

ES UGOTAVLJANJE SKLADNOSTI

1. SPLOŠNO

1.1. ES ugotavljanje skladnosti se lahko opravi v eni ali več fazah.

1.2. Ob upoštevanju zahtev pravilnikov o plinskih jeklenkah velja naslednje:

1.2.1. ES ugotavljanje skladnosti se opravi v eni fazi le za tlačne posode, ki ob pošiljanju iz tovarne tvorijo celoto, t.j. tlačne posode, ki jih je teoretično mogoče prenesti na kraj postavitve, ne da bi jih bilo treba najprej razstaviti.

1.2.2. ES ugotavljanje skladnosti tlačnih posod, ki niso dobavljive v enem kosu, se opravi v dveh ali več fazah.

1.2.3. Z ES ugotavljanjem skladnosti se zlasti zagotovi, da je posoda v skladu s pregledanim tipom, ali če gre za posode, ki so oproščene ES pregleda tipa, da ustrezajo zahtevam, ki so določene v ustreznem pravilniku o plinskih jeklenkah.

2. ZNAČILNOSTI ES UGOTAVLJANJA SKLADNOSTI

2.1. Ob upoštevanju zahtev iz pravilnikov o plinskih jeklenkah, ES ugotavljanje skladnosti vsebuje:

- pregled značilnosti materialov,
- preverjanje konstrukcijskih izračunov, metod in kakovosti proizvodnje ter uporabljenih materialov,
- notranji pregled, ki vsebuje pregled notranjih delov in varjenja,
- tlačni preskus
- pregled vseh vgrajenih varnostnih naprav in opreme za merjenje,
- zunanji pregled delov tlačne posode,
- funkcionalni preskus, kadar je predpisan v ustreznem pravilniku o plinskih jeklenkah.

3. OZNAKE ZA ES SKLADNOST

3.1. Opis oznak

3.1.1. Ob upoštevanju zahtev pravilnikov o plinskih jeklenkah so značilnosti oznak, ki so nameščene v skladu s 3.3., naslednje:

3.1.1.1. oznaka za končno ES skladnost je sestavljena iz dveh žigov:

3.1.1.1.1. Prvi žig poleg črke 'e' vsebuje:

- v zgornji polovici začetno(e) črko(e), države iz katere izhaja priglašeni organ, ki je opravil ES ugotavljanje skladnosti, skupaj z eno ali dvema številkama, ki označujeta ozemeljsko razdelitev, kadar je to treba,
- v spodnji polovici oznako priglašene organa, ki jo pritrdi predstavnik tega organa skupaj s predstavnikovo oznako, če je primerno;

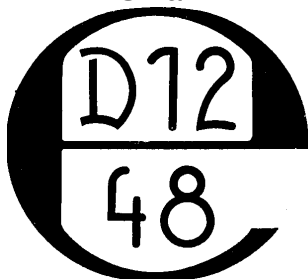
3.1.1.1.2. Drugi žig sestoji iz datuma ugotovitve ES skladnosti v šesterokotniku, katerega vsebina je določena v pravilnikih o plinskih jeklenkah.

3.1.1.2. Oznaka za delno ES ugotovljeno skladnost sestoji samo iz prvega žiga.

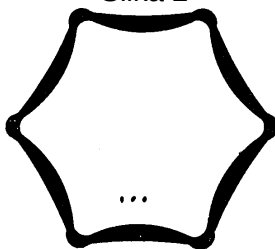
3.2. Oblika in velikost oznak

3.2.1. Primer žigov, opisanih v 3.1.1.1.1. in 3.1.1.1.2., je prikazan na slikah 1 in 2 spodaj.

Slika 1



Slika 2



V pravilnikih o plinskih jeklenkah so lahko določeni namestitvev in dimenzije oznak za ES skladnost. Če ni v pravilnikih o plinskih jeklenkah določeno drugače, morajo biti črke in številke vsake oznake visoke vsaj 5 mm.

3.2.2. Priglašeni organi si izmenjajo risbe oznak o ES skladnosti.

3.3. Namestitvev oznak

3.3.1. Oznaka za končno ES skladnost se namesti na zahtevano mesto na tlačno posodo, ko je njena skladnost dokončno potrjena in je ugotovljena njena skladnost z zahtevami ES predpisov.

3.3.2. Kadar se ES ugotavljanje skladnosti opravi v več kot eni fazi, se oznaka za delno ES skladnost namesti na kraju proizvodnje na posodo ali del posode, za katerega je potrjeno, da ustreza zahtevam ES predpisov, v tej fazi ugotavljanja skladnosti in na mesto, ki je posebej določeno za žig, ali na katerem koli drugem mestu, ki je določeno v pravilnikih o plinskih jeklenkah.

3.3.3. Če posoda ne more biti sestavljena na mestu proizvodnje, ali če bi transport lahko vplival na njene lastnosti, mora biti ES ugotavljanje skladnosti opravljeno kot sledi:

- ES ugotavljanje skladnosti tlačne posode na mestu proizvodnje mora biti opravljeno s strani priglašene organa, ki ga izbere proizvajalec in ki v primeru, da tlačna posoda ustreza zahtevam ES, nanjo pritrdi žig s črko »e«, ki predstavlja oznako za delno ES skladnost, opisano v 3.1.1.1.1,
- končno ES ugotavljanje skladnosti tlačne posode na mestu uporabe mora biti opravljeno s strani priglašene organa, ki ga izbere končni uporabnik in ki v primeru, da tlačna posoda ustreza zahtevam ES, nanjo pritrdi žig opisan v 3.1.1.1.2. Ta skupaj z oznako za delno ES skladnost, tvori oznako za končno ES skladnost.