

PRILOGA 2

Postopki ugotavljanja skladnosti

1. EU-pregled tipa (modul B)

1.1 EU-pregled tipa je tisti del postopka ugotavljanja skladnosti, pri katerem priglašeni organ pregleda tehnično načrtovanje posode ter preveri in potrdi, da tehnično načrtovanje posode izpolnjuje zahteve iz tega pravilnika, ki veljajo zanjo.

1.2 EU-pregled tipa se mora skladno s 14. členom izvesti na enega od teh načinov:

– z oceno ustreznosti tehničnega načrtovanja posode s pregledom tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil iz točke 1.3 in s pregledom prototipa celotne posode, reprezentativnega za predvideno proizvodnjo (tip proizvodnje),

– z ugotavljanjem ustreznosti tehničnega načrtovanja posode s pregledom tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil iz točke 1.3 brez pregleda prototipa posode (tip načrtovanja).

1.3 Proizvajalec mora vložiti zahtevek za EU-pregled tipa pri samo enem priglašenem organu, ki ga izbere sam.

Vloga mora vključevati:

a) ime in naslov proizvajalca, ter če je zahtevek vložil pooblaščen zastopnik, tudi njegovo ime in naslov;

b) pisno izjavo, da enaka vloga ni bila vložena pri nobenem drugem priglašenem organu;

c) tehnično dokumentacijo, ki mora omogočati ugotavljanje skladnosti posode z veljavnimi zahtevami iz tega pravilnika ter vključevati ustrezno analizo in oceno tveganja.

Tehnična dokumentacija mora določati veljavne zahteve ter zajemati načrtovanje, proizvodnjo in obratovanje posode v obsegu, ki je pomemben za tako ugotavljanje. Tehnična dokumentacija mora vsebovati, kadar je to ustrezno, vsaj te elemente:

– splošni opis posode;

– koncept načrtovanja posode, načrte za izdelavo in sheme sestavnih delov itd.;

– opis in razlage, potrebne za razumevanje teh načrtov in shem ter delovanja posode;

– seznam harmoniziranih standardov, objavljenih na spletnih straneh ministrstva, ki so bili uporabljeni v celoti ali deloma, in kadar ti harmonizirani standardi niso bili uporabljeni, opis rešitev, sprejetih za izpolnitev bistvenih varnostnih zahtev iz tega pravilnika, vključno s seznamom drugih ustreznih tehničnih specifikacij, ki so bile uporabljene. V primeru delne uporabe harmoniziranih standardov se morajo v tehnični dokumentaciji navesti deli standardov, ki so bili uporabljeni;

– rezultate projektnih izračunov, opravljenih pregledov itd.;

– poročila o preizkusih;

– navodila in varnostne informacije iz 2. točke Priloge 3;

– dokument, ki opisuje:

– izbrane materiale,

– izbrane varilne postopke,

– izbrane kontrole,

– vse ustrezne podrobnosti o načrtovanju posode;

č) po potrebi prototip posod, reprezentativnih za predvideno proizvodnjo. Priglašeni organ lahko zahteva dodatne prototipe posod, če je to potrebno za izvedbo preizkusnega programa;

d) ustrezna dokazila o ustreznosti rešitve tehničnega načrtovanja. V dokazilih morajo biti navedeni vsi uporabljeni dokumenti, zlasti kadar ustrezni harmonizirani standardi niso bili uporabljeni v celoti. Dokazila morajo po potrebi vsebovati rezultate preizkusov, ki jih je skladno z drugimi ustreznimi tehničnimi specifikacijami izvedel ustrezen laboratorij proizvajalca ali drug preizkuševalni laboratorij v njegovem imenu in na njegovo odgovornost. V primeru pregleda prototipa mora tehnična dokumentacija vsebovati tudi:

– certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev,

– potrdilo o kontroli materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode,

– poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih ali opis predlaganih preverjanj.

1.4 Priglašeni organ mora:

V primeru posod:

1.4.1 pregledati tehnično dokumentacijo in pripadajoča dokazila, da ugotovi ustreznost tehničnega načrtovanja posode.

V primeru prototipov posod:

1.4.2 preveriti, ali so bili prototipi posod proizvedeni skladno s tehnično dokumentacijo in ali jih je mogoče v predvidenih delovnih okoliščinah varno uporabljati, ter določiti elemente, ki so bili načrtovani skladno z uporabljivimi določbami ustreznih harmoniziranih standardov, in elemente, ki so bili načrtovani skladno z drugimi ustreznimi tehničnimi specifikacijami;

1.4.3 izvesti ustrezne preglede in preizkuse ali jih dati izvesti, da preveri, ali so bile, če se je proizvajalec odločil uporabiti rešitve iz ustreznih harmoniziranih standardov, te uporabljene pravilno;

1.4.4 izvesti ustrezne preglede in preizkuse ali jih dati izvesti, da bi, če proizvajalec ni uporabil rešitev iz ustreznih harmoniziranih standardov, preveril, ali rešitve, ki jih je sprejel proizvajalec z uporabo drugih ustreznih tehničnih specifikacij, izpolnjujejo ustrezne bistvene varnostne zahteve iz tega pravilnika;

1.4.5 skleniti dogovor s proizvajalcem o kraju, v katerem se bodo izvedli pregledi in preizkusi.

1.5 Priglašeni organ mora sestaviti poročilo o vrednotenju, ki navaja ukrepe, izvedene skladno s točko 1.4, in njihove rezultate. Brez poseganja v obveznosti do priglasitvenih organov sme priglašeni organ objaviti vsebino navedenega poročila v celoti ali delno le, če se proizvajalec s tem strinja.

1.6 Kadar tip izpolnjuje zahteve iz tega pravilnika, mora priglašeni organ proizvajalcu izdati certifikat o EU-pregledu tipa. To potrdilo mora vsebovati ime in naslov proizvajalca, ugotovitve pregleda, pogoje njegove veljavnosti (če obstajajo) in potrebne podatke za identifikacijo odobrenega tipa. Certifikatu o EU-pregledu tipa je lahko priložena ena priloga ali več teh.

Certifikat o EU-pregledu tipa in priloge morajo vsebovati vse potrebne informacije, da se lahko ovrednoti skladnost proizvedenih posod s preizkušenim tipom in omogoči nadzor med uporabo. Navedeni morajo biti tudi pogoji, pod katerimi se lahko izda, priloženi pa morajo biti opisi in skice, potrebni za prepoznavanje odobrenega tipa.

Kadar tip ne izpolnjuje veljavnih zahtev iz tega pravilnika, mora priglašeni organ zavrniti izdajo certifikata o EU-pregledu tipa in ustrezno obvestiti vložnika s podrobno utemeljitvijo zavrnitve.

1.7 Priglašeni organ mora spremljati vse spremembe splošno sprejetega stanja tehnike, ki kažejo na to, da odobreni tip ne izpolnjuje več veljavnih zahtev iz tega pravilnika, in se odločiti, ali te spremembe zahtevajo nadaljnje preiskave. V tem primeru mora priglašeni organ ustrezno obvestiti proizvajalca.

Proizvajalec mora obvestiti priglašeni organ, ki hrani tehnično dokumentacijo o certifikatu o EU-pregledu tipa, o vseh spremembah odobrenega tipa, ki bi lahko vplivale na skladnost posode z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz tega pravilnika ali pogoji veljavnosti tega certifikata. Take spremembe zahtevajo dodatno odobritev v obliki dodatka k izvirnemu certifikatu o EU-pregledu tipa.

1.8 Vsak priglašeni organ mora obvestiti svoj priglasitveni organ o certifikatih o EU-pregledu tipa in/ali njihovih dodatkih, ki jih je izdal ali preklical, ter periodično ali na zahtevo dati na voljo priglasitvenim organom seznam zavrnjenih, začasno preklicanih ali drugače omejenih tovrstnih certifikatov in/ali vseh dodatkov.

Vsak priglašeni organ mora obvestiti druge priglašene organe o zavrnjenih, preklicanih, začasno preklicanih ali drugače omejenih certifikatih o EU-pregledu tipa ter jih na zahtevo obvestiti o izdanih tovrstnih certifikatih in/ali dodatkih.

Komisija, države članice Evropske unije in drugi priglašeni organi lahko na zahtevo dobijo izvode certifikatov o EU-pregledu tipa in/ali njihovih dodatkov. Komisija in države članice Evropske unije lahko na zahtevo dobijo izvod tehnične dokumentacije in rezultate pregledov, ki jih je izvedel priglašeni organ. Priglašeni organ mora hraniti izvod certifikata o EU-pregledu tipa, njegovih prilog in dodatkov ter tehnično mapo, vključno z dokumentacijo, ki jo predloži proizvajalec, do izteka veljavnosti tega certifikata.

1.9 Proizvajalec mora hraniti kopijo certifikata o EU-pregledu tipa, njegovih prilog in dodatkov, vključno s tehnično dokumentacijo, na razpolago organu za nadzor nad trgom deset let po tem, ko je bila posoda dana na trg.

1.10 Pooblaščen zastopnik proizvajalca lahko vloži zahtevek iz točke 1.3 ter izpolni obveznosti iz točk 1.7 in 1.9, če so te navedene v pooblastilu.

2. Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod (modul C1)

2.1 Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod so del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 2.2, 2.3 in 2.4 ter zagotovi in na svojo odgovornost izjavi, da so zadevne posode skladne s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve tega pravilnika, ki veljajo zanje.

2.2 Proizvodnja

Proizvajalec mora sprejeti vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotavljata skladnost proizvedene posode s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in z bistvenimi varnostnimi zahtevami tega pravilnika.

Proizvajalec mora pred začetkom proizvodnje priglašenemu organu po svoji izbiri zagotoviti vse potrebne informacije, zlasti:

a) tehnično dokumentacijo, ki mora zajemati tudi:

- certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev,
- potrdilo o kontroli materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode,
- poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih;

b) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preizkusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj s postopki in pogostostjo njihovega opravljanja;

c) certifikat o EU-pregledu tipa.

2.3 Preverjanje posod

2.3.1 Priglašeni organ mora za vsako proizvedeno posodo opraviti ustrezne preglede in preizkuse, da preveri skladnost posod s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in ustreznimi zahtevami tega pravilnika skladno s temi točkami:

a) Proizvajalec mora predstaviti svoje posode v obliki enotnih serij in sprejeti vse potrebne ukrepe, da proizvodni proces zagotovi enakost vsake izdelane serije.

b) Ko je serija pregledana, mora priglašeni organ zagotoviti, da so posode proizvedene in preverjene skladno s tehnično dokumentacijo, in opraviti hidrostatični ali pnevmatski preizkus z enakovrednim učinkom za vsako posodo v seriji pri tlaku P_h , ki je enak 1,5-kratniku računskega tlaka posode, da preveri njeno moč. V primeru pnevmatskega preizkusa mora ministrstvo odobriti varnostne postopke, po katerih se opravlja preizkus.

c) Dalje mora priglašeni organ za pregled kakovosti zvarov opraviti preizkuse na preizkušancih, odvzetih iz reprezentativnega vzorca proizvodnje ali s posode, po izbiri proizvajalca. Preizkusi se morajo opravljati na vzdolžnih zvarih. Kadar so uporabljene različne tehnike varjenja za vzdolžne in obodne zware, je treba preizkus ponoviti tudi na obodnih zvarih.

č) Za posode, za katere se uporablja eksperimentalna metoda iz točke 2.1.2 Priloge 1 tega pravilnika, se morajo ti preizkusi na preizkušancih nadomestiti s hidrostatičnim preizkusom na petih naključno izbranih posodah iz vsake serije, da se preveri, ali so skladne z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz točke 2.1.2 Priloge 1 tega pravilnika.

d) V primeru sprejete serije mora priglašeni organ na vsako posodo namestiti ali dati namestiti svojo identifikacijsko številko in sestaviti pisni certifikat o skladnosti v zvezi z opravljenimi preizkusi. Na trg se lahko dajo vse posode iz serije, razen tistih, ki niso uspešno prestale hidrostatičnega ali pnevmatskega preizkusa.

e) Če je serija zavrnjena, mora priglašeni organ ustrezno ukrepati, da prepreči dajanje te serije na trg. Če so serije pogosto zavrnjene, lahko priglašeni organ začasno preneha statistično preverjanje.

f) Proizvajalec mora biti sposoben na zahtevo pristojnih organov predložiti certifikate o skladnosti iz točke d), ki jih je izdal priglašeni organ.

2.3.2 Priglašeni organ mora poslati ministrstvu, ki ga je priglasilo, ter na zahtevo drugim priglašnim organom, drugim državam članicam in Komisiji kopijo poročila o pregledu, ki ga je izdal.

2.3.3 Proizvajalec mora med proizvodnim procesom na odgovornost priglašenega organa na proizvode namestiti identifikacijsko številko tega organa.

2.4 Oznaka CE in izjava EU o skladnosti

2.4.1 Proizvajalec mora namestiti oznako CE na vsako posamezno posodo, ki je skladna s tipom, opisanim v certifikatu o EU- pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz tega pravilnika.

2.4.2 Proizvajalec mora za vsako posodo iz družine posod sestaviti pisno izjavo EU o skladnosti in organu za nadzor nad trgom omogočiti dostopnost do nje še deset let po tem, ko je bila posoda dana na trg. Izjava EU o skladnosti mora opredeljevati posodo, za katero je bila sestavljena.

2.4.3 Na zahtevo pristojnih organov mora biti na voljo izvod izjave EU o skladnosti.

2.5 Pooblaščen zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 2.4 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščen zastopnik, če so te navedene v pooblastilu.

3. Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod v naključno izbranih časovnih presledkih (modul C2)

3.1 Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod v naključno izbranih časovnih presledkih so del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 3.2, 3.3 in 3.4 ter zagotovi in na svojo odgovornost izjavi, da so zadevne posode skladne s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve tega pravilnika, ki veljajo zanje.

3.2 Proizvodnja

3.2.1 Proizvajalec mora sprejeti vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotavlja skladnost posod s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in z bistvenimi varnostnimi zahtevami tega pravilnika, ki veljajo zanje.

3.2.2 Proizvajalec mora pred začetkom proizvodnje priglašenemu organu po svoji izbiri zagotoviti vse potrebne informacije, zlasti:

a) tehnično dokumentacijo, ki mora med drugim zajemati:

– certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev,

– potrdilo o pregledu materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode,

– poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih;

b) certifikat o EU-pregledu tipa;

c) dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev, da so posode skladne s tipom, opisanim na certifikatu o EU-pregledu tipa.

Priglašeni organ mora pred datumom začetka proizvodnje pregledati te dokumente, da potrdi njihovo skladnost s certifikatom o EU-pregledu tipa.

3.2.3 Dokument iz točke c) točke 3.2.2 mora vsebovati:

- a) opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustrežata izdelavi posod;
- b) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preizkusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja;
- c) zagotovilo, da bodo opravljeni pregledi in preizkusi skladno z dokumentom o nadzoru in da bo opravljen hidrostatični ali, v dogovoru z ministrstvom, pnevmatski preizkus na vsaki posodi, proizvedeni pri preizkusnem tlaku, ki bo enak 1,5-kratniku računskega tlaka; te preglede in preizkuse mora opraviti ustrezno usposobljeno osebje, ki je neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih izdelati poročilo;
- č) naslove krajev proizvodnje in skladiščenja in datum začetka proizvodnje.

3.3 Preverjanje posod

Priglašeni organ mora pregledati ali dati pregledati posode v naključnih časovnih presledkih in na naključnih vzorcih, ki jih določi organ, da med drugim preveri kakovost pregledov posode, ki jih izvaja proizvajalec, pri čemer med drugim upošteva tehnološko zahtevnost posod in količino proizvodnje. Priglašeni organ mora na ustreznem vzorcu končnih posod, odvzetih na kraju samem, pred dajanjem na trg izvesti pregled in ustrezne preizkuse, ki so opredeljeni v ustreznih delih harmoniziranih standardov, in/ali enakovredne preizkuse, določene v drugih relevantnih tehničnih specifikacijah, s katerimi preveri skladnost posode s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in ustreznimi zahtevami iz tega pravilnika. Priglašeni organ mora tudi zagotoviti, da proizvajalec dejansko preveri serijsko izdelane posode skladno s točko c) točke 3.2.3.

V primerih, v katerih vzorec ne dosega sprejemljive ravni kakovosti, mora priglašeni organ sprejeti ustrezne ukrepe.

Postopek vzorčenja za sprejemljivost, ki se uporablja, je načrtovan za presojo, ali se proizvodni proces posode izvaja v sprejemljivih mejah s ciljem zagotavljanja skladnosti posode.

Priglašeni organ mora poslati na zahtevo ministrstva, ki ga je priglasilo, ter na zahtevo drugih priglašanih organov, drugih držav članic in Komisije izvod poročila o pregledu, ki ga je izdal. Proizvajalec mora med proizvodnim procesom na odgovornost priglašene organa na proizvode namestiti identifikacijsko številko tega organa.

3.4 Oznaka CE in izjava EU o skladnosti

3.4.1 Proizvajalec mora namestiti oznako CE na vsako posodo, ki je skladna s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz tega pravilnika.

3.4.2 Proizvajalec mora za vsako posodo iz družine posod sestaviti pisno izjavo EU o skladnosti in organu za nadzor nad trgom omogočiti dostopnost do nje še deset let po tem, ko je bila posoda dana na trg. Izjava EU o skladnosti mora opredeljevati posodo, za katero je bila sestavljena.

3.4.3 Na zahtevo pristojnih organov mora biti na voljo izvod izjave EU o skladnosti.

3.5 Pooblaščen zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 3.4 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščen zastopnik, če so te navedene v pooblastilu.

4. Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje (modul C)

4.1 Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje je del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 4.2 in 4.3 ter zagotovi in izjavi, da so zadevne posode skladne s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve tega pravilnika, ki veljajo zanje.

4.2 Proizvodnja

Proizvajalec mora sprejeti vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotavljata skladnost posod s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in z bistvenimi varnostnimi zahtevami tega pravilnika, ki veljajo zanje.

Proizvajalec mora pred začetkom proizvodnje priglašenu organu, ki je izdal certifikat o EU-pregledu tipa, zagotoviti dokument, ki vsebuje vse potrebne informacije, zlasti:

- a) certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev;
- b) potrdilo o pregledu materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode;
- c) poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih;
- č) dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev, da so posode skladne s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa.

Dokument mora vsebovati:

- opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustrezata načrtovanju posod;
- dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preizkusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja;
- zagotovilo, da bodo opravljeni pregledi in preizkusi skladni z dokumentom o nadzoru in da bo opravljen hidrostatični ali, v dogovoru z ministrstvom, pnevmatski preizkus na vsaki posodi, proizvedeni pri preizkusnem tlaku, ki bo enak 1,5-kratniku računskega tlaka; navedene preglede in preizkuse mora opraviti ustrezno usposobljeno osebje, ki je neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih izdela poročilo;
- naslove krajev proizvodnje in skladiščenja in datum začetka proizvodnje.

Priglašeni organ mora pred datumom začetka proizvodnje pregledati te dokumente, da potrdi njihovo skladnost s certifikatom o EU-pregledu tipa.

4.3 Oznaka CE in izjava EU o skladnosti

4.3.1 Proizvajalec mora namestiti oznako CE na vsako posodo, ki je skladna s tipom, opisanim v certifikatu o EU- pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz tega pravilnika.

4.3.2 Proizvajalec mora za vsako posodo iz družine posod sestaviti pisno izjavo EU o skladnosti in organu za nadzor nad trgom omogočiti dostopnost do nje še deset let po tem, ko je bila posoda dana na trg. Izjava EU o skladnosti mora opredeljevati posodo, za katero je bila sestavljena.

4.3.3 Na zahtevo pristojnih organov mora biti na voljo izvod izjave EU o skladnosti.

4.4 Pooblaščen zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 4.3 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščen zastopnik, če so te navedene v pooblastilu.