



Bruselj, 7.9.2016  
COM(2016) 491 final

ANNEXES 1 to 7

## **PRILOGE**

**k predlogu**

**uredbe Evropskega parlamenta in Sveta**

**o vzpostavitvi sistema Unije za certificiranje opreme za varnostno pregledovanje v letalstvu**

{SWD(2016) 259 final}

{SWD(2016) 261 final}

## **PRILOGE**

### **k predlogu**

#### **uredbe Evropskega parlamenta in Sveta**

#### **o vzpostavitvi sistema Unije za certificiranje opreme za varnostno pregledovanje v letalstvu**

#### **SEZNAM PRILOG**

Priloga I	Zahteve glede učinkovitosti
Priloga II	Certifikat EU o skladnosti
Priloga III	Oznaka EU-homologacije
Priloga IV	Skupne metodologije preskušanja za homologacijo opreme za varnostno pregledovanje v letalstvu
Priloga V	Certifikat o EU-homologaciji
Priloga VI	Skladnost proizvodnih postopkov
Priloga VII	Standardi, ki jih morajo izpolnjevati tehnične službe

**Priloga I**  
**ZAHTEVE GLEDE UČINKOVITOSTI**

Izpolnjene morajo biti naslednje zahteve glede učinkovitosti:

zahteve glede učinkovitosti iz Uredbe (ES) št. 300/2008 Evropskega parlamenta in Sveta<sup>1</sup> ter njenih dopolnjevalnih in izvedbenih aktov.

---

<sup>1</sup> Uredba (ES) št. 300/2008 Evropskega parlamenta in Sveta z dne 11. marca 2008 o skupnih pravilih na področju varovanja civilnega letalstva in o razveljavitvi Uredbe (ES) št. 2320/2002 (UL L 97, 9.4.2008, str. 72).

## Priloga II

### CERTIFIKAT EU O SKLADNOSTI

#### 1. SPLOŠNI OPIS

Certifikat o skladnosti se sestavi v največjem formatu A4 (210 x 297 mm) ali zloženo na format A4. Izvod certifikata v tiskani obliki se lahko nadomesti z elektronsko datoteko.

### CERTIFIKAT EU O SKLADNOSTI

Spodaj podpisani [.....] (*ime in priimek ter položaj v podjetju*)

potrjuje, da je oprema:

0.1. Znamka (blagovno ime proizvajalca): .....

0.2. Tip: .....

0.3 Konfiguracija: .....

0.4 Trgovsko ime: .....

0.5. Kategorija opreme: .....

0.6. Naziv in naslov proizvajalca: .....

0.7. Mesto identifikacijske številke opreme: .....

0.8. Naziv in naslov zastopnika proizvajalca (če obstaja): .....

0.9. Identifikacijska številka opreme: .....

ustreza v vseh pogledih tipu, opisanemu v certifikatu o homologaciji (..... številka certifikata o EU-homologaciji, vključno s številko razširitve, če obstaja), izdanemu dne (..... datum izdaje), in lahko postane stalno dostopna ali se da v uporabo v državah članicah.

(Kraj) (Datum): .....

(Podpis):.....

### **Priloga III**

#### **OZNAKA EU-HOMOLOGACIJE**

1. Številka EU-homologacije je sestavljena iz petih delov, kot je navedeno spodaj: V vseh primerih so deli ločeni z znakom „\*“.

Oddelek 1: Mala črka „e“, za njo pa številčna oznaka države članice, ki je podelila EU-homologacijo:

1 za Nemčijo; 2 za Francijo; 3 za Italijo; 4 za Nizozemsko; 5 za Švedsko; 6 za Belgijo; 7 za Madžarsko; 8 za Češko; 9 za Španijo; 11 za Združeno kraljestvo; 12 za Avstrijo; 13 za Luksemburg; 17 za Finsko; 18 za Dansko; 19 za Romunijo; 20 za Poljsko; 21 za Portugalsko; 23 za Grčijo; 24 za Irsko; 25 za Hrvaško; 26 za Slovenijo; 27 za Slovaško; 29 za Estonijo; 32 za Latvijo; 34 za Bolgarijo; 36 za Litvo; 49 za Ciper; 50 za Malto.

Oddelek 2: Številka osnovne direktive ali uredbe.

Oddelek 3: Identifikacijska številka ali črka najnovejše zahteve glede učinkovitosti, ki se uporablja za to opremo in v skladu s katero se podeli homologacija.

Oddelek 4: Štirimestna zaporedna številka (po potrebi z ničlami na začetku) za oznako osnovne številke EU-homologacije. Zaporedje se začne z 0001.

Oddelek 5: Dvomesna zaporedna številka (po potrebi z ničlo na začetku) za označitev razširitve. Zaporedje se začne od 00 za vsako osnovno homologacijsko številko.

2. Primer za tretjo homologacijo (še brez podeljene razširitve), ki jo je podelila Francija k Uredbi Komisije (EU) št. 185/2010:

e2\*185/2010\*ETD1\*0003\*00

## **Priloga IV**

### **SKUPNE METODOLOGIJE PRESKUŠANJA ZA HOMOLOGACIJO OPREME ZA VARNOSTNO PREGLEDOVANJE V LETALSTVU**

Skupne metodologije preskušanja, ki se uporabljajo za preskuse iz člena 8, so skupne metodologije preskušanja, ki so se razvile v okviru skupnega postopka ocenjevanja, ki ga je odobrila Evropska konferenca civilnega letalstva.

**Priloga V**

**VZOREC**

**[RAZŠIRITEV] [ZAVRNITEV] [PREKLIC]**

**CERTIFIKATA O EU-HOMOLOGACIJI**

Največji format: A4 (210 × 297 mm)

**EU-OPREMA ZA VARNOSTNO PREGLEDOVANJE V LETALSTVU**

Žig homologacijskega organa

Ob upoštevanju Uredbe ...

[Številka EU-homologacije:]

[Razlog za razširitev] [razlog za zavrnitev] [razlog za preklic]:

[Številka razširitve EU-homologacije]

**ODDELEK I**

0.1. Znamka (blagovno ime proizvajalca):

0.2. Tip:

0.2.1. Konfiguracija:

0.2.2. Trgovska imena<sup>2</sup>:

0.3. Podatki za identifikacijo tipa in konfiguracije, če je oznaka na opremi za varnostno pregledovanje v letalstvu:

0.3.1. Mesto oznake:

0.4. Kategorija opreme<sup>3</sup>:

0.5. Naziv in naslov proizvajalca

---

<sup>2</sup> Če ti podatki ob podelitvi homologacije niso na voljo, se dopolnijo najpozneje takrat, ko je oprema dana na trg.

<sup>3</sup> Kot je določeno v Uredbi Komisije (EU) št. 185/2010 z dne 4. marca 2010 o določitvi podrobnih ukrepov za izvajanje skupnih osnovnih standardov za varnost letalstva.

0.6. Nazivi in naslovi proizvodnih obratov:

0.7. Naziv in naslov zastopnika proizvajalca (če obstaja):

## ODDELEK II

Spodaj podpisani potrjuje točnost proizvajalčevih podatkov v priloženih opisnih listih zgoraj opisane opreme za varnostno pregledovanje v letalstvu kot tudi veljavnost priloženih rezultatov preskusov za vso opremo tega tipa. Homologacijski organ EU je izbral vzorčno opremo, ki jo je proizvajalec predložil v pregled kot prototip(e) za ta tip opreme.

[naslednji del se ne uporablja v primeru razširitve ali popravka certifikata o EU-homologaciji:

1. Tip opreme ustreza/ne ustreza ( 1 ) zahtevam glede učinkovitosti [vseh ustreznih regulativnih aktov iz Priloge I k tej uredbi].

2. Homologacija se podeli/zavrne/prekliče ( 1 )].

(Kraj)

(Podpis)

(Datum)

Priloge:

Opisna dokumentacija.

Rezultati preskusa

Imena in vzorci podpisa(-ov) pooblašcene(-ih) oseb(-e) za podpis certifikatov o skladnosti ter njihov položaj v homologacijskem organu.



**PRILOGA VI**  
**SKLADNOST PROIZVODNIH POSTOPKOV**

Skladnost proizvodnih postopkov neločljivo vključuje presojo sistemov vodenja kakovosti (v nadaljnjem besedilu: začetna presoja) ter preverjanje s strani homologacijskega organa in s proizvodnjo povezana preverjanja (v nadaljnjem besedilu: ukrepi za skladnost proizvodnje).

**1. Začetna presoja**

1.1. Homologacijski organ države članice preveri obstoj zadovoljivih ukrepov in postopkov za zagotovitev učinkovitega nadzora skladnosti proizvedene opreme s homologiranim tipom.

1.2. Smernice za presojanje so v ustreznih harmoniziranih standardih – Smernice za presojanje sistemov vodenja kakovosti in/ali sistemov ravnanja z okoljem.

1.3. Homologacijski organ, ki izda certifikat o EU-homologaciji, preveri ukrepe in postopke iz točke 1.1.

1.3.1. Začetno presojo in/ali preverjanje ukrepov za skladnost proizvodnje opravi homologacijski organ, ki podeli homologacijo, ali organ, ki deluje po pooblastilu homologacijskega organa.

1.3.1.1. Homologacijski organ lahko pri opredeljevanju obsega začetne presoje, ki jo je treba opraviti, upošteva razpoložljive podatke v zvezi s certifikatom proizvajalca, ki je opisan v točki 1.3.3, ki ni bil upoštevan ali priznan na podlagi te točke.

1.3.2. Začetno presojo in/ali preverjanje ukrepov za skladnost proizvodnje lahko opravi tudi homologacijski organ druge države članice ali pooblaščen organ, ki ga za to določi homologacijski organ.

1.3.2.1. Homologacijski organ druge države članice v takem primeru pripravi izjavo o skladnosti, v kateri navede področja in proizvodne obrate, ki jih je obravnaval kot pomembne za opremo, ki jo je treba homologirati, ter za regulativne akte, na podlagi katerih bo ta oprema homologirana.

1.3.2.2. Na zahtevo homologacijskega organa države članice, ki je podelil certifikat o EU-homologaciji, homologacijski organ druge države članice nemudoma pošlje izjavo o skladnosti ali sporoči, da te izjave ne more izdati.

1.3.2.3. Izjava o skladnosti vsebuje najmanj naslednje podatke:

- (a) skupino ali družbo;
- (b) določeno organizacijo;
- (c) obrate/proizvodna mesta (npr. obrat 1 v Združenem kraljestvu);
- (d) oprema (npr. naprava za zaznavanje sledi eksplozivov);

(e) pregledane dokumente (npr. poslovnik za kakovost ter postopki kakovosti družbe in zadevnega obrata);

(f) datum presoje (npr. presoja se je izvajala od 18. do 30. 5. 2009);

(g) načrtovan kontrolni obisk (npr. oktobra 2010).

1.3.3. Homologacijski organ sprejme tudi certifikat, ki ga je proizvajalec pridobil po usklajenem standardu EN ISO 9001:2008 ali enakovrednem usklajenem standardu, kot izpolnitev zahtev začetne presoje iz točke 1. Proizvajalec zagotovi podatke o certifikatu in se zaveže, da bo homologacijski organ obvestil o vseh spremembah glede njegove veljavnosti ali področja uporabe.

## **2. Ukrepi za skladnost proizvodnje**

2.1. Homologacijski organ države članice za vsako homologacijo po dogovoru s proizvajalcem preveri, ali obstajajo primerni ukrepi in pisno določeni načrti kontrole, da se v določenih časovnih razmikih opravijo preskusi ali ustrezna preverjanja, potrebni za potrditev stalne skladnosti s homologiranim tipom, vključno s kakršnimi koli ustreznimi fizičnimi preskusi, opredeljenimi v regulativnih aktih.

2.2. Imetnik certifikata o EU-homologaciji zlasti:

2.2.1. zagotovi, da obstajajo in se uporabljajo postopki za učinkovito kontrolo skladnosti proizvodov s homologiranim tipom in konfiguracijo;

2.2.2. ima dostop do preskusne ali druge ustrezne opreme, potrebne za preverjanje skladnosti z vsakim homologiranim tipom in konfiguracijo;

2.2.3. poskrbi za zapis rezultatov preskusov ali preverjanj in za to, da vsa pripadajoča dokumentacija, povezana z rezultati preskusa, ostane na voljo za obdobje, dogovorjeno s homologacijskim organom. Navedeno obdobje ni daljše od desetih let;

2.2.4. analizira rezultate vseh vrst preskusov ali preverjanj, da se potrdi in zagotovi stabilnost lastnosti proizvoda ob upoštevanju običajnih odstopanj pri serijski proizvodnji;

2.2.5. zagotovi, da se za vsak tip in konfiguracijo opreme za varnostno pregledovanje v letalstvu preveri vsaj pravilnost proizvodne specifikacije glede na homologacijsko dokumentacijo in informacij, potrebnih za certifikate o skladnosti iz Priloge II;

2.2.6. zagotovi, da se po vsaki seriji vzorcev ali preskušancev, ki je pri določenem preskusu ali preverjanju dala neustrezne rezultate, preskusijo ali preverijo novi vzorci. Pri tem se sprejmejo vsi potrebni ukrepi, da se znova vzpostavi skladnost proizvodnje.

## **3. Ukrepi za nadaljnje preverjanje**

3.1. Organ, ki je podelil certifikat o EU-homologaciji, lahko kadar koli preveri metode za nadzor skladnosti, ki se uporabljajo v vsakem proizvodnem obratu.

3.1.1. Običajno se preverja, ali je učinkovitost postopkov, določenih v razdelkih 1 in 2 (začetna presoja in ukrepi za skladnost proizvodnje), nespremenjena.

3.1.1.1. Nadzor, ki ga izvajajo priglašene tehnične službe, se upošteva kot izpolnjevanje zahtev iz točke 3.1.1 v zvezi s postopki, uvedenimi pri začetni presoji.

3.1.1.2. Glede pogostnosti preverjanj, ki jih opravi homologacijski organ (razen tistih, ki so navedena v točki 3.1.1.1), se zagotovi, da se ustrezna preverjanja, izvedena v skladu z razdelkoma 1 in 2, ponovijo po obdobju, ki ga glede na ugotovljeno stopnjo zaupanja določi homologacijski organ.

3.2. Pri vsakem preverjanju se inšpektorju dajo na voljo zapisi o preskusih ali preverjanjih ter dokumenti o proizvodnji, zlasti zapisi o tistih preskusih ali preverjanjih, ki so potrebni v skladu s točko 2.2.

3.3. Inšpektor lahko naključno izbere vzorce, ki se preskusijo v proizvajalčevem laboratoriju ali prostorih tehnične službe. V takem primeru se izvede samo fizični preskus. Najmanjše število vzorcev se lahko določi glede na rezultate preverjanj, ki jih opravi proizvajalec.

3.4. Če se kakovost nadzora pokaže za nezadovoljivo ali če se zdi, da je treba preveriti veljavnost preskusov, opravljenih v skladu s točko 3.2, inšpektor izbere vzorce, ki se pošljejo tehnični službi, da izvede fizične preskuse.

3.5. Če so rezultati nadzora oziroma spremljanja nezadovoljivi, homologacijski organ poskrbi, da se sprejmejo vsi potrebni ukrepi za čim hitrejšo vzpostavitev skladnosti proizvodnje.

## **Priloga VII**

### **STANDARDI, KI JIH MORAJO IZPOLNJEVATI TEHNIČNE SLUŽBE**

1. Standardi, ki jih morajo izpolnjevati tehnične službe pri dejavnostih v zvezi s homologacijskimi preskusi, so naslednji:

1.1. Kategorija A (preskusi, ki se opravijo v lastnih prostorih): ustrezni harmonizirani standardi v zvezi s splošnimi zahtevami za usposobljenost preskuševalnih in kalibracijskih laboratorijev. Tehnična služba, določena za opravljanje dejavnosti kategorije A, lahko preskuse opravlja ali nadzira v prostorih proizvajalca ali tretje stranke.

1.2. Kategorija B (nadziranje preskusov, ki se opravijo v prostorih proizvajalca ali tretje stranke): ustrezni harmonizirani standardi v zvezi s splošnimi merili za delovanje različnih vrst kontrolnih organov. Tehnična služba pred opravljanjem ali kontrolo preskusa v prostorih proizvajalca ali tretje stranke preveri, ali so prostori, v katerih se opravlja preskus, in merilne naprave v skladu z ustreznimi zahtevami standarda iz točke 1.1.

2. Standardi, ki jih morajo izpolnjevati tehnične službe pri dejavnostih v zvezi s skladnostjo proizvodnje, so naslednji:

2.1. Kategorija C (postopek začetne presoje in nadzornih revizij proizvajalčevega sistema vodenja kakovosti): ustrezni harmonizirani standardi v zvezi z zahtevami za organe, ki presojujejo in potrjujejo sisteme vodenja;

2.2. Kategorija D (kontrola ali preskušanje proizvodnih vzorcev ali nadzorovanje teh dejavnosti): ustrezni harmonizirani standardi v zvezi s splošnimi merili za delovanje različnih vrst kontrolnih organov.