati.

Člen 14

Odbor

Spremembe, potrebne za prilagoditev prilog k tej direktivi, se sprejmejo po postopku iz člena 15.

Člen 15

1. Kadar se sklicuje na postopek iz tega člena, Komisiji pomaga Odbor za prevoz nevarnega blaga, ustanovljen s členom 9 Direktive 94/55/ES, v nadaljnjem besedilu „odbor“, ki je sestavljen iz predstavnikov držav članic in mu predseduje predstavnik Komisije.

2. Predstavnik Komisije predloži odboru osnutek potrebnih ukrepov. Odbor da svoje mnenje o osnutku v roku, ki ga lahko določi predsednik glede na nujnost zadeve. Mnenje se sprejme z večino, ki jo določa člen 148(2) Pogodbe za sprejemanje odločitev Sveta na predlog Komisije. Glasovi predstavnikov držav članic v odboru se ponderirajo na način iz navedenega člena. Predsednik ne glasuje.

3. Komisija sprejme predlagane ukrepe, če so v skladu z mnenjem odbora.

Če predlagani ukrepi niso v skladu z mnenjem odbora ali če mnenje ni bilo dano, Komisija brez odlašanja predloži Svetu predlog ukrepov, ki naj se sprejmejo. Svet odloča s kvalificirano večino.

Če Svet ne odloči v treh mesecih po prejemu predloga, sprejme predlagane ukrepe Komisija.

Člen 16

Sprejem in objava

1. Države članice sprejmejo in objavijo zakone in druge predpise, potrebne za uskladitev s to direktivo, najpozneje do 1. decembra 2000. O tem takoj obvestijo Komisijo.

Države članice se v sprejetih predpisih sklicujejo na to direktivo ali pa sklic nanjo navedejo ob njihovi uradni objavi. Način sklicevanja določijo države članice.

2. Države članice predložijo Komisiji besedila temeljnih predpisov nacionalne zakonodaje, sprejetih na področju, ki ga ureja ta direktiva.

Člen 17

Izvajanje

1. Države članice uporabljajo določbe za premično tlačno opremo, ki so jih sprejele za izpolnjevanje te direktive, najpozneje od 1. julija 2001.

2. Datum iz odstavka 1 se za nekatere vrste premične tlačne opreme, za katero ni podrobnih tehničnih specifikacij ali za katero prilogam k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES ni bilo dodano ustrezno sklicevanje na zadevne evropske standarde, odloži.

Oprema, na katero se ta odložitev nanaša, in datum, s katerim se ta direktiva začne zanjo uporabljati, se določita po postopku iz člena 15.

Člen 18

Prehodne določbe

Države članice dovolijo dajanje premične tlačne opreme, ki je v skladu s predpisi, veljavnimi na njihovem ozemlju pred 1. julijem 2001, na trg in v obratovanje še 24 mesecev od tega dne, ter dovolijo nadaljnje dajanje v obratovanje take opreme, ki je bila dana na trg pred tem dnem.

Člen 19

Sankcije

Države članice določijo sistem sankcij za kršitve nacionalnih predpisov, sprejetih na podlagi te direktive, in ukrepe vse potrebno za zagotovitev uporabe teh sankcij. Sankcije morajo biti učinkovite, sorazmerne in odvračilne.

Države članice sporočijo Komisiji zadevne predpise najpozneje 1. decembra 2000 in jo čimprej obvestijo o nadaljnjih spremembah.

Člen 20

Uporaba določb drugih direktiv

Od 1. julija 2001 ali, v primeru člena 18, v dveh letih od tega dne, so edine določbe Direktiv 84/525/EGS, 84/526/EGS in

84/527/EGS, ki bodo ostale v veljavi, določbe člena 1 in delov 1 do 3 Priloge I vsake od teh direktiv.

Določbe Direktive 76/767/EGS ⁽¹⁾ s 1. julijem 2001 ali, v primeru člena 18, dve leti po tem datumu, ne veljajo več za premično tlačno opremo, ki sodi na področje uporabe te direktive.

Vendar bodo certifikati EGS o odobritvi vzorca za jeklenke, izdani po Direktivah 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS, priznani kot enakovredni certifikatom ES o pregledu tipa, predvidenim v tej direktivi.

Člen 21

Ta direktiva začne veljati na dan objave v *Uradnem listu Evropskih skupnosti*.

Člen 22

Ta direktiva je naslovljena na države članice.

V Luxembourg, 29. aprila 1999

Za Svet

Predsednik

W. MÜLLER

⁽¹⁾ Okvirna direktiva Sveta 76/767/EGS z dne 27. julija 1976 o približevanju zakonodaje držav članic v zvezi s skupnimi določbami za tlačne posode in metode pregledovanja le-teh (UL L 262, 27.9.1976, str. 153). Direktiva, kakor je bila nazadnje spremenjena z Aktom o pristopu iz leta 1994.

PRILOGA I

**MINIMALNA MERILA, KI JIH MORAJO IZPOLNJEVATI PRIGLAŠENI ALI ODOBRENI ORGANI
IZ ČLENOV 8 IN 9**

1. Priglašeni kontrolni organ ali odobreni kontrolni organ kot del organizacije, ki opravlja druge funkcije kakor preglede, mora biti določljiv znotraj te organizacije.
2. Kontrolni organ in njegovo osebje ne smejo opravljati dejavnosti, ki bi lahko bile v nasprotju z njihovo neodvisnostjo presoje in zanesljivostjo glede na njihove kontrolne dejavnosti. Še zlasti mora biti osebje kontrolnega organa neodvisno od vsakršnih komercialnih, finančnih in drugih pritiskov, ki bi lahko vplivali na njegovo presojo, še zlasti s strani oseb ali organizacij zunaj kontrolnega organa, ki so zainteresirane za rezultate opravljenih pregledov. Zajamčena mora biti nepristranskost osebja kontrolnega organa.
3. Kontrolni organ mora imeti na voljo potrebno osebje in zmogljivosti, ki mu omogočajo pravilno izvajanje tehničnih in upravnih nalog, povezanih s pregledi in dejavnostmi preverjanja. Imeti mora tudi dostop do opreme, zahtevane za opravljanje posebnih preverjanj.
4. Osebje kontrolnega organa, pristojno za pregled, mora biti ustrezno usposobljeno, imeti dobro tehnično in poklicno usposabljanje ter zadostno poznati predpise za preglede, ki jih je treba opraviti, ter imeti ustrezne izkušnje na tem področju. Za zagotovitev visoke ravni varnosti mora kontrolni organ zagotoviti strokovnost na področju varnosti premične tlačne opreme. Osebje mora biti sposobno izdelati strokovno presojo glede skladnosti s splošnimi zahtevami ob uporabi rezultatov pregleda in poročati o njih. Mora biti tudi sposobno sestaviti potrebne certifikate, zapise in poročila, ki izkazujejo, da so bili pregledi opravljeni.
5. Ustrezno mora poznati tehnologijo, uporabljeno pri proizvodnji premične tlačne opreme, vključno z dodatki, katerih pregled opravlja, način, kako se oprema, ki mu je predložena v pregled uporablja ali namerava uporabljati, in napake, ki se lahko pojavijo med uporabo ali obratovanjem.
6. Kontrolni organ in njegovo osebje mora ugotavljanja skladnosti in preverjanja opravljati z najvišjo stopnjo poklicne zanesljivosti in tehnične pristojnosti. Kontrolni organ mora zagotoviti zaupnost informacij, pridobljenih med pregledi. Varovati je treba lastninske pravice.
7. Plačilo oseb, ki se ukvarjajo s pregledi, ne sme biti neposredno odvisno od števila opravljenih pregledov in v nobenem primeru od rezultatov takih pregledov.
8. Kontrolni organ mora biti ustrezno zavarovan za primer odgovornosti, razen če njegovo odgovornost prevzame država v skladu z nacionalnimi predpisi ali organizacija, katere del je.
9. Kontrolni organ mora običajno sam opravljati preglede, za katere se zaveže s pogodbo. Če kontrolni organ sklene pogodbo s podizvajalcem za katerikoli del pregleda, mora zagotoviti in biti sposoben dokazati, da je podizvajalec sposoben opraviti zadevno storitev, ter mora prevzeti polno odgovornost za tako pogodbo.

PRILOGA II

DODATNA MERILA, KI JIH MORAJO IZPOLNJEVATI PRIGLAŠENI ORGANI IZ ČLENA 8

1. Priglašeni organ mora biti neodvisen od vpletenih strank in zato zagotoviti kontrolne storitve „tretje osebe“.

Priglašeni organ in njegovo osebje, pristojno za opravljanje pregleda, ne smeta biti načrtovalec, proizvajalec, dobavitelj, kupec, lastnik, imetnik, uporabnik ali vzdrževalec premične tlačne opreme, vključno z dodatki, katerih pregled ta organ opravlja, in tudi ne pooblaščen zastopnik katere koli od teh strank. Ne smeta biti neposredno vključena v načrtovanje, proizvodnjo, trženje ali vzdrževanje premične tlačne opreme, vključno z dodatki, in tudi ne zastopati strank, ki se ukvarjajo s temi dejavnostmi. To ne izključuje možnosti izmenjave tehničnih informacij med proizvajalcem premične tlačne opreme in kontrolnim organom.

2. Vse zainteresirane stranke morajo imeti dostop do storitev kontrolnega organa. Ne sme biti neprimernih finančnih ali drugih pogojev. Postopke, po katerih organ deluje, je treba upravljati na nediskriminatoren način.
-

*PRILOGA III***DODATNA MERILA, KI JIH MORAJO IZPOLNJEVATI ODOBRENI ORGANI IZ ČLENA 9**

1. Odobreni organ mora biti ločen in določljiv del organizacije, ki je vključena v načrtovanje, proizvodnjo, nabavo, uporabo ali vzdrževanje predmetov, katerih pregled opravlja.
 2. Odobreni organ se ne sme neposredno vključiti v načrtovanje, proizvodnjo, nabavo ali uporabo premične tlačne opreme, vključno z dodatki, katerih pregled je opravil, ali podobnih konkurenčnih predmetov.
 3. Odgovornosti osebja, ki opravlja preglede, morajo biti jasno ločene od odgovornosti osebja, zaposlenega na drugih funkcijah, kar mora biti določeno z organizacijsko razmejitvijo in postopki poročanja kontrolnega organa znotraj matične organizacije.
-

PRILOGA IV

DEL I

POSTOPKI UGOTAVLJANJA SKLADNOSTI

Modul A (notranji nadzor proizvodnje)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti, ki izpolnjuje obveznosti iz točke 2, zagotavlja in izjavlja skladnost premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanj. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na vso premično tlačno opremo in sestaviti pisno izjavo o skladnosti.
2. Proizvajalec mora sestaviti tehnično dokumentacijo, opisano v točki 3, proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti pa jo mora hraniti 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme zaradi pregleda ustreznih nacionalnih organov. Če niti proizvajalec niti njegov pooblaščen zastopnik nimata sedeža v Skupnosti, je za obveznost hrambe tehnične dokumentacije odgovorna oseba, ki premično tlačno opremo daje na trg Skupnosti.
3. Tehnična dokumentacija mora omogočati ugotavljanje skladnosti premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanj. Kolikor je to potrebno za tako ugotavljanje skladnosti, mora urejati načrtovanje, proizvodnjo in delovanje te premične tlačne opreme ter vsebovati:
 - splošen opis premične tlačne opreme,
 - zasnovno konstrukcije, proizvodne risbe in diagrame sestavnih delov, podsestavov, tokokrogov itd.,
 - opise in pojasnila, potrebne za razumevanje navedenih risb in diagramov ter delovanja premične tlačne opreme,
 - opis rešitev, sprejetih za izpolnjevanje zahtev direktive,
 - rezultate opravljenih konstrukcijskih izračunov, opravljenih pregledov itd.,
 - poročila o preskusih.
4. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora hraniti kopijo izjave o skladnosti s tehnično dokumentacijo.
5. Proizvajalec mora sprejeti vse potrebne ukrepe, da proizvodni postopek zagotovi skladnost proizvedene premične tlačne opreme s tehnično dokumentacijo iz točke 2 in zahtevami direktive, ki veljajo zanj.

Modul A1 (notranji proizvodni pregledi s spremljanjem končnega ugotavljanja skladnosti)

Poleg zahtev modula A velja tudi naslednje:

Končno ugotavljanje skladnosti mora opraviti proizvajalec, spremljanje pa z nepričakovanimi obiski opravi priglašeni organ po izbiri proizvajalca.

Med takimi obiski mora priglašeni organ:

- zagotoviti, da proizvajalec dejansko opravi končno ugotavljanje skladnosti,
- vzeti vzorce premične tlačne opreme v prostorih proizvodnje ali skladiščenja, da bi opravil preglede. Priglašeni organ oceni število kosov opreme za vzorčenje in ali je treba opraviti ali naročiti izvedbo celotnega ali dela končnega ugotavljanja skladnosti vzorcev opreme.

Ob neskladnosti enega kosa ali več kosov premične tlačne opreme mora priglašeni organ sprejeti ustrezne ukrepe.

Na odgovornost priglašene organa mora proizvajalec pritrčiti identifikacijsko številko tega organa na vsak kos premične tlačne opreme.

Modul B (ES-pregled tipa)

1. Ta modul opisuje del postopka, s katerim priglašeni organ preveri in potrdi, da reprezentativni vzorec za zadevno proizvodnjo izpolnjuje določbe direktive, ki veljajo zanj.
2. Vlogo za ES-pregled tipa mora vložiti proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti pri enem samem priglašenem organu po svoji izbiri.

Vloga mora vključevati:

- ime in naslov proizvajalca ter, če prošnjo vloži pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti, tudi njegovo ime in naslov,
- pisno izjavo, da enaka vloga ni bila vložena pri drugem priglašenem organu,
- tehnično dokumentacijo, opisano v točki 3.

Vlagatelj mora dati priglašenemu organu na voljo reprezentativni vzorec za nameravano proizvodnjo, v nadaljnjem besedilu „tip“. Priglašeni organ lahko zahteva nadaljnje vzorce, če bi preskusni program tako zahteval.

Tip se lahko uporablja za več različic premične tlačne opreme, če razlike med različicami ne vplivajo na raven varnosti.

3. Tehnična dokumentacija mora omogočati ugotavljanje skladnosti premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanjo. Kolikor je to potrebno za tako ugotavljanje skladnosti, mora urejati načrtovanje, proizvodnjo in delovanje premične tlačne opreme ter vsebovati:
 - splošen opis tipa,
 - zasnovno konstrukcije, proizvodne risbe in diagrame sestavnih delov, podsestavov, tokokrogov itd.,
 - opise in pojasnila, potrebne za razumevanje navedenih risb in diagramov ter delovanja premične tlačne opreme,
 - opis rešitev, sprejetih za izpolnjevanje bistvenih zahtev direktive,
 - rezultate opravljenih konstrukcijskih izračunov, opravljenih pregledov itd.,
 - poročila o preskusih,
 - podatke v zvezi s preskusi, predvidenimi v proizvodnji,
 - podatke v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami.
4. Priglašeni organ mora:
 - 4.1 preučiti tehnično dokumentacijo, preveriti, ali je bil tip proizveden v skladu z njo in določiti sestavne dele, načrtovane v skladu z ustreznimi določbami direktive.

Zlasti mora priglašeni organ:

- preučiti tehnično dokumentacijo glede načrtovanja in proizvodnih postopkov,
 - oceniti uporabljene materiale, kadar ti niso v skladu z zadevnimi določbami direktive, in pregledati certifikat, ki ga je izdal proizvajalec materialov,
 - odobriti postopke za trajno spojitev delov tlačne opreme ali pregledati, ali so bili predhodno odobreni,
 - preveriti, ali je osebje, ki opravlja trajno spojitev delov tlačne opreme in preskuse, ki ne povzročajo poškodb, usposobljeno ali odobreno,
- 4.2 opraviti ali naročiti izvedbo ustreznih pregledov in potrebnih preskusov za ugotovitev, ali rešitve, ki jih je sprejel proizvajalec, izpolnjujejo zahteve direktive;
- 4.3 opraviti ali naročiti opravljanje ustreznih pregledov in potrebnih preskusov za ugotovitev, ali so bile uporabljene ustrezne določbe direktive;
- 4.4 dogovoriti se z vlagateljem za kraj, v katerem je treba opraviti preglede in potrebne preskuse.
5. Kadar je tip v skladu z določbami direktive, ki veljajo zanj, mora priglašeni organ vlagatelju izdati certifikat o ES-pregledu tipa. Certifikat, ki velja 10 let in je obnovljiv, mora vsebovati ime in naslov proizvajalca, rezultate pregleda in potrebne podatke za identifikacijo odobrenega tipa.

Seznam ustreznih delov tehnične dokumentacije mora biti priložen certifikatu, kopijo pa mora hraniti priglašeni organ.

Če priglašeni organ proizvajalcu ali njegovemu pooblaščenemu zastopniku s sedežem v Skupnosti zavrne izdajo certifikata o ES-pregledu tipa, mora navesti podrobno obrazložitev take zavrnitve. Predviden mora biti pritožbeni postopek.

6. Vlagatelj mora priglašeni organ, ki ima tehnično dokumentacijo v zvezi s certifikatom o ES-pregledu tipa, obvestiti o vseh spremembah odobrene premične tlačne opreme; to je treba dodatno odobriti, če bi te spremembe lahko vplivale na skladnost z zahtevami direktive ali predpisanimi pogoji za uporabo opreme. Dodatna odobritev mora biti v obliki dodatka k prvotnemu certifikatu o ES-pregledu tipa.
7. Vsak priglašeni organ mora državam članicam sporočiti ustrezne informacije o certifikatih o ES-pregledu tipa, ki jih je umaknil, in na zahtevo o tistih, ki jih je izdal.

Vsak priglašeni organ mora drugim priglašnim organom sporočiti tudi ustrezne informacije o certifikatih o ES-pregledu tipa, ki jih je umaknil ali zavrnil.

8. Drugi priglašeni organi lahko prejmejo kopije certifikatov o ES-pregledu tipa in/ali njihove dodatke. Priloge k certifikatom morajo biti na voljo drugim priglašnim organom.
9. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora s tehnično dokumentacijo hraniti kopije certifikatov o ES-pregledu tipa in njihove dodatke 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme.

Če niti proizvajalec niti njegov pooblaščen zastopnik nimata sedeža v Skupnosti, je za obveznost hrambe tehnične dokumentacije odgovorna oseba, ki daje proizvod na trg Skupnosti.

Modul B1 (ES-pregled načrtovanja)

1. Ta modul opisuje del postopka, s katerim priglašeni organ preveri in potrdi, da načrtovanje nekega kosa premične tlačne opreme izpolnjuje določbe direktive, ki zanj veljajo.
2. Vlogo za ES-pregled načrtovanja mora vložiti proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti pri enem samem priglašenem organu.

Vloga mora vključevati:

- ime in naslov proizvajalca ter, če prošnjo vloži pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti, tudi njegovo ime in naslov,
- pisno izjavo, da enaka vloga ni bila vložena pri drugem priglašenem organu,
- tehnično dokumentacijo, opisano v točki 3.

Vloga lahko zajema več različic premične tlačne opreme, če razlike med različicami ne vplivajo na raven varnosti.

3. Tehnična dokumentacija mora omogočati, da se opravi ugotavljanje skladnosti premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanjo. Kolikor je to potrebno za tako ugotavljanje skladnosti, mora urejati načrtovanje, proizvodnjo in delovanje premične tlačne opreme ter vsebovati:
 - splošen opis zadevne opreme,
 - zasnovo konstrukcije, proizvodne risbe in diagrame sestavnih delov, podsestavov, tokokrogov itd.,
 - opise in pojasnila, potrebne za razumevanje navedenih risb in diagramov ter delovanja opreme,
 - opis rešitev, sprejetih za izpolnjevanje bistvenih zahtev direktive,
 - potrebna dodatna dokazila za primernost rešitve načrtovanja; ta dodatna dokazila morajo vsebovati rezultate preskusov, ki jih je opravil ustrezen proizvajalčev laboratorij ali pa so bili opravljeni v njegovem imenu,
 - rezultate opravljenih konstrukcijskih izračunov, opravljenih pregledov itd.,
 - podatke v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami.

4. Priglašeni organ mora:

- 4.1 preučiti tehnično dokumentacijo in določiti sestavne dele, načrtovane v skladu z ustreznimi določbami direktive.

Zlasti mora priglašeni organ:

- oceniti uporabljene materiale, kadar ti niso v skladu z ustreznimi določbami direktive,
- odobriti postopke za trajno spojitve delov tlačne opreme ali pregledati, ali so bili predhodno odobreni,
- preveriti, ali je osebje, ki opravlja trajno spojitve delov tlačne opreme in preskuse, ki ne povzročajo poškodb, usposobljeno ali odobreno;

- 4.2 opraviti potrebne preglede za ugotovitev, ali rešitve, ki jih je sprejel proizvajalec, izpolnjujejo zahteve direktive;

- 4.3 opraviti potrebne preglede za ugotovitev, ali so bile dejansko uporabljene ustrezne določbe direktive;

5. Kadar je načrtovanje v skladu z določbami direktive, ki veljajo zanj, mora priglašeni organ vlagatelju izdati certifikat o ES-pregledu načrtovanja. Certifikat mora vsebovati ime in naslov proizvajalca, rezultate pregleda, pogoje njegove veljavnosti in potrebne podatke za identifikacijo odobrenega načrtovanja.

Seznam ustreznih delov tehnične dokumentacije mora biti priložen certifikatu, kopijo pa mora hraniti priglašeni organ.

Če priglašeni organ proizvajalcu ali njegovemu pooblaščenemu zastopniku s sedežem v Skupnosti zavrne izdajo certifikata o ES-pregledu načrtovanja, mora navesti podrobno obrazložitev take zavrnitve. Predviden mora biti pritožbeni postopek.

6. Vlagatelj mora priglašeni organ, ki ima tehnično dokumentacijo v zvezi s certifikatom o ES-pregledu načrtovanja, obvestiti o vseh spremembah odobrenega načrtovanja; tega je treba dodatno odobriti, če bi te spremembe lahko vplivale na skladnost z zahtevami direktive ali predpisanimi pogoji za uporabo opreme. Dodatna odobritev mora biti v obliki dodatka k prvotnemu certifikatu o ES-pregledu načrtovanja.
7. Vsak priglašeni organ mora državam članicam sporočiti ustrezne informacije o certifikatih o ES-pregledu načrtovanja, ki jih je umaknil, in na zahtevo o tistih, ki jih je izdal.

Vsak priglašeni organ mora drugim priglašnim organom sporočiti ustrezne informacije o certifikatih o ES-pregledu načrtovanja, ki jih je umaknil ali zavrnil.

8. Drugi priglašeni organi lahko na zahtevo prejmejo ustrezne informacije o:

- odobrenih certifikatih o ES-pregledu načrtovanja in njihovih dodatkih,
- umaknjenih certifikatih o ES-pregledu načrtovanja in njihovih dodatkih.

9. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora s tehnično dokumentacijo iz točke 3 hraniti kopije certifikatov o ES-pregledu načrtovanja in njihove dodatke 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme.

Če niti proizvajalec niti njegov pooblaščen zastopnik nimata sedeža v Skupnosti, je za obveznost hrambe tehnične dokumentacije odgovorna oseba, ki daje proizvod na trg Skupnosti.

Modul C1 (skladnost s tipom)

1. Ta modul opisuje tisti del postopka, s katerim proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti zagotavlja in izjavlja skladnost premične tlačne opreme s tipom, kakor je opisan v certifikatu o ES-pregledu tipa, in izpolnjevanje zahtev direktive, ki veljajo zanj. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora oznako Π pritrditi na vse premične tlačne opreme in sestaviti pisno izjavo o skladnosti.
2. Proizvajalec mora sprejeti vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces zahteva skladnost proizvedene premične tlačne opreme s tipom, opisanim v certifikatu o ES-pregledu tipa, in zahtevami direktive, ki veljajo zanj.
3. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora hraniti izjavo o skladnosti 10 let po proizvodnji zadnjega kosa premične tlačne opreme.

Če niti proizvajalec niti njegov pooblaščen zastopnik nimata sedeža v Skupnosti, je za obveznost hrambe tehnične dokumentacije odgovorna oseba, ki daje premično tlačno opremo na trg Skupnosti.

4. Končno ugotavljanje skladnosti mora biti podvrženo spremljanju v obliki nepričakovanih obiskov priglašene organa po izbiri proizvajalca.

Med temi obiski mora priglašeni organ:

- zagotoviti, da proizvajalec dejansko opravi končno ugotavljanje skladnosti,
- vzeti vzorce premične tlačne opreme v prostorih proizvodnje ali skladiščenja, da bi opravil preglede. Priglašeni organ oceni število kosov opreme za vzorčenje in ali je treba opraviti ali naročiti izvedbo celotnega ali dela končnega ugotavljanja vzorcev opreme.

Ob neskladnosti enega kosa ali več kosov premične tlačne opreme mora priglašeni organ sprejeti ustrezne ukrepe.

Na odgovornost priglašene organa mora proizvajalec pritrditi identifikacijsko številko tega organa na vsak kos premične tlačne opreme.

Modul D (zagotavljanje kakovosti proizvodnje)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec, ki izpolnjuje obveznost iz točke 2, zagotavlja in izjavlja, da je zadevna premična tlačna oprema v skladu s tipom, opisanim v certifikatu o ES-pregledu tipa, in izpolnjuje zahteve direktive, ki veljajo zanjo. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na vso premično tlačno opremo in sestaviti pisno izjavo o skladnosti. Oznako Π mora spremljati identifikacijska številka priglašene organa, pristojnega za nadzor v Skupnosti, kakor je določeno v točki 4.

2. Proizvajalec mora imeti odobren sistem kakovosti za proizvodnjo, končen pregled in preskušanje, kakor je opredeljeno v točki 3, ter mora biti podvržen nadzoru, kakor je opredeljeno v točki 4.

3. Sistem kakovosti

- 3.1 Proizvajalec mora vložiti vlogo za oceno svojega sistema kakovosti pri priglašenem organu po svoji izbiri.

Vloga mora vsebovati:

- vse ustrezne podatke o zadevni premični tlačni opremi,
- dokumentacijo v zvezi s sistemom kakovosti,
- tehnično dokumentacijo za odobreni tip in kopijo certifikata o ES-pregledu tipa.

- 3.2 Sistem kakovosti mora zagotavljati skladnost premične tlačne opreme s tipom, opisanim v certifikatu o ES-pregledu tipa, in z zahtevami direktive, ki veljajo zanjo.

Vse osnove, zahteve in predpisi, ki jih je sprejel proizvajalec, morajo biti dokumentirani sistematično in pravilno v obliki pisnih ukrepov, postopkov in navodil. Dokumentacija sistema kakovosti mora dovoljevati skladno razlago programov, načrtov, priročnikov in zapisov kakovosti.

Vsebovati mora zlasti primeren opis:

- ciljev kakovosti in organizacijske strukture, pristojnosti in pooblastil vodstva glede kakovosti premične tlačne opreme,
- proizvodnih postopkov, tehnike nadzora in zagotavljanja kakovosti, postopkov in sistematskih ukrepov, ki bodo uporabljeni, zlasti uporabljenih postopkov,
- pregledov in preskusov, ki bodo opravljeni pred proizvodnjo, med njo in po njej, ter navedbo njihove pogostosti,

- zapisov kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami zadevnega osebja,
- načinov spremljanja doseganja zahtevane kakovosti in učinkovitega delovanja sistema kakovosti.

3.3 Priglašeni organ mora oceniti sistem kakovosti za določitev, ali izpolnjuje zahteve iz 3.2.

Skupina za presojo mora imeti vsaj enega člana z izkušnjami pri ocenjevanju zadevne tlačne opreme. Postopek ocenjevanja mora vključevati en kontrolni obisk v proizvodilčevih prostorih.

Odločitev je treba sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja. Predviden mora biti pritožbeni postopek.

3.4 Proizvajalec se mora zavezati, da bo izpolnjeval obveznosti, ki izhajajo iz sistema kakovosti, kakor je bil odobren, in zagotovil, da ostaja zadovoljiv in učinkovit.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora priglašeni organ, ki je odobril sistem kakovosti, obvestiti o vsaki nameravani prilagoditvi sistema kakovosti.

Priglašeni organ mora oceniti predlagane spremembe in odločiti, ali bo spremenjeni sistem kakovosti še vedno izpolnjeval zahteve iz 3.2 ali je potrebno ponovno ocenjevanje.

Svojo odločitev mora sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja.

4. Nadzor, za katerega je odgovoren priglašeni organ

4.1 Namen nadzora je zagotoviti, da proizvajalec izpolnjuje obveznosti, ki izhajajo iz odobrenega sistema kakovosti.

4.2 Proizvajalec mora priglašenemu organu zaradi pregledov dopustiti dostop do krajev proizvodnje, pregledovanja, preiskovanja in skladiščenja ter mu dati na voljo vse potrebne informacije, zlasti:

- dokumentacijo o sistemu kakovosti,
- zapise kakovosti, kot so poročila o pregledih, podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ustreznega osebja itd.

4.3 Priglašeni organ mora opravljati redne presoje, da bi se prepričal, če proizvajalec vzdržuje in uporablja sistem kakovosti, in proizvajalcu izročiti poročilo o presoji. Pogostost rednih presoj mora biti taka, da se popolno ponovno ocenjevanje opravi vsaka tri leta.

4.4 Poleg tega lahko priglašeni organ nepričakovano obišče proizvajalca. Potreba po teh dodatnih obiskih in njihova pogostost bosta določeni na podlagi sistema vodenja obiskov priglašenega organa. Zlasti se morajo pri sistemu vodenja obiskov upoštevati naslednji dejavniki:

- kategorija opreme,
- rezultati predhodnih nadzornih obiskov,
- potreba po spremljanju ukrepov za izboljšanje,
- po potrebi posebne pogoje, povezane z odobritvijo sistema,
- znatne spremembe v organizaciji, konceptih ali tehnikah proizvodnje.

Med temi obiski lahko priglašeni organ po potrebi opravlja preskuse ali naroči njihovo izvedbo, da bi preveril, ali sistem kakovosti pravilno deluje. Priglašeni organ mora proizvajalcu izročiti poročilo o obisku in v primeru opravljenega preskusa poročilo o preskusu.

5. Proizvajalec mora 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme za nacionalne organe hraniti:
 - dokumentacijo iz druge alinee 3.1,
 - prilagoditve iz drugega odstavka 3.4,
 - odločitve in poročila priglašene organa iz zadnjega odstavka 3.3, zadnjega odstavka 3.4 ter 4.3 in 4.4.
6. Vsak priglašeni organ mora državam članicam sporočiti ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil, in na zahtevo o tistih, ki jih je izdal.

Vsak priglašeni organ mora drugim priglašenim organom sporočiti tudi ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil ali zavrnil.

Modul D1 (zagotavljanje kakovosti proizvodnje)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec, ki izpolnjuje obveznosti iz točke 3, zagotavlja in izjavlja, da kosi zadevne premične tlačne opreme izpolnjujejo zahteve direktive, ki veljajo zanje. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na vso premično tlačno opremo in sestaviti pisno izjavo o skladnosti. Oznako Π mora spremljati identifikacijska številka priglašene organa, pristojnega za nadzor v Skupnosti, kakor je opredeljeno v točki 5.
2. Proizvajalec mora sestaviti tehnično dokumentacijo, opisano spodaj.

Tehnična dokumentacija mora omogočiti ugotavljanje skladnosti premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanje. Kolikor je to potrebno za tako ugotavljanje skladnosti, mora urejati načrtovanje, proizvodnjo in delovanje te premične tlačne opreme ter vsebovati:

- splošni opis zadevne tlačne opreme,
 - zasnovno konstrukcije, proizvodne risbe in diagrame sestavnih delov, podsestavov, tokokrogov itd.,
 - opise in pojasnila, potrebne za razumevanje omenjenih risb in diagramov ter delovanja tlačne opreme,
 - opis rešitev, sprejetih za izpolnjevanje zahtev direktive,
 - rezultate opravljenih konstrukcijskih izračunov, opravljenih pregledov itd.,
 - poročila o preskusih.
3. Proizvajalec mora imeti odobren sistem kakovosti za proizvodnjo, končen pregled in preskušanje, kakor je opredeljeno v točki 4, in biti podvržen nadzoru, kakor je opredeljeno v točki 5.
 4. *Sistem kakovosti*

- 4.1 Proizvajalec mora vložiti vlogo za oceno svojega sistema kakovosti pri priglašenem organu po svoji izbiri.

Vloga mora vsebovati:

- vse ustrezne informacije o zadevni premični tlačni opremi,
- dokumentacijo v zvezi s sistemom kakovosti.

- 4.2 Sistem kakovosti mora zagotavljati skladnost premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanje.

Vse osnove, zahteve in predpisi, ki jih je sprejel proizvajalec, morajo biti dokumentirani sistematično in pravilno v obliki pisnih ukrepov, postopkov in navodil. Dokumentacija sistema kakovosti mora dovoljevati skladno razlago programov, načrtov, priročnikov in zapisov kakovosti.

Vsebovati mora zlasti ustrezen opis:

- ciljev kakovosti in organizacijske strukture, pristojnosti in pooblastil vodstva glede kakovosti premične tlačne opreme,
- proizvodnih postopkov, tehnike nadzora in zagotavljanja kakovosti, postopkov in sistematskih ukrepov, ki bodo uporabljeni,
- pregledov in preskusov, ki bodo opravljeni pred proizvodnjo, med njo in po njej, ter navedbo njihove pogostosti,
- zapisov kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami ustreznega osebja,
- načinov spremljanja doseganja zahtevane kakovosti in učinkovitega delovanja sistema kakovosti.

4.3 Priglašeni organ mora oceniti sistem kakovosti in določiti, ali izpolnjuje zahteve iz 4.2.

Skupina za presojo mora imeti vsaj enega člana z izkušnjami pri ocenjevanju zadevne premične tlačne opreme. Postopek ocenjevanja mora vključevati kontrolni obisk v proizvajalčevih prostorih.

Odločitev je treba sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja. Predviden mora biti pritožbeni postopek.

4.4 Proizvajalec se mora zavezati, da bo izpolnjeval obveznosti, ki izhajajo iz sistema kakovosti, kakor je bil odobren, in zagotovil, da bo ostal zadovoljiv in učinkovit.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora priglašeni organ, ki je odobril sistem kakovosti, obvestiti o vsaki nameravani prilagoditvi sistema kakovosti.

Priglašeni organ mora oceniti predlagane spremembe in odločiti, ali bo spremenjeni sistem kakovosti še vedno izpolnjeval zahteve iz 4.2 ali je potrebno ponovno ocenjevanje.

Svojo odločitev mora sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja.

5. Nadzor, za katerega je odgovoren priglašeni organ

5.1 Namen nadzora je zagotoviti, da proizvajalec ustrezno izpolnjuje obveznosti, ki izhajajo iz odobrenega sistema kakovosti.

5.2 Proizvajalec mora priglašenemu organu zaradi pregledov dovoliti dostop do krajev proizvodnje, pregledovanja, preskušanja in skladiščenja ter mu dati na voljo vse potrebne informacije, zlasti:

- dokumentacijo o sistemu kakovosti,
- zapise kakovosti, kot so poročila o pregledih, podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ustreznega osebja itd.

5.3 Priglašeni organ mora opravljati redne presoje, da bi se prepričal, če proizvajalec vzdržuje in uporablja sistem kakovosti, in proizvajalcu izročiti poročilo o presoji. Pogostost rednih presoj mora biti taka, da se popolno ponovno ocenjevanje opravlja vsaka tri leta.

5.4 Poleg tega lahko priglašeni organ nepričakovano obišče proizvajalca. Potreba po teh dodatnih obiskih in njihova pogostost bosta določeni na podlagi sistema vodenja obiskov priglašenega organa. Zlasti se morajo pri sistemu vodenja obiskov upoštevati naslednji dejavniki:

- kategorija opreme,
- rezultati predhodnih nadzornih obiskov,
- potreba po spremljanju ukrepov za izboljšanje,
- po potrebi posebni pogoji, povezani z odobritvijo sistema,
- znatne spremembe v organizaciji, konceptih ali tehnikah proizvodnje.

Med temi obiski lahko priglašeni organ po potrebi opravlja preskuse ali naroči njihovo izvedbo, da bi preveril, ali sistem kakovosti pravilno deluje. Priglašeni organ mora proizvajalcu izročiti poročilo o obisku in v primeru opravljenega preskusa poročilo o preskusu.

6. Proizvajalec mora 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme za nacionalne organe hraniti:

- dokumentacijo iz točke 2,
- dokumentacijo iz druge alinee 4.1,
- prilagoditve iz drugega odstavka 4.4,
- odločitve in poročila priglašenega organa iz zadnjega odstavka 4.3, zadnjega odstavka 4.4 ter 5.3 in 5.4.

7. Vsak priglašeni organ mora državam članicam sporočiti ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil, in na zahtevo o tistih, ki jih je izdal.

Vsak priglašeni organ mora drugim priglašenim organom sporočiti ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil ali zavrnil.

Modul E (zagotavljanje kakovosti proizvoda)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec, ki izpolnjuje obveznost iz točke 2, zagotavlja in izjavlja, da je kos premične tlačne opreme v skladu s tipom, opisanim v certifikatu o ES-pregledu tipa, in izpolnjuje zahteve direktive, ki veljajo zanj. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na vsak proizvod in sestaviti pisno izjavo o skladnosti. Oznako Π mora spremljati identifikacijska številka priglašenega organa, pristojnega za nadzor v Skupnosti, kakor je opredeljeno v točki 4.

2. Proizvajalec mora imeti odobren sistem kakovosti za proizvodnjo, končen pregled in preskušanje, kakor je opredeljeno v točki 3, in mora biti podvržen nadzoru, kakor je opredeljeno v točki 4.

3. Sistem kakovosti

3.1 Proizvajalec mora vložiti vlogo za oceno svojega sistema kakovosti pri priglašenem organu po svoji izbiri.

Vloga mora vsebovati:

- vse ustrezne informacije o zadevni premični tlačni opremi,
- dokumentacijo v zvezi s sistemom kakovosti,
- tehnično dokumentacijo za odobreni tip in kopijo certifikata o ES-pregledu tipa.

- 3.2 V sistemu kakovosti je treba pregledati vsak kos premične tlačne opreme in opraviti ustrezne preskuse za zagotovitev njihove skladnosti z zahtevami direktive, ki veljajo zanje. Vse osnove, zahteve in predpisi, ki jih je sprejel proizvajalec, morajo biti dokumentirani sistematično in pravilno v obliki pisnih ukrepov, postopkov in navodil. Dokumentacija sistema kakovosti mora dovoljevati skladno razlago programov, načrtov, priročnikov in zapisov kakovosti.

Vsebovati mora zlasti primeren opis:

- ciljev kakovosti in organizacijske strukture, pristojnosti in pooblastil vodstva glede kakovosti premične tlačne opreme,
- pregledov in preskusov, ki jih je treba opraviti po proizvodnji,
- načinov spremljanja učinkovitega delovanja sistema kakovosti,
- zapisov kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami ustreznega osebja.

- 3.3 Priglašeni organ mora oceniti sistem kakovosti in določiti, ali izpolnjuje zahteve iz 3.2.

Skupina za presojo mora imeti vsaj enega člana z izkušnjami pri ocenjevanju ustrezne tlačne opreme. Postopek ocenjevanja mora vključevati kontrolni obisk v proizvodilčevih prostorih.

Odločitev je treba sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja. Predviden mora biti pritožbeni postopek.

- 3.4 Proizvajalec se mora zavezati, da bo izpolnjeval obveznosti, ki izhajajo iz sistema kakovosti, kakor je bil odobren, in zagotovil, da ostaja zadovoljiv in učinkovit.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora priglašeni organ, ki je odobril sistem kakovosti, obvestiti o vsaki nameravani prilagoditvi sistema kakovosti.

Priglašeni organ mora oceniti predlagane spremembe in odločiti, ali bo spremenjeni sistem kakovosti še vedno izpolnjeval zahteve iz 3.2 ali pa je potrebno ponovno ocenjevanje.

Svojo odločitev mora sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja.

4. Nadzor, za katerega je odgovoren priglašeni organ

- 4.1 Namen nadzora je zagotoviti, da proizvajalec izpolnjuje obveznosti, ki izhajajo iz odobrenega sistema kakovosti.

- 4.2 Proizvajalec mora priglašenemu organu zaradi pregledov dopustiti dostop do krajev proizvodnje, pregledovanja, preskušanja in skladiščenja ter mu dati na voljo vse potrebne informacije, zlasti:

- dokumentacijo o sistemu kakovosti,
- tehnično dokumentacijo,
- zapise kakovosti kot so poročila o pregledih, podatki o preskusih, podatke o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ustreznega osebja itd.

- 4.3 Priglašeni organ mora opravljati redne presoje, da bi se prepričal, če proizvajalec vzdržuje in uporablja sistem kakovosti, ter proizvajalcu izročiti poročilo o presoji. Pogostost rednih presoj mora biti taka, da se popolno ponovno ocenjevanje opravlja vsaka tri leta.

4.4 Poleg tega lahko priglašeni organ nepričakovano obišče proizvajalca. Potreba po dodatnih obiskih in njihova pogostost bosta določeni na podlagi sistema vodenja obiskov priglašene organa. Zlasti se morajo pri sistemu vodenja obiskov upoštevati naslednji dejavniki:

- kategorija opreme,
- rezultati predhodnih nadzornih obiskov,
- potreba po spremljanju ukrepov za izboljšanje,
- po potrebi posebni pogoji, povezani z odobritvijo sistema,
- znatne spremembe v organizaciji, konceptih ali tehnikah proizvodnje.

Med temi obiski lahko priglašeni organ po potrebi opravlja preskuse ali naroči njihovo izvedbo, da bi preveril, ali sistem kakovosti pravilno deluje. Priglašeni organ mora proizvajalcu izročiti poročilo o obisku in v primeru opravljenega preskusa poročilo o preskusu.

5. Proizvajalec mora 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme za nacionalne organe hraniti:

- dokumentacijo iz druge alineje 3.1,
- prilagoditve iz drugega odstavka 3.4,
- odločitve in poročila priglašene organa iz zadnjega odstavka 3.3, zadnjega odstavka 3.4 ter 4.3 in 4.4.

6. Vsak priglašeni organ mora državam članicam sporočiti ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil, in na zahtevo o tistih, ki jih je izdal.

Vsak priglašeni organ mora drugim priglašnim organom sporočiti tudi ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil ali zavrnil.

Modul E1 (zagotavljanje kakovosti proizvodnje)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec, ki izpolnjuje obveznosti iz točke 3, zagotavlja in izjavlja, da premična tlačna oprema izpolnjuje zahteve direktive, ki veljajo zanjo. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na vsak kos premične tlačne opreme in sestaviti pisno izjavo o skladnosti. Oznako Π mora spremljati identifikacijska številka priglašene organa, pristojnega za nadzor, kakor je opredeljeno v točki 5.

2. Proizvajalec mora sestaviti tehnično dokumentacijo, opisano spodaj.

Tehnična dokumentacija mora omogočiti ugotavljanje skladnosti premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanjo. Kolikor je to potrebno za tako ocenjevanje, mora urejati načrtovanje, proizvodnjo in delovanje te premične tlačne opreme ter vsebovati:

- splošni opis zadevne tlačne opreme,
- zasnovo konstrukcije, proizvodne risbe in diagrame sestavnih delov, podsestavov, tokokrogov itd.,
- opise in pojasnila, potrebne za razumevanje navedenih risb in diagramov ter delovanja tlačne opreme,
- opis rešitev, sprejetih za izpolnjevanje zahtev direktive,
- rezultate opravljenih konstrukcijskih izračunov, opravljenih pregledov itd.,
- poročila o preskusih.

3. Proizvajalec mora imeti odobren sistem kakovosti za končen pregled in preskušanje premične tlačne opreme, kakor je opredeljeno v točki 4, in mora biti podvržen nadzoru, kakor je opredeljeno v točki 5.

4. *Sistem kakovosti*

- 4.1 Proizvajalec mora vložiti vlogo za ocenjevanje svojega sistema kakovosti pri priglašnem organu po svoji izbiri.

Vloga mora vsebovati:

- vse ustrezne informacije o zadevni premični tlačni opremi,
- dokumentacijo v zvezi s sistemom kakovosti.

- 4.2 Po sistemu kakovosti je treba pregledati vsak kos premične tlačne opreme in opraviti ustrezne preskuse za zagotovitev skladnosti z zahtevami direktive, ki veljajo zanj. Vse podlage, zahteve in predpisi, ki jih je sprejel proizvajalec, morajo biti dokumentirani sistematično in pravilno v obliki pisnih ukrepov, postopkov in navodil. Dokumentacija sistema kakovosti mora dovoljevati skladno razlago programov, načrtov, priročnikov in zapisov kakovosti.

Vsebovati mora zlasti primeren opis:

- ciljev kakovosti in organizacijske strukture, pristojnosti in pooblastil vodstva glede kakovosti premične tlačne opreme,
- postopkov, uporabljenih za spojitev delov,
- pregledov in preskusov, ki jih je treba opraviti po proizvodnji,
- načinov spremljanja učinkovitega delovanja sistema kakovosti,
- zapisov kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami ustreznega osebja.

- 4.3 Priglašeni organ mora oceniti sistem kakovosti in določiti, ali izpolnjuje zahteve iz 4.2.

Skupina za presojo mora imeti vsaj enega člana z izkušnjami pri ocenjevanju zadevne premične tlačne opreme. Postopek ocenjevanja mora vključevati kontrolni obisk v proizvajalčevih prostorih.

Odločitev je treba sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja. Predviden mora biti pritožbeni postopek.

- 4.4 Proizvajalec se mora zavezati, da bo izpolnjeval obveznosti, ki izhajajo iz sistema kakovosti, kakor je bil odobren, in zagotovil, da ostaja zadovoljiv in učinkovit.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora priglašeni organ, ki je odobril sistem kakovosti, obvestiti o vsaki nameravani prilagoditvi sistema kakovosti.

Priglašeni organ mora oceniti predlagane spremembe in odločiti, ali bo spremenjeni sistem kakovosti še vedno izpolnjeval zahteve iz 4.2 ali pa je potrebno ponovno ocenjevanje.

Svojo odločitev mora sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja.

5. *Nadzor, za katerega je odgovoren priglašeni organ*

- 5.1 Namen nadzora je zagotoviti, da proizvajalec izpolnjuje obveznosti, ki izhajajo iz odobrenega sistema kakovosti.

5.2 Proizvajalec mora priglašenemu organu zaradi pregledov dopustiti dostop do krajev proizvodnje, pregledovanja, preskušanja in skladiščenja ter mu dati na voljo vse potrebne informacije, zlasti:

- dokumentacijo o sistemu kakovosti,
- tehnično dokumentacijo,
- zapise kakovosti, kot so poročila o pregledih, podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ustreznega osebja itd.

5.3 Priglašeni organ mora opravljati redne presoje, da bi se prepričal, če proizvajalec vzdržuje in uporablja sistem kakovosti, in proizvajalcu izročiti poročilo o presoji. Pogostost rednih presoj mora biti taka, da se popolno ponovno ocenjevanje opravlja vsaka tri leta.

5.4 Poleg tega lahko priglašeni organ nepričakovano obišče proizvajalca. Potreba po teh dodatnih obiskih in njihova pogostost bosta določeni na podlagi sistema vodenja obiskov priglašenega organa. Zlasti se morajo pri sistemu vodenja obiskov upoštevati naslednji dejavniki:

- kategorija opreme,
- rezultati predhodnih nadzornih obiskov,
- potreba po spremljanju ukrepov za izboljšanje,
- po potrebi posebni pogoji, povezani z odobritvijo sistema,
- znatne spremembe v organizaciji, konceptih ali tehnikah proizvodnje.

Med temi obiski lahko priglašeni organ po potrebi opravlja preskuse ali naroči njihovo izvedbo, da bi preveril, ali sistem kakovosti pravilno deluje. Priglašeni organ mora proizvajalcu izročiti poročilo o obisku in v primeru opravljenega preskusa poročilo o preskusu.

6. Proizvajalec mora 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme za nacionalne organe hraniti:

- dokumentacijo iz razdelka 2,
- dokumentacijo iz tretje alinee 4.1,
- prilagoditve iz drugega odstavka 4.4,
- odločitve in poročila priglašenega organa iz zadnjega odstavka 4.3, zadnjega odstavka 4.4 ter 5.3 in 5.4.

7. Vsak priglašeni organ mora državam članicam sporočiti ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil, in na zahtevo o tistih, ki jih je izdal.

Vsak priglašeni organ mora drugim priglašenim organom sporočiti ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil ali zavrnil.

Modul F (preverjanje proizvoda)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti zagotavlja in izjavlja, da je premična tlačna oprema, ki je predmet določbe točke 3, v skladu s tipom, opisanim:

- v certifikatu o ES-pregledu tipa, ali
- v certifikatu o ES-pregledu načrtovanja,

in izpolnjuje zahteve direktive, ki veljajo zanjo.

2. Proizvajalec mora sprejeti vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces zahteva skladnost premične tlačne opreme s tipom, opisanim:

- v certifikatu o ES-pregledu tipa, ali
- v certifikatu o ES-pregledu načrtovanja,

in z zahtevami direktive, ki veljajo zanjo.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na vso premično tlačno opremo in sestaviti pisno izjavo o skladnosti.

3. Priglašeni organ mora opraviti ustrezne preglede in preskuse, da bi preveril skladnost premične tlačne opreme z ustreznimi zahtevami direktive s pregledovanjem in preskušanjem vsakega proizvoda v skladu s točko 4.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora hraniti kopijo izjave o skladnosti 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme.

4. *Preverjanje s pregledovanjem in preskušanjem vsakega kosa premične tlačne opreme*

- 4.1 Vsak kos premične tlačne opreme je treba pregledati posamezno ter opraviti ustrezne preglede in preskuse, da bi preverili, ali je v skladu s tipom in zahtevami direktive, ki veljajo zanj.

Zlasti mora priglašeni organ:

- preveriti, ali je osebje, ki opravlja trajno spojitev delov tlačne opreme in preskuse, ki ne povzročajo poškodb, usposobljeno ali odobreno,
- preveriti certifikat, ki ga je izdal proizvajalec materialov,
- opraviti končen pregled in dokazni preskus ali naročiti njuno izvedbo in po potrebi pregledati varnostne naprave.

- 4.2 Priglašeni organ mora pritrditi svojo identifikacijsko številko ali naročiti njeno pritrditev na vsako kos premične tlačne opreme ter sestaviti pisni certifikat o skladnosti v zvezi z opravljenimi preskusi.

- 4.3 Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora zagotoviti, da so certifikati o skladnosti, ki jih je izdal priglašeni organ, lahko na zahtevo na voljo.

Modul G (ES-preverjanje enote)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec zagotavlja in izjavlja, da premična tlačna oprema, za katero je bil izdan certifikat iz točke 4.1, izpolnjuje zahteve direktive, ki veljajo zanjo. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na opremo in sestaviti izjavo o skladnosti.
2. Proizvajalec mora pri enem priglašenem organu po svoji izbiri zaprositi za preverjanje enote. Vloga mora vsebovati:
 - ime in naslov proizvajalca in kraj premične tlačne opreme,
 - pisno izjavo, da enaka vloga ni bila vložena pri drugem priglašenem organu,
 - tehnično dokumentacijo.
3. Tehnična dokumentacija mora omogočati, da se opravi ugotavljanje skladnosti premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanjo, in urejati načrtovanje, proizvodnjo in delovanje premične tlačne opreme.

Tehnična dokumentacija mora vsebovati:

- splošen opis zadevne opreme,
 - zasnovo konstrukcije, proizvodne risbe in diagrame sestavnih delov, podsestavov, tokokrogov itd.,
 - opise in pojasnila, potrebne za razumevanje navedenih risb in diagramov ter delovanja premične tlačne opreme,
 - rezultate opravljenih konstrukcijskih izračunov, opravljenih pregledov itd.,
 - poročila o preskusih,
 - primerne podrobnosti v zvezi z odobritvijo proizvodnih in preskusnih postopkov ter usposobljenostjo ali odobritvami zadevnega oseba.
4. Priglašeni organ mora preučiti načrtovanje in konstrukcijo vsakega kosa premične tlačne opreme in med proizvodnjo opraviti ustrezne preskuse za zagotovitev njegove skladnosti z zahtevami direktive, ki veljajo zanj.
- 4.1 Priglašeni organ mora pritrditi svojo identifikacijsko številko ali naročiti njeno pritrditev na premično tlačno opremo in sestaviti certifikat o skladnosti za opravljene preskuse. Ta certifikat se mora hraniti 10 let.
- 4.2 Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora zagotoviti, da sta izjava o skladnosti in certifikat o skladnosti, ki ju je izdal priglašeni organ, lahko na zahtevo na voljo.

Zlasti mora priglašeni organ:

- preučiti tehnično dokumentacijo glede načrtovanja in proizvodnih postopkov,
- oceniti uporabljene materiale, kadar ti niso v skladu z zadevnimi določbami direktive, in preveriti certifikat, ki ga je izdal proizvajalec materialov,
- odobriti postopke za trajno spojitve delov tlačne opreme,
- preveriti zahtevano usposobljenost ali odobritve,
- opraviti končni pregled, opraviti dokazni preskus ali naročiti njegovo izvedbo in po potrebi pregledati varnostne naprave.

Modul H (popolno zagotavljanje kakovosti)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim proizvajalec, ki izpolnjuje obveznosti iz točke 2, zagotavlja in izjavlja, da zadevna premična tlačna oprema izpolnjuje zahteve direktive, ki veljajo zanj. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora pritrditi oznako Π na vsak kos premične tlačne opreme in sestaviti pisno izjavo o skladnosti. Oznako Π mora spremljati identifikacijska številka priglašene organa, pristojnega za nadzor iz točke 4.
2. Proizvajalec mora izvajati odobren sistem kakovosti glede načrtovanja, proizvodnje, končnega pregleda in preskušanja, kakor je opredeljeno v točki 3, in mora biti podvržen nadzoru, kakor je opredeljeno v točki 4.
3. *Sistem kakovosti*
 - 3.1 Proizvajalec mora vložiti vlogo za oceno svojega sistema kakovosti pri priglašenem organu po svoji izbiri.

Vloga mora vsebovati:

- vse ustrezne informacije o zadevni premični tlačni opremi,
- dokumentacijo v zvezi s sistemom kakovosti.

3.2 Sistem kakovosti mora zagotavljati skladnost premične tlačne opreme z zahtevami direktive, ki veljajo zanjo.

Vse osnove, zahteve in predpisi, ki jih je sprejel proizvajalec, morajo biti dokumentirani sistematično in pravilno v obliki pisnih ukrepov, postopkov in navodil. Dokumentacija sistema kakovosti mora dovoljevati skladno razlago postopkovnih ukrepov in ukrepov za kakovost, kot so programi, načrti, priročniki in zapisi.

Vsebovati mora zlasti primeren opis:

- ciljev kakovosti in organizacijske strukture, pristojnosti in pooblastil vodstva glede kakovosti načrtovanja in proizvodov,
- tehničnih specifikacij načrtovanja, vključno s standardi, ki bodo uporabljeni,
- tehnik nadzora in preverjanja načrtovanja, postopkov in sistematskih ukrepov, ki se bodo uporabljali pri načrtovanju premične tlačne opreme,
- ustreznih proizvodnih postopkov, tehnik nadzora kakovosti in zagotavljanja kakovosti, postopkov in sistematskih ukrepov, ki bodo uporabljeni,
- pregledov in preskusov, ki bodo opravljeni pred proizvodnjo, med njo in po njej, ter navedbo njihove pogostosti,
- zapisov kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami ustreznega osebja,
- načinov spremljanja doseganja zahtevanega načrtovanja in kakovosti premične tlačne opreme ter učinkovitega delovanja sistema kakovosti.

3.3 Priglašeni organ mora oceniti sistem kakovosti za določitev, ali izpolnjuje zahteve iz 3.2.

Skupina za presojo mora imeti vsaj enega člana z izkušnjami pri ocenjevanju ustrezne tlačne opreme. Postopek ocenjevanja mora vključevati kontrolni obisk v proizvodilčevih prostorih.

Odločitev je treba sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja. Predviden mora biti pritožbeni postopek.

3.4 Proizvajalec se mora zavezati, da bo izpolnjeval obveznosti, ki izhajajo iz sistema kakovosti, kakor je bil odobren, in zagotovil, da ostaja zadovoljiv in učinkovit.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti mora priglašeni organ, ki je odobril sistem kakovosti, obvestiti o vsaki nameravani prilagoditvi sistema kakovosti.

Priglašeni organ mora oceniti predlagane spremembe in odločiti, ali bo spremenjeni sistem kakovosti še vedno izpolnjeval zahteve iz 3.2 ali je potrebno ponovno ocenjevanje.

Odločitev mora sporočiti proizvajalcu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja.

4. Nadzor, za katerega je odgovoren priglašeni organ

4.1 Namen nadzora je zagotoviti, da proizvajalec izpolnjuje obveznosti, ki izhajajo iz odobrenega sistema kakovosti.

4.2 Proizvajalec mora priglašenemu organu zaradi pregledov dopustiti dostop do krajev načrtovanja, proizvodnje, pregledovanja, preskušanja in skladiščenja ter mu dati na voljo vse potrebne informacije, zlasti:

- dokumentacijo sistema kakovosti,
 - zapise kakovosti, predvidene v načrtovalnem delu sistema kakovosti, kot so rezultati analiz, izračuni, preskusi itd.,
 - zapise kakovosti, predvidene v proizvodnem delu sistema kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ustreznega osebja.
- 4.3 Priglašeni organ mora opravljati redne presoje, da bi se prepričal, če proizvajalec vzdržuje in uporablja sistem kakovosti, ter proizvajalcu izročiti poročilo o presoji. Pogostost rednih presoj mora biti taka, da se popolno ponovno ocenjevanje opravlja vsaka tri leta.
- 4.4 Poleg tega lahko priglašeni organ nepričakovano obišče proizvajalca. Potreba po dodatnih obiskih in njihova pogostost bosta določeni na podlagi sistema vodenja obiskov priglašene organa. Zlasti se morajo pri sistemu vodenja obiskov upoštevati naslednji dejavniki:
- kategorija opreme,
 - rezultati predhodnih nadzornih obiskov,
 - potreba po spremljanju ukrepov za izboljšanje,
 - po potrebi posebni pogoji, povezani z odobritvijo sistema,
 - znatne spremembe v organizaciji, konceptih ali tehnikah proizvodnje.

Med temi obiski lahko priglašeni organ po potrebi opravlja preskuse ali naroči njihovo izvedbo, da bi preveril, ali sistem kakovosti pravilno deluje. Priglašeni organ mora proizvajalcu izročiti poročilo o obisku in v primeru opravljenega preskusa poročilo o preskusu.

5. Proizvajalec mora 10 let po proizvodnji zadnje premične tlačne opreme za nacionalne organe hraniti:
- dokumentacijo iz druge alineje drugega odstavka 3.1,
 - prilagoditve iz drugega odstavka 3.4,
 - odločitve in poročila priglašene organa iz zadnjega odstavka 3.3, zadnjega odstavka 3.4 ter 4.3 in 4.4.
6. Vsak priglašeni organ mora državam članicam sporočiti ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil, in na zahtevo o tistih, ki jih je izdal.

Vsak priglašeni organ mora drugim priglašnim organom sporočiti tudi ustrezne informacije o odobritvah sistemov kakovosti, ki jih je umaknil ali zavrnil.

Modul H1 (popolno zagotavljanje kakovosti s pregledom načrtovanja in posebnim nadzorom končnega preskusa)

1. Poleg zahtev modula H velja naslednje:
- (a) proizvajalec mora pri priglašenem organu vložiti vlogo za pregled načrtovanja;
 - (b) vloga mora omogočiti razumevanje načrtovanja, proizvodnje in delovanja premične tlačne opreme ter omogočiti oceno skladnosti z ustreznimi zahtevami direktive.

Vključevati mora:

- tehnične specifikacije načrtovanja, vključno s standardi, ki so bili uporabljeni,
 - potrebna dodatna dokazila za njihovo primernost. Ta dodatna dokazila morajo vključevati rezultate preiskusov, ki jih je opravil ustrezen proizvajalčev laboratorij ali pa so bili opravljeni v njegovem imenu;
- (c) priglašeni organ mora pregledati vlogo in, če načrtovanje izpolnjuje določbe direktive, ki veljajo zanj, vlagatelju izdati certifikat o ES-pregledu načrtovanja. Certifikat mora vsebovati rezultate pregleda, pogoje njegove veljavnosti, potrebne podatke za identifikacijo odobrenega načrtovanja in po potrebi opis delovanja premične tlačne opreme;
- (d) vlagatelj mora priglašeni organ, ki je izdal certifikat o ES-pregledu načrtovanja, obvestiti o vseh spremembah odobrenega načrtovanja. Spremembe odobrenega načrtovanja, ki bi lahko vplivale na skladnost z zahtevami direktive ali predpisanimi pogoji za uporabo premične tlačne opreme, mora priglašeni organ, ki je izdal certifikat o ES-pregledu načrtovanja, dodatno odobriti. Dodatna odobritev mora biti v obliki dodatka k prvotnemu certifikatu o ES-pregledu načrtovanja;
- (e) vsak priglašeni organ mora drugim priglašenim organom sporočiti tudi ustrezne informacije o certifikatih o ES-pregledu načrtovanja, ki jih je umaknil ali zavrnil.
2. Končna ocena mora biti podvržena povečanemu nadzoru v obliki nepričakovanih obiskov priglašene organa. Med temi obiski mora priglašeni organ opraviti preglede premične tlačne opreme.

DEL II

POSTOPEK PONOVRNEGA UGOTAVLJANJA SKLADNOSTI

1. Ta postopek opisuje metodo za zagotavljanje, da je premična tlačna oprema, ki se daje na trg, kakor je opredeljeno v členu 1(2)(b), v skladu z zadevnimi zahtevami Direktiv 94/55/ES in 96/49/ES.
2. Uporabnik mora dati priglašenemu organu na voljo podatke v zvezi s premično tlačno opremo, dano na trg, ki temu organu omogočajo natančno identifikacijo opreme (poreklo, pravila načrtovanja in za acetilenske jeklenke tudi podrobnosti o porozni masi). Uporabnik mora po potrebi sporočiti vsako predpisano omejitev uporabe ter navesti opombe o morebitnih poškodbah ali popravilih, ki so bila opravljena.

Priglašeni organ mora tudi preveriti, da ventili in drugi dodatki z neposredno varnostno funkcijo zagotavljajo raven varnosti, ki je v skladu s tisto iz člena 3 te direktive.

3. Priglašeni organ mora preveriti, ali premična tlačna oprema, dana na trg, daje vsaj enako stopnjo varnosti, kakor premična tlačna oprema, navedena v Direktivah 94/55/ES in 96/49/ES. Pregled je treba opraviti na podlagi dokumentov, predloženih v skladu s točko 2, in po potrebi na podlagi nadaljnjih pregledov.
4. Če so rezultati navedenih pregledov zadovoljivi, je treba na premični tlačni opremi opravljati redne preglede, predvidene v delu III Priloge IV.
5. Za vsebnike, ki so bili proizvedeni serijsko, vključno z njihovimi ventili in drugimi dodatki, ki se uporabljajo za prevoz, lahko ustrezne postopke ponovnega ugotavljanja skladnosti v zvezi s posameznimi pregledi opreme, kakor je navedeno v točkah 3 in 4 zgoraj, opravlja odobreni organ, če je priglašeni organ predhodno opravil ustrezne postopke ponovnega ugotavljanja skladnosti po točki 3.

DEL III

POSTOPKI ZA REDNE PREGLEDE

Modul 1 (redni pregledi proizvodov)

1. Ta modul opisuje postopek, s katerim lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik zagotavlja, da premična tlačna oprema, ki sodi pod točko 3, še naprej izpolnjuje zahteve te direktive.
2. Za izpolnitev zahtev iz točke 1 mora lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik sprejeti vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da pogoji uporabe in vzdrževanja zagotavljajo stalno skladnost premične tlačne opreme z zahtevami te direktive, zlasti da:

- se premična tlačna oprema namensko uporablja,
- se polni v ustreznih polnilnicah,
- se opravljajo morebitna vzdrževalna dela ali popravila,
- se opravljajo potrebni redni pregledi.

Izvedeni ukrepi se morajo dokumentirati, lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik pa jih mora hraniti, da so na voljo nacionalnim organom.

3. Kontrolni organ mora opraviti ustrezne preglede in preskuse, da bi preveril skladnost premične tlačne opreme z ustreznimi zahtevami direktive, tako da pregleda in preskusi vsak proizvod.
 - 3.1 Vso premično tlačno opremo je treba pregledati posamezno in opraviti ustrezne preskuse, kakor je določeno v prilogah k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES, da bi preverili, ali izpolnjuje zahteve teh direktiv.
 - 3.2 Kontrolni organ mora pritrditi svojo identifikacijsko številko ali naročiti njeno pritrditev na vsak redno pregledani proizvod takoj po datumu rednega pregleda in sestaviti pisni certifikat o rednem pregledu. Ta certifikat se lahko nanaša na več kosov opreme (skupinski certifikat).
 - 3.3 Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik mora hraniti certifikat o rednem pregledu, zahtevan v razdelku 3.2, in dokumente, zahtevane v točki 2, vsaj do naslednjega rednega pregleda.

Modul 2 (redni pregled v okviru zagotavljanja kakovosti)

1. Ta modul opisuje naslednje postopke:
 - postopek, s katerim lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik, ki izpolnjuje obveznosti iz točke 2, zagotavlja in izjavlja, da premična tlačna oprema še naprej izpolnjuje zahteve direktive. Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik mora na vso premično tlačno opremo pritrditi datum rednega pregleda in sestaviti pisno izjavo o skladnosti. Datum rednega pregleda mora spremljati identifikacijska številka priglasenega organa, pristojnega za nadzor, kakor je opredeljeno v točki 4,
 - postopek, s katerim v primeru rednega pregleda cistern, ki jih opravlja odobreni organ v skladu z drugim odstavkom člena 6(1), odobreni organ, ki izpolnjuje obveznosti zadnjega odstavka točke 2, potrjuje, da premična tlačna oprema še naprej izpolnjuje zahteve te direktive. Odobreni organ mora na vso premično tlačno opremo pritrditi datum rednega pregleda in sestaviti certifikat o rednem pregledu.

Poleg datuma rednega pregleda mora biti identifikacijska številka odobrenega organa.

2. Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik mora sprejeti vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da pogoji uporabe in vzdrževanja zagotavljajo stalno skladnost premične tlačne opreme z zahtevami direktive in zlasti da:

- se premična tlačna oprema namensko uporablja,
- se polni v ustreznih polnilnicah,
- se opravljajo morebitna vzdrževalna dela ali popravila,
- se opravljajo potrebni redni pregledi.

Izvedeni ukrepi se morajo dokumentirati, lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik pa jih mora hraniti, da so na voljo nacionalnim organom.

Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik mora zagotoviti, da so usposobljene osebe in potrebne zmogljivosti v smislu točk 3 do 6 Priloge I zaradi rednih pregledov na voljo.

Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ mora imeti odobreni sistem kakovosti za redne preglede in preskuse opreme, kakor je opredeljeno v točki 3, in mora biti podvržen nadzoru, kakor je opredeljeno v točki 4.

3. Sistem kakovosti

- 3.1 Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ mora vložiti vlogo za oceno svojega sistema kakovosti pri priglašnem organu po svoji izbiri.

Vloga mora vsebovati:

- vse ustrezne informacije o premični tlačni opremi, predloženi za redni pregled,
- dokumentacijo v zvezi s sistemom kakovosti.

- 3.2 V sistemu kakovosti je treba pregledati vsak kos premične tlačne opreme in opraviti ustrezne preskuse za zagotovitev njene skladnosti z zahtevami iz prilog k Direktivama 94/55/ES in 96/49/ES. Vse osnove, zahteve in predpisi, ki jih je sprejel proizvajalec, morajo biti dokumentirani sistematično in pravilno v obliki pisnih ukrepov, postopkov in navodil. Dokumentacija sistema kakovosti mora dovoljevati skladno razlago programov, načrtov, priročnikov in zapisov kakovosti.

Vsebovati mora zlasti primerni opis:

- ciljev kakovosti in organizacijske strukture, pristojnosti in pooblastil vodstva glede kakovosti premične tlačne opreme,
- pregledov in preskusov, ki jih je treba opraviti pri rednem pregledu,
- načinov spremljanja učinkovitega delovanja sistema kakovosti,
- zapisov kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, podatki o umerjanju, poročila v zvezi z usposobljenostjo ali odobritvami ustreznega osebja.

- 3.3 Priglašeni organ mora oceniti sistem kakovosti in določiti, ali izpolnjuje zahteve iz 3.2.

Skupina za presojo mora imeti vsaj enega člana z izkušnjami pri ocenjevanju ustrezne tlačne opreme. Postopek ocenjevanja mora vključevati kontrolni obisk v prostorih lastnika ali njegovega pooblaščenega zastopnika s sedežem v Skupnosti ali imetnika ali odobrenega organa.

Odločitev je treba sporočiti lastniku ali njegovemu pooblaščenemu zastopniku s sedežem v Skupnosti ali imetniku ali odobrenemu organu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja.

- 3.4 Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ se mora zavezati, da bo izpolnjeval obveznosti, ki izhajajo iz sistema kakovosti, kakor je bil odobren, in zagotovil, da ostaja zadovoljiv in učinkovit.

Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ mora priglašeni organ, ki je odobril sistem kakovosti, obvestiti o vsaki nameravani prilagoditvi sistema kakovosti.

Priglašeni organ mora oceniti predlagane spremembe in odločiti, ali bo spremenjeni sistem kakovosti še vedno izpolnjeval zahteve iz 3.2 ali je potrebno ponovno ocenjevanje.

Svojo odločitev mora sporočiti lastniku ali njegovemu pooblaščenemu zastopniku s sedežem v Skupnosti ali imetniku ali odobrenemu organu. Uradno obvestilo mora vsebovati rezultate pregleda in obrazloženo odločitev ocenjevanja.

4. *Nadzor, za katerega je odgovoren priglašeni organ*

- 4.1 Namen nadzora je zagotoviti, da lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ izpolnjuje obveznosti, ki izhajajo iz odobrenega sistema kakovosti.

- 4.2 Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ mora priglašenemu organu zaradi pregledov dopustiti dostop do krajev pregledovanja, preskušanja in skladiščenja ter mu dati na voljo vse potrebne informacije, zlasti:

- dokumentacijo o sistemu kakovosti,
- tehnično dokumentacijo,
- zapise kakovosti, kot so poročila o pregledih in podatki o preskusih, poročila v zvezi z usposobljenostjo ustreznega osebja itd.

- 4.3 Priglašeni organ mora opravljati redne presoje, da bi se prepričal, če lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ vzdržuje in uporablja sistem kakovosti, in bi lastniku ali njegovemu pooblaščenemu zastopniku s sedežem v Skupnosti ali imetniku ali odobrenemu organu izročil poročilo o presoji.

- 4.4 Poleg tega lahko priglašeni organ nenajavljeno obišče lastnika ali njegovega pooblaščenega zastopnika s sedežem v Skupnosti ali imetnika ali odobreni organ. Med temi obiski lahko priglašeni organ po potrebi opravlja preskuse ali naroči njihovo izvedbo, da bi po potrebi preveril, ali sistem kakovosti pravilno deluje. Priglašeni organ mora lastniku ali njegovemu pooblaščenemu zastopniku s sedežem v Skupnosti ali imetniku ali odobrenemu organu izročiti poročilo o obisku in v primeru opravljenega preskusa poročilo o preskusu.

5. Lastnik ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti ali imetnik ali odobreni organ mora 10 let od datuma zadnjega rednega pregleda premične tlačne opreme za nacionalne organe hraniti:

- dokumentacijo iz druge alinee drugega odstavka 3.1,
- prilagoditve iz drugega odstavka 3.4,
- odločitve in poročila priglašene organa iz zadnjega odstavka 3.3, zadnjega odstavka 3.4 ter 4.3 in 4.4.

PRILOGA V

MODULI, KI JIH JE TREBA UPORABITI PRI UGOTAVLJANJU SKLADNOSTI

Naslednja tabela kaže, katere module za ugotavljanje skladnosti, kakor so opisani v Delu I Priloge IV, je treba uporabiti za premično tlačno opremo iz člena 2(1).

Kategorija premične tlačne opreme	Moduli
1. Vsebniki, za katere zmnožek preskusnega tlaka in prostornine ni večji od 100 MPa × liter (1 000 barov × liter)	A1 ali B v kombinaciji s C1
2. Vsebniki, za katere je zmnožek preskusnega tlaka in prostornine večji od 100, vendar ne večji od 300 MPa × liter (1 000 barov oziroma 3 000 barov × liter)	H ali B v kombinaciji z E ali B v kombinaciji s C1
3. Vsebniki, za katere zmnožek preskusnega tlaka in prostornine presega 300 MPa × liter (3 000 barov × liter) in cisterne	G ali H1 ali B v kombinaciji z D ali B v kombinaciji z F

- Premična tlačna oprema mora po izbiri proizvajalca opraviti enega izmed postopkov ugotavljanja skladnosti, določenih za kategorijo, v katero je razvrščena. V primeru vsebnikov ali njihovih ventilov ali drugih dodatkov, ki se uporabljajo za prevoz, lahko proizvajalec izbere enega izmed postopkov, določenih za višje kategorije.
- V okviru postopkov zagotavljanja kakovosti mora priglašeni organ pri izvedbi nenajavljenih obiskov vzeti vzorec opreme v prostorih proizvodnje ali skladiščenja, da bi opravil pregled ali naročil njegovo izvedbo v skladu z zahtevami te direktive. V ta namen mora proizvajalec obvestiti priglašeni organ o načrtovanem proizvodnem programu. V prvem letu proizvodnje mora priglašeni organ opraviti vsaj dva obiska. Pogostost naslednjih obiskov bo določil priglašeni organ na podlagi meril, določenih v točki 4.4 zadevnih modulov iz Dela I Priloge IV.

PRILOGA VI

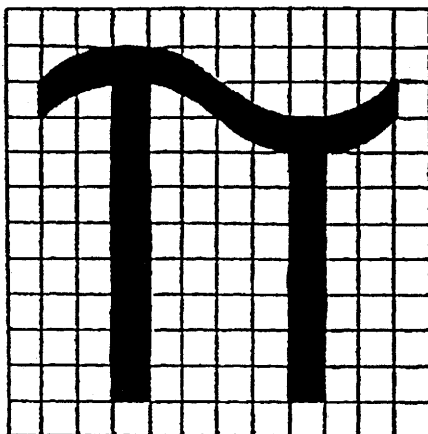
SEZNAM NEVARNIH SNOVI, KI NE SODIJO V RAZRED 2 PO ČLENU 2

Število UN	Razred	ADR/RID številke	Nevarne snovi
1051	6,1	1	Stabiliziran vodikov cianid
1052	8	6	Anhidridni vodikov fluorid
1790	8	6	Fluorovodikova kislina

PRILOGA VII

OZNAKA SKLADNOSTI

Oznaka skladnosti ima naslednjo obliko:



Pri zmanjšanju ali povečanju oznake je treba upoštevati razmerja na zgornji risbi.

Razni sestavni deli oznake morajo imeti približno enake navpične dimenzije, ki ne smejo biti manjše od 5 mm.

Pri malih napravah upoštevanje najmanjše dimenzije ni potrebno.
