2016. gada 7. jūnijā Noteikumi Nr. 348

Rīgā (prot. Nr. 28  4. §)

**Spiedieniekārtu un to kompleksu noteikumi**

Izdoti saskaņā ar likuma

"Par atbilstības novērtēšanu"

7. panta pirmo un otro daļu

**1. Vispārīgie jautājumi**

1. Noteikumi nosaka spiedieniekārtu un to kompleksu projektēšanas un izgatavošanas būtiskās prasības, to ievērošanas uzraudzības mehānismu un tirgus uzraudzības kārtību.

2. Noteikumos lietotie termini:

2.1. **spiedieniekārta** – tvertnes, cauruļvadi, drošības ierīces un spiediena ierīces, tai skaitā, ja nepieciešams, detaļas, kas pievienotas spiedienam pakļautām daļām, piemēram, atloki, uzgaļi, uzmavas, atbalsti, cilpas pacelšanai;

2.2. **tvertne** – tilpne, kas projektēta un izgatavota, lai saturētu plūstošas vielas, kas pakļautas spiedienam, arī tās tiešie piestiprinājumi līdz savienojuma punktam ar citu iekārtu. Tvertne var sastāvēt no vairākām kamerām;

2.3. **cauruļvadi** – cauruļvadu elementi, kas paredzēti plūstošu vielu pārvadei un, savienoti kopā, veido spiediena sistēmu, arī caurules vai cauruļu sistēmas, dalītāji, savienotājelementi, paplašinošie savienojumi, šļūtenes vai attiecīgā gadījumā citi spiedienam pakļauti elementi. Siltumapmainītājus gaisa dzesēšanai vai sildīšanai, kas sastāv no caurulēm, uzskata par cauruļvadiem;

2.4. **drošības ierīces** – ierīces, kas projektētas, lai pasargātu spiedieniekārtu no pieļaujamo ierobežojumu pārsniegšanas, tai skaitā ierīces tiešai spiediena ierobežošanai (piemēram, drošības ventiļi, plīstošo plākšņu (membrānu) drošības ierīces, liekuma stieņi, vadāmas spiediena samazināšanas drošības sistēmas un ierobežojošas ierīces), kas aktivizē korekcijas līdzekļus vai nodrošina izslēgšanu vai izslēgšanu un bloķēšanu, piemēram, spiediena slēdži vai temperatūras slēdži, vai šķidruma līmeņa slēdži un ar drošību saistītas mērījumu kontroles un regulēšanas ierīces;

2.5. **spiediena ierīces** – ierīces ar vadības funkciju un spiedienam pakļautiem korpusiem;

2.6. **komplekss** – vairākas spiedieniekārtas, ko ražotājs ir samontējis, izveidojot vienu darbspējīgu iekārtu;

2.7. **spiediens** – spiediena attiecība pret atmosfēras spiedienu, t. i., manometriskais spiediens (vakuuma spiedienu nosaka ar negatīvu vērtību);

2.8. **maksimāli pieļaujamais spiediens (PS)** – ražotāja norādīts maksimālais spiediens, kādam iekārta ir projektēta. To nosaka vietā, kuru norādījis ražotājs, – drošības un (vai) ierobežojošās ierīces pievienošanas vietā vai iekārtas augšā, vai jebkurā ražotāja norādītajā punktā;

2.9. **maksimāli/minimāli pieļaujamā temperatūra (TS)** – ražotāja norādīta maksimālā/minimālā temperatūra, kādai iekārta ir projektēta;

2.10. **tilpums (V)** – kameras iekšējais tilpums litros, ieskaitot uzgaļu tilpumu līdz pirmajam savienojumam vai metinājumam, bet neieskaitot iekšējo daļu pastāvīgo tilpumu;

2.11. **nominālais izmērs (DN) –** izmēra skaitliskā vērtība, kas ir kopēja visām cauruļvada sistēmas sastāvdaļām, kuras nav norādītas ar sastāvdaļu ārējā diametra vai vītnes izmēru. Nominālo izmēru apzīmē ar burtiem DN, kam seko ar izgatavošanas dimensijām brīvi saistīts vesels skaitlis, kas ērti lietojams atsaucēm;

2.12. **plūstošas vielas** – gāze, šķidrumi un tvaiks tīrā fāzē un to maisījumi, kas var saturēt suspendētas cietas daļiņas;

2.13. **pastāvīgi savienojumi** – savienojumi, kurus nevar atdalīt ar nesagraujošām metodēm;

2.14. **Eiropas materiālu apstiprinājums** – tehnisks dokuments, kurā noteikti raksturlielumi materiāliem, kas paredzēti atkārtotai izmantošanai tādu spiedieniekārtu ražošanā, uz kurām neattiecas piemērojamie standarti;

2.15. **piedāvāt tirgū** – saimnieciskās darbības ietvaros piegādāt spiedien­iekārtas vai to kompleksus par atlīdzību vai bez tās izplatīšanai vai lietošanai Eiropas Savienības tirgū;

2.16. **laist tirgū** – pirmo reizi piedāvāt tirgū spiedieniekārtas vai to kompleksus;

2.17. **nodošana ekspluatācijā** – pirmā reize, kad lietotājs izmanto spiedieniekārtu vai kompleksu;

2.18. **ražotājs** – fiziska vai juridiska persona, kura ražo spiedieniekārtas vai kompleksus vai kuras uzdevumā spiedieniekārtas un to kompleksi tiek projektēti vai ražoti un kura laiž tirgū šīs spiedieniekārtas un to kompleksus ar savu vārdu vai preču zīmi;

2.19. **pilnvarotais pārstāvis** – Eiropas Savienībā reģistrēta fiziska vai juridiska persona, kura ir saņēmusi rakstisku ražotāja pilnvaru rīkoties tā vārdā attiecībā uz konkrētiem uzdevumiem;

2.20. **importētājs** – Eiropas Savienībā reģistrēta fiziska vai juridiska persona, kura laiž tirgū spiedieniekārtas un to kompleksus no trešajām valstīm;

2.21. **izplatītājs** – Eiropas Savienībā reģistrēta fiziska vai juridiska persona, kura piedāvā tirgū spiedieniekārtas un to kompleksus un kura nav to ražotājs vai importētājs;

2.22. **iesaistītās personas –** ražotājs, pilnvarotais pārstāvis, importētājs un izplatītājs;

2.23. **tehniskā specifikācija** – dokuments, kurā noteiktas tehniskās prasības, kādām jāatbilst spiedieniekārtām vai to kompleksiem;

2.24. **paziņotā institūcija** – nacionālās akreditācijas institūcijas akreditēta spiedieniekārtu un to kompleksu atbilstības novērtēšanas institūcija, kura ir paziņota Eiropas Komisijai saskaņā ar normatīvajiem aktiem par kārtību, kādā izveido paziņošanas komisiju, kā arī kārtību, kādā komisija pieņem lēmumu un paziņo Eiropas Komisijai par atbilstības novērtēšanas institūcijām, kas veic atbilstības novērtēšanu reglamentētajā sfērā, vai citu Eiropas Savienības dalībvalstu vai Eiropas Ekonomikas zonas paziņota spiedieniekārtu un to kompleksu atbilstības novērtēšanas institūcija;

2.25. **atsaukšana** – ikviens pasākums, kura mērķis ir panākt, ka tiek atdotas atpakaļ spiedieniekārtas un to kompleksi, kas jau ir piegādātas gala lietotājam;

2.26. **izņemšana no tirgus** – ikviens pasākums, kura mērķis ir novērst piegādes ķēdē esošu spiedieniekārtu un to kompleksu piedāvāšanu tirgū;

2.27. **CE atbilstības marķējums** –zīme, ar kuru ražotājs norāda, ka spiedieniekārtas un to kompleksi atbilst piemērojamām prasībām, kas noteiktas attiecīgajos tiesību aktos, kas paredz šā marķējuma uzlikšanu.

3. Šie noteikumi neattiecas uz:

3.1. spiedieniekārtām un to kompleksiem, kuru maksimāli pieļaujamais spiediens PS ir 0,5 bāri un mazāks;

3.2. cauruļvadiem, kas sastāv no caurulēm vai cauruļu sistēmas un ir paredzēti jebkādu plūstošu vielu vai citu vielu pārvadei uz objektu vai no tā (uz sauszemes un jūrā) no pirmās līdz pēdējai noslēgierīcei objektā, kā arī uz visām papildiekārtām, kas projektētas īpaši šiem cauruļvadiem. Šis izņēmums neattiecas uz standarta spiedieniekārtām, ar kurām var būt aprīkotas spiediena samazināšanas stacijas vai kompresoru stacijas;

3.3. ūdens piegādes, sadales un aizvades tīkliem, tiem pievienotām iekārtām un ūdensvadiem (piemēram, hidroelektrisko iekārtu spiedvadi, spied­tuneļi, spiedstobri hidroelektrostacijās) un ar tiem saistītām īpašām ierīcēm;

3.4. iekārtām, kas noteiktas normatīvajos aktos par vienkāršām spied­tvertnēm;

3.5. iekārtām, kas noteiktas normatīvajos aktos par būtiskām prasībām aerosola flakoniem un to marķēšanas un klasificēšanas kārtību;

3.6. transportlīdzekļu iekārtām, kuras reglamentē šādi normatīvie akti:

3.6.1. par mopēdu, mehānisko transportlīdzekļu, to piekabju un sastāvdaļu atbilstības novērtēšanu;

3.6.2. Eiropas Parlamenta un Padomes 2013. gada 5. februāra Regula (ES) Nr. 167/2013 par lauksaimniecības un mežsaimniecības transportlīdzekļu apstiprināšanu un tirgus uzraudzību;

3.6.3. Eiropas Parlamenta un Padomes 2013. gada 15. janvāra Regula (ES) Nr. 168/2013 par divu riteņu vai trīs riteņu transportlīdzekļu un kvadriciklu apstiprināšanu un tirgus uzraudzību, arī normatīvie akti par divriteņu vai trīsriteņu motorizēto transportlīdzekļu atbilstības novērtēšanu;

3.7. iekārtām, kuras saskaņā ar šo noteikumu 10., 11. un 15. punktu nevar klasificēt augstāk par I kategoriju un kuras reglamentē normatīvie akti par:

3.7.1. mašīnu drošību;

3.7.2. liftu un to drošības sastāvdaļu projektēšanu, ražošanu un liftu uzstādīšanu un atbilstības novērtēšanu;

3.7.3. iekārtu elektrodrošību;

3.7.4. medicīnisko ierīču reģistrāciju, atbilstības novērtēšanu, izplatīšanu, ekspluatāciju un tehniskās uzraudzības kārtību;

3.7.5. iekārtām, kurās tiek izmantots gāzveida kurināmais;

3.7.6. sprādzienbīstamā vidē lietojamām iekārtām un aizsargsistēmām;

3.8. ieročiem, munīciju un militāro aprīkojumu;

3.9. iekārtām, kas projektētas lietošanai radioaktīvā vidē un kas negadījumā var izraisīt radioaktīvu vielu noplūdi;

3.10. šahtas kontroles iekārtām, kas paredzētas spiediena uzturēšanai un (vai) kontrolei šahtā (šahtas kontroles pieslēgumu iekārtas, izplūdes novērsēji, cauruļu kolektori un visas ar to saistītās iekārtas) un ko izmanto naftas, gāzes vai ģeotermālajā ieguvē un izpētē, kā arī apakšzemes glabātavās;

3.11. iekārtām, kuru sastāvā ir apvalki vai mehānismi, kuru izmēru, materiālu un izgatavošanu nosaka pietiekamas stiprības, stingrības un stabilitātes prasības, lai izturētu slodzi, kas rodas, šādām iekārtām darbojoties, un kurām spiediens nav noteicošais projektēšanas faktors (piemēram, dzinēji, arī turbīnas un iekšdedzes dzinēji, tvaika dzinēji, gāzes vai tvaika turbīnas, turboģeneratori, kompresori, sūkņi un iedarbināšanas ierīces);

3.12. domnu krāsnīm (arī krāšņu dzesēšanas sistemām), karstpūšamajiem rekuperatoriem, putekļu nosūcējiem un domnu krāšņu izplūdes gāzu tīrītājiem, tiešās redukcijas kupoliem (arī krāšņu dzesētājiem), gāzes konvektoriem un kausiem tērauda, dzelzs un neferrometālu kausēšanai, pārkausēšanai, degazācijai un liešanai;

3.13. iebūvētām iekārtām augstsprieguma elektriskajās iekārtās (piemēram, slēdžu mehānismiem, kontrolmehānismiem, transformatoriem un rotējošām mašīnām);

3.14. sakaru sistēmu caurulēm, kurās ir spiediens (piemēram, elektriskajiem un telefona kabeļiem);

3.15. kuģiem, raķetēm, lidmašīnām un pārvietojamām (peldošajām) dabas resursu ieguves platformām, kā arī iekārtām, kas speciāli paredzētas savienošanai ar šīm platformām;

3.16. spiedieniekārtām, kas sastāv no elastīga apvalka (piemēram, riepām, gaisa spilveniem, spēļu bumbām, piepūšamām laivām un citām līdzīgām spiedien­iekārtām);

3.17. dzinēju ieplūdes un izplūdes klusinātājiem;

3.18. pudelēm vai traukiem, kas paredzēti gāzētu dzērienu tiešai lietošanai;

3.19. traukiem dzērienu transportēšanai un sadalei, kuriem maksimāli pieļaujamais spiediens PS nepārsniedz septiņus bārus un reizinājums PS x V nav lielāks par 500 bāriem uz litru;

3.20. iekārtām, kas noteiktas normatīvajos aktos par bīstamo kravu pārvadājumiem;

3.21. iekārtām, kas noteiktas normatīvajos aktos par transportējamām spiedieniekārtām;

3.22. iekārtām, kas noteiktas starptautiskajos nolīgumos par bīstamo kravu pārvadāšanu pa starptautiskajiem ūdeņiem;

3.23. iekārtām, kas noteiktas starptautiskajos nolīgumos par civilo aviāciju;

3.24. radiatoriem un caurulēm siltā ūdens apkures sistēmās;

3.25. tvertnēm, kas projektētas, lai saturētu šķidrumu, kurā gāzes spiediens virs šķidruma līmeņa nav lielāks par 0,5 bāriem.

4. Spiedieniekārtas un to kompleksus atļauts piedāvāt tirgū un nodot ekspluatācijā, ja tās, pareizi uzstādot un uzturot, kā arī lietojot paredzētajiem mērķiem, atbilst šajos noteikumos minētajām prasībām.

5. Šo noteikumu prasības neattiecas uz tirdzniecības izstādēs, skatēs vai gadatirgos demonstrētām spiedieniekārtām un to kompleksiem, ja par to neatbilstību ir skaidri norādīta informācija, ka tās netiks laistas tirgū un nodotas ekspluatācijā, kamēr nebūs nodrošināta to atbilstība šo noteikumu prasībām. Demonstrāciju laikā jānodrošina atbilstoši drošības pasākumi cilvēku drošībai un aizsardzībai.

6. Spiedieniekārtas un to kompleksus, kas minēti šo noteikumu 8. un 9. punktā un atbilst piemērojamo standartu (vai to daļu) prasībām, uz kuriem atsauces ir publicētas Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, uzskata par atbilstošiem šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām, kuras aptver šie standarti (vai to daļas).

7. Nacionālā standartizācijas institūcija publicē savā tīmekļvietnē sarakstu ar piemērojamiem standartiem, kas adaptēti nacionālo standartu statusā.

**2. Spiedieniekārtu un to kompleksu klasifikācija**

8. Spiedieniekārtas klasificē šādi:

8.1. tvertnes (izņemot šo noteikumu 8.2. apakšpunktā minētās), kas paredzētas:

8.1.1. gāzēm, sašķidrinātām gāzēm, spiediena ietekmē izšķīdinātām gāzēm, tvaikiem un šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamā temperatūrā TS ir lielāks par 0,5 bāriem virs normālā atmosfēras spiediena (1013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

8.1.1.1.  I grupas plūstošajām vielām, kuru tilpums ir lielāks par litru un reizinājums PS x V ir lielāks par 25 bāriem uz litru vai spiediens PS ir lielāks par 200 bāriem (1. pielikuma 1. zīmējums);

8.1.1.2.  II grupas plūstošajām vielām, kuru tilpums ir lielāks par litru un reizinājums PS x V ir lielāks par 50 bāriem uz litru vai spiediens PS ir lielāks par 1000 bāriem, kā arī visi pārnēsājamie vai pārvietojamie ugunsdzēsības aparāti un baloni elpošanas aparātiem (1. pielikuma 2. zīmējums);

8.1.2. šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamā temperatūrā TS nav lielāks par 0,5 bāriem virs normālā atmosfēras spiediena (1013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

8.1.2.1.  I grupas plūstošajām vielām, kuru tilpums ir lielāks par litru un reizinājums PS x V ir lielāks par 200 bāriem uz litru vai spiediens PS ir lielāks par 500 bāriem neatkarīgi no tilpuma (1. pielikuma 3. zīmējums);

8.1.2.2.  II grupas plūstošajām vielām, kuru spiediens PS ir lielāks par 10 bāriem un reizinājums PS x V ir lielāks par 10 000 bāriem uz litru vai spiediens PS ir lielāks par 1000 bāriem neatkarīgi no tilpuma (1. pielikuma 4. zīmējums);

8.2. ar liesmu vai citādi karsējamas spiedieniekārtas (kurām iespējams pārkarsēšanas risks) tvaika vai pārkarsēta ūdens (ja temperatūra pārsniedz 110 °C) ražošanai, kuru tilpums ir lielāks par diviem litriem, un visi mājsaimniecības vārkatli (1. pielikuma 5. zīmējums);

8.3. cauruļvadi:

8.3.1. gāzēm, sašķidrinātām gāzēm, spiediena ietekmē izšķīdinātām gāzēm, tvaikiem un šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamā temperatūrā TS ir lielāks par 0,5 bāriem virs normālā atmosfēras spiediena (1013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

8.3.1.1.  I grupas plūstošajām vielām, kuru DN ir lielāks par 25 (1. pielikuma 6. zīmējums);

8.3.1.2.  II grupas plūstošajām vielām, kuru DN ir lielāks par 32 un reizinājums PS x DN ir lielāks par 1000 bāriem (1. pielikuma 7. zīmējums);

8.3.2. šķidrumiem, kuru tvaika spiediens maksimāli pieļaujamā temperatūrā TS nav lielāks par 0,5 bāriem virs normālā atmosfēras spiediena (1013 milibāri), ar šādiem ierobežojumiem:

8.3.2.1.  I grupas plūstošajām vielām, kuru DN ir lielāks par 25 un reizinājums PS x DN ir lielāks par 2000 bāriem (1. pielikuma 8. zīmējums);

8.3.2.2.  II grupas plūstošajām vielām, kuru spiediens PS ir lielāks par 10 bāriem, DN ir lielāks par 200 un reizinājums PS x DN ir lielāks par 5000 bāriem (1. pielikuma 9. zīmējums);

8.4. drošības un spiediena ierīces šo noteikumu 8.1., 8.2. un 8.3. apakš­punktā minētajām spiedieniekārtām, ja šīs spiedieniekārtas ir iebūvētas vai ir paredzētas iebūvēšanai kompleksā.

9. Spiedieniekārtu kompleksus klasificē šādi:

9.1. kompleksi, kas paredzēti tvaika vai pārkarsēta ūdens (ja temperatūra pārsniedz 110 °C) ražošanai un kuros ietilpst vismaz viena ar liesmu vai citādi karsējama spiedieniekārta, kurai iespējams pārkaršanas risks;

9.2. kompleksi, kas paredzēti siltā ūdens (ja temperatūra nepārsniedz 110 °C) ražošanai, ja cietā kurināmā padevei tiek izmantots roku darbs un reizinājums PS x V ir lielāks par 50 bāriem uz litru, un kuri atbilst šo noteikumu 41., 42., 43., 44., 45., 53., 54., 55. punktā, 63.1. un 63.4. apakšpunktā minētajām būtiskajām drošuma prasībām;

9.3. citi kompleksi, kas nav minēti šo noteikumu 9.1. un 9.2. apakšpunktā, ja ražotājs, tā pilnvarotais pārstāvis vai importētājs ir paredzējis tos piedāvāt tirgū un nodot lietošanā kā kompleksus.

10. Šo noteikumu 8. punktā minētās spiedieniekārtas klasificē kategorijās saskaņā ar šo noteikumu 1. pielikumu atbilstoši pieaugošai riska pakāpei.

11. Lai klasificētu spiedieniekārtas, plūstošās vielas iedala divās grupās:

11.1.  I grupā iekļautas vielas un maisījumi, kas ir spiedieniekārtās ar maksimāli pieļaujamo temperatūru TS, kura ir augstāka par plūstošās vielas uzliesmošanas temperatūru, un plūstošās vielas, kuras veido vielas un maisījumi, kas definēti Eiropas Parlamenta un Padomes 2008. gada 16. decembra Regulas (EK) Nr. 1272/2008 par vielu un maisījumu klasificēšanu, marķēšanu un iepakošanu un ar ko groza un atceļ Direktīvas 67/548/EEK un 1999/45/EK un groza Regulu (EK) Nr. 1907/2006, 2. panta 7. un 8. punktā un kuri klasificējami kā bīstami atbilstoši šādām bīstamības klasēm (fizikālā bīstamība un bīstamība veselībai) saskaņā ar minētās regulas I pielikuma 2. un 3. daļu:

11.1.1. nestabili sprādzienbīstami materiāli vai sprādzienbīstami materiāli, kas ietverti 1.1., 1.2., 1.3., 1.4. un 1.5. apakšgrupā;

11.1.2.  1. un 2. kategorijas uzliesmojošas gāzes;

11.1.3.  1. kategorijas oksidējošas gāzes;

11.1.4.  1. un 2. kategorijas uzliesmojoši šķidrumi;

11.1.5.  3. kategorijas uzliesmojoši šķidrumi, ja maksimāli pieļaujamā temperatūra ir augstāka par uzliesmošanas temperatūru;

11.1.6.  1. un 2. kategorijas uzliesmojošas cietas vielas;

11.1.7. A līdz F tipa pašreaģējošas vielas un maisījumi;

11.1.8.  1. kategorijas pirofori šķidrumi;

11.1.9.  1. kategorijas piroforas cietas vielas;

11.1.10.  1., 2. un 3. kategorijas vielas un maisījumi, kas saskarē ar ūdeni izdala uzliesmojošas gāzes;

11.1.11.  1., 2. un 3. kategorijas oksidējoši šķidrumi;

11.1.12.  1., 2. un 3. kategorijas oksidējošas cietas vielas;

11.1.13. A līdz F tipa organiskie peroksīdi;

11.1.14.  1. un 2. kategorijas vielas un maisījumi ar akūtu orālo toksicitāti;

11.1.15.  1. un 2. kategorijas vielas un maisījumi ar akūtu dermālo toksicitāti;

11.1.16.  1., 2. un 3. kategorijas vielas un maisījumi ar akūtu inhalatīvo toksicitāti;

11.1.17. vielas un maisījumi ar vienreizēju 1. kategorijas iedarbību – toksisku ietekmi uz īpašu mērķorgānu;

11.2.  II grupā iekļautas pārējās vielas un maisījumi, kas nav minēti šo noteikumu 11.1. apakšpunktā.

12. Drošības ierīces iekļauj IV kategorijā, izņemot gadījumu, ja šīs ierīces ir izgatavotas speciāli iekārtām, ko tās aizsargā. Tad drošības ierīces atļauts iekļaut tajā pašā kategorijā, kurā ir aizsargātā spiedieniekārta.

13. Spiediena ierīces klasificē pēc to maksimāli pieļaujamā spiediena PS un tilpuma V vai nominālā izmēra DN un plūstošo vielu grupas, kurai tās ir paredzētas, izmantojot atbilstošo tvertņu vai cauruļvadu diagrammu, lai noteiktu atbilstības novērtēšanas kategoriju.

14. Ja spiediena ierīces ir iespējams atbilstoši klasificēt gan pēc tilpuma, gan spiediena, par klasifikācijas pamatu izvēlas to lielumu, pēc kura ierīcei piešķirama augstāka kategorija.

15. Ja tvertne sastāv no vairākām kamerām un katra no tām ir klasificēta atšķirīgā kategorijā, tvertni klasificē pēc augstākās kategorijas. Ja kamera satur vairākas plūstošās vielas, par klasifikācijas pamatu izvēlas to vielu, kura ir augstākā grupā.

16. Spiedieniekārtas un to kompleksus, kuru raksturlielumi ir vienādi ar šo noteikumu 8. un 9. punktā minētajiem vai ir zemāki par tiem, projektē un izgatavo saskaņā ar labas tehnoloģijas praksi (nozares profesionālo organizāciju ieteikto tehnoloģiju izmantošanu ražošanā), lai nodrošinātu to drošu lietošanu. Spiedieniekārtām un to kompleksiem pievieno atbilstošas lietošanas instrukcijas. Minētās spiedieniekārtas un to kompleksus nedrīkst marķēt ar CE atbilstības marķējumu.

**3. Spiedieniekārtām vai to kompleksiem noteiktās   
būtiskās drošuma prasības**

**3.1. Vispārīgās prasības**

17. Saistības, kas izriet no šajā nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām spiedieniekārtām, attiecas arī uz to kompleksiem, ja pastāv attiecīgā apdraudējuma varbūtība.

18. Šajā nodaļā minētie iesaistīto personu pienākumi ir piemērojami attiecībā uz tādām spiedieniekārtām, kuras rada attiecīgo apdraudējumu, tās lietojot ražotāja pamatoti paredzētos apstākļos.

19. Ražotājs analizē riskus, lai noteiktu, kuri no tiem ir saistīti ar attiecīgo iekārtu, ja tajā rodas spiediens, un, projektējot un izgatavojot spiedieniekārtu, ņemtu vērā minēto analīzi.

20. Būtiskās drošuma prasības interpretē un piemēro tā, lai projektēšanā un izgatavošanā ņemtu vērā tehnikas attīstību un pašreizējo praksi, kā arī tehniskos un ekonomiskos apsvērumus, kuri nodrošina augsta līmeņa drošību un veselības aizsardzību.

21. Spiedieniekārtas projektē, ražo, pārbauda un, ja nepieciešams, aprīko un uzstāda tā, lai nodrošinātu to drošumu, nododot tās ekspluatācijā saskaņā ar ražotāja instrukciju vai pamatoti paredzamos apstākļos.

22. Izvēloties vispiemērotākos risinājumus, ražotājs noteiktā secībā piemēro šādus principus:

22.1. novērst vai samazināt apdraudējumus, ciktāl tas praktiski iespējams;

22.2. veikt attiecīgus aizsardzības pasākumus pret apdraudējumiem, kurus nevar novērst;

22.3. ja nepieciešams, informēt lietotājus par nenovērstajiem apdraudējumiem un norādīt, vai nav jāveic īpaši pasākumi, lai samazinātu risku uzstādīšanas un (vai) lietošanas laikā.

23. Ja pastāv iespēja, ka spiedieniekārtas var lietot nepareizi, vai to var skaidri paredzēt, tad minētās iekārtas projektē tā, lai novērstu nepareizās lietošanas risku, vai, ja tas nav iespējams, atbilstīgi brīdina, ka spiedieniekārtas nedrīkst izmantot tādā veidā.

**3.2. Spiedieniekārtu projektēšana**

24. Spiedieniekārtas projektē, ņemot vērā visus būtiskos faktorus, lai nodrošinātu, ka iekārta būs droša paredzētās ekspluatācijas laikā.

25. Projektā iekļauj attiecīgus drošuma koeficientus, izmantojot zināmās vispārējās metodes, lai būtu pietiekama drošuma rezerve pret visiem būtiskiem darbības traucējumiem.

26. Spiedieniekārtas projektē slodzēm, kas atbilst to paredzētai lietošanai un citiem pamatoti paredzamiem darbības apstākļiem, īpaši ņemot vērā šādus faktorus:

26.1. iekšējais un ārējais spiediens;

26.2. apkārtējā un darba temperatūra;

26.3. statiskais spiediens un spiedieniekārtas satura masa darbības un testa apstākļos;

26.4. pārvadāšanas, vēja, zemestrīces slodze;

26.5. to reakciju spēki un momenti, kuras izraisa, piemēram, atbalsti, palīgierīces, cauruļvadi;

26.6. korozija un erozija, materiāla nogurums u. tml.;

26.7. nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās.

27. Aprēķinot slodzi, ņem vērā dažādas slodzes, kuras var rasties vienlaikus, ņemot vērā šādas rašanās iespējamību.

28. Lai nodrošinātu pietiekamu stiprību, projektēšanā izmanto vienu no šādām metodēm:

28.1. parasto aprēķina metodi saskaņā ar šo noteikumu 29. punktu, kas, ja nepieciešams, papildināta ar šo noteikumu 30. punktā minēto eksperimentālās projektēšanas metodi;

28.2. eksperimentālās projektēšanas metodi bez aprēķina saskaņā ar šo noteikumu 30. punktu, ja reizinājums PS x V ir mazāks par 6000 bāriem uz litru un reizinājums PS x DN ir mazāks par 3000 bāriem.

29. Parastā aprēķina metodē ņem vērā, ka:

29.1. spiedieniekārtai jāiztur spiediens un citas slodzes, kas iedarbojas uz spiedieniekārtu tās darbības laikā. Pieļaujamos spiedieniekārtas spriegumus ierobežo, ņemot vērā darbības apstākļos pamatoti paredzamos traucējumus. Šajā nolūkā piemēro drošuma koeficientus, lai pilnīgi novērstu visas neskaidrības, ko izraisa izgatavošana, faktiskie darbības apstākļi, spriegumi, aprēķina veidi, materiāla īpašības un uzvedība. Aprēķinot izturību, lieto vienu no metodēm, kura nodrošina pietiekamas drošuma robežvērtības, kuras atbilst šo noteikumu 3.7. apakšnodaļā minētajām prasībām, ja nepieciešams, papildinot vai kombinējot ar kādu no šādām metodēm:

29.1.1. projektēšana, izmantojot formulas;

29.1.2. projektēšana, pamatojoties uz analīzi;

29.1.3. projektēšana, pamatojoties uz graujošo mehāniku;

29.2. spiedieniekārtai jābūt ar pietiekamu pretestības spēju:

29.2.1. aprēķina spiediens nav mazāks par maksimāli pieļaujamo spiedienu, ir ņemti vērā statiskie virsspiedieni, dinamiskie plūstošu vielu spiedieni un nestabilu plūstošu vielu sadalīšanās. Ja tvertne ir sadalīta atsevišķās spiedienu saturošās kamerās, atdalošo sieniņu stiprību aprēķina, ņemot par pamatu augstāko iespējamo kameras spiedienu attiecībā pret zemāko iespējamo blakus esošās kameras spiedienu;

29.2.2. aprēķinā izmanto temperatūras, kas nodrošina pietiekamas drošuma robežvērtības;

29.2.3. projektējot ievēro visas iespējamās temperatūras un spiediena kombinācijas, kas var rasties iekārtā paredzamajos darbības apstākļos;

29.2.4. spriegumu un spriegumu koncentrācijas maksimālās vērtības ir drošās robežās;

29.2.5. spiedienizturības aprēķinā izmanto vērtības, kas atbilst materiālu īpašībām, kuras norādītas dokumentētos datos, ņemot vērā šo noteikumu 3.4. apakšnodaļā minētās prasības un atbilstīgus drošuma koeficientus. Attiecīgā gadījumā ievēro šādus materiālu raksturojumus:

29.2.5.1. tecēšanas stiprība – 0,2 % vai 1,0 % no pārbaudes stiprības attiecīgajā aprēķina temperatūrā;

29.2.5.2. stiepes stiprība;

29.2.5.3. laikatkarīgā stiprība, t. i., šļūdes stiprība;

29.2.5.4. noguruma vērtības;

29.2.5.5. Junga modulis (elastības modulis);

29.2.5.6. attiecīgās plastiskās deformācijas lielums;

29.2.5.7. sagraušanas darbs liecē;

29.2.5.8. lūzumizturība;

29.2.6. lieto attiecīgos materiālu savienojumu koeficientus, piemēram, atkarībā no nesagraujošās pārbaudes veida, savienotajiem materiāliem un pare­dzamajiem darbības apstākļiem;

29.2.7. projektā paredz visus iespējamos stiprību graujošos faktorus (piemēram, korozija, šļūde, nogurums), kas atbilst iekārtas paredzētajai lietošanai. Šo noteikumu 53., 54. un 55. punktā minētajās instrukcijās norāda īpašās kons­trukcijas iezīmes, no kurām atkarīgs iekārtas ekspluatācijas ilgums, piemēram:

29.2.7.1. šļūdei – projektētais darbības laiks noteiktās temperatūrās;

29.2.7.2. nogurumam – projektētais ciklu skaits noteiktos sprieguma līmeņos;

29.2.7.3. korozijai – projektētā korozijas pielaide;

29.3. ja aprēķinātais biezums nenodrošina atbilstīgu struktūras stabilitāti, veic nepieciešamos pasākumus spiedieniekārtas stabilitātes nodrošināšanai, lai novērstu negadījuma draudus transportēšanas vai pārvietošanas laikā.

30. Eksperimentālās projektēšanas metode ir balstīta uz testēšanas programmu, kura:

30.1. tiek veikta vienam spiedieniekārtas eksemplāram vai spiedieniekārtu grupai;

30.2. skaidri atspoguļo testēšanas programmu, ko ir apstiprinājusi paziņotā institūcija, kura veic projekta atbilstības novērtēšanu;

30.3. definē testēšanas apstākļus un pieņemšanas vai noraidīšanas kritērijus. Pirms testa izmēra faktiskos svarīgākos lielumus un nosaka īpašības materiāliem, no kuriem izveidota testējamā iekārta;

30.4. testu izpildes laikā nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas kritiskās zonas, ar piemērotu instrumentu palīdzību nosakot deformācijas un spriegumus;

30.5. ietver šādus testus:

30.5.1. stiprības testu ar spiedienu, lai noskaidrotu, vai spiediens neizraisa nozīmīgas sūces vai deformācijas, kas pārsniedz noteikto robežu (ievērojot drošuma rezervi attiecībā uz maksimāli pieļaujamo spiedienu). Testa spiedienu nosaka, pamatojoties uz testēšanas apstākļos iegūtām atšķirībām starp ģeometrisko izmēru un materiālu raksturlielumu vērtībām un vērtībām, kuras ir paredzētas projektā. Ievēro atšķirības starp testa un projektēšanas temperatūrām;

30.5.2. ja ir šļūdes vai noguruma risks, – attiecīgus testus paredzētajos iekārtas lietošanas apstākļos (piemēram, noturēšanas laiks norādītajā temperatūrā, ciklu skaits norādītajā spriegumu līmenī);

30.5.3. ja nepieciešams, papildu testus citu šo noteikumu 26. punktā minēto faktoru noteikšanai (piemēram, korozija, ārējie bojājumi).

31. Spiedieniekārtai paredzētā darbības metode ir tāda, kurā novērsti visi iekārtas darbībā pamatoti paredzamie riski, īpaši ņemot vērā šādus faktorus:

31.1. noslēgierīces un atveres;

31.2. bīstamas spiediena izplūdes no pārspiediena vārstiem;

31.3. ierīces, kas novērš fizisku piekļuvi, ja iekārtā ir paaugstināts spiediens vai vakuums;

31.4. virsmas temperatūra, ņemot vērā paredzēto lietošanu;

31.5. nestabilu plūstošo vielu sadalīšanās.

32. Spiedieniekārtu ar piekļuves durvīm īpaši aprīko ar automātisku vai manuāli darbināmu ierīci, kas ļauj lietotājam viegli pārliecināties, ka atvēršana neradīs risku. Turklāt, ja atvēršana var noritēt ātri, spiedieniekārtu aprīko ar ierīci, kas novērstu atvēršanu tad, kad plūstošās vielas spiediens vai temperatūra rada risku.

33. Spiedieniekārtu projektē un konstruē tā, lai varētu veikt visas nepieciešamās pārbaudes un pārliecināties par tās drošumu.

34. Ja jānodrošina iekārtas pastāvīgs drošums, konstrukcijā paredz līdzekļus iekārtas iekšējā stāvokļa noteikšanai (piemēram, piekļuves atveres), kas ļauj fiziski piekļūt spiedieniekārtas iekšpusei, lai attiecīgās pārbaudes veiktu droši un ergonomiski.

35. Ja spiedieniekārta ir pārāk maza, lai tai varētu fiziski piekļūt no iekšpuses, vai ja spiedieniekārtas atvēršana varētu nelabvēlīgi ietekmēt iekšpusi, vai ja ir redzams, ka iepildītā viela nav bīstama materiālam, no kura ir izgatavota spiedieniekārta, un nav pamatoti paredzami citi iekšēji stiprību graujoši faktori, var izmantot citus līdzekļus, lai nodrošinātu spiedieniekārtas drošu stāvokli.

36. Nodrošina piemērotus līdzekļus spiedieniekārtas drenāžai un ventilā­cijai, lai, ja nepieciešams:

36.1. izvairītos no kaitīgām sekām (piemēram, hidraulisks trieciens, vakuuma radīti sabrukumi, korozija, nekontrolētas ķīmiskas reakcijas). Aplūko visus darbības un testēšanas posmus, īpaši spiediena testēšanu;

36.2. tīrīšanu, pārbaudi un apkopi varētu veikt droši.

37. Ja nepieciešams, nodrošina pietiekamu korozijas pielaidi vai aizsar­dzību pret koroziju vai citiem ķīmiskiem bojājumiem, pienācīgi ņemot vērā paredzēto un pamatoti paredzamo lietošanu.

38. Ja spiedieniekārtas lietošanas laikā var rasties nopietni erozijas vai nodilšanas apstākļi:

38.1. veic pietiekamus pasākumus, lai samazinātu to sekas (piemēram, palielinot materiāla biezumu vai izmantojot ieliktņus vai pārklājumus);

38.2. paredz iespēju apmainīt visvairāk bojātās daļas;

38.3. šo noteikumu 53., 54. un 55. punktā minētajās instrukcijās ietver prasības spiedieniekārtas drošai lietošanai.

39. Kompleksus projektē tā, lai:

39.1. savienojamās sastāvdaļas atbilstu prasībām un būtu drošas lietošanā;

39.2. visas sastāvdaļas apvienotu pareizi un samontētu atbilstīgā veidā.

40. Ja nepieciešams, spiedieniekārtu projektē un aprīko ar piederumiem vai paredz to pievienošanas iespēju tā, lai nodrošinātu drošu uzpildīšanu un iztukšošanu, īpaši attiecībā uz šādiem riskiem:

40.1. uzpildīšanā – pārliešana pāri, pakļaušana pārāk lielam spiedienam (sevišķi ņemot vērā uzpildīšanas attiecību un tvaiku spiedienu standarttempe­ratūrā) un spiedieniekārtas nestabilitāte;

40.2. iztukšošanā – spiedienam pakļautās plūstošās vielas nekontrolēta izplūde;

40.3. uzpildīšanā vai iztukšošanā – nedrošs savienojums un atvienošanās.

41. Ja pamatoti paredzamos apstākļos pieļaujamās robežas varētu tikt pārsniegtas, spiedieniekārtu aprīko ar piemērotām drošības ierīcēm vai paredz to pievienošanas iespēju, ja vien nav paredzēts iekārtu aizsargāt ar citām kompleksa drošības ierīcēm.

42. Aizsardzības ierīces vai šādu ierīču kombinācijas izvēlas, pamatojoties uz spiedieniekārtas vai kompleksa raksturojumu. Spiedieniekārtā nepieciešamas:

42.1. drošības ierīces;

42.2. pietiekamas kontroles ierīces (piemēram, indikatori un (vai) trauksmes signāli), kas, ja nepieciešams, automātiski vai manuāli ļauj veikt atbilstīgas darbības, lai noturētu spiedieniekārtu pieļaujamās robežās.

43. Drošības ierīces ir:

43.1. projektētas un konstruētas tā, lai tās atbilstu prasībām, būtu drošas paredzētajā lietošanā un lai būtu ievērotas to apkopes un testēšanas prasības;

43.2. neatkarīgas no citām funkcijām, ja vien šīs citas funkcijas neietekmē drošības funkcijas;

43.3. atbilstošas attiecīgajiem projektēšanas principiem, lai panāktu piemērotu un drošu aizsardzību (tai skaitā bezpārtraukuma režīms, dublēšana, dažādība un pašdiagnostika).

44. Spiedienu ierobežojošas ierīces projektē tā, lai spiediens pastāvīgi nepārsniegtu maksimāli pieļaujamo spiedienu PS. Ja nepieciešams, ir pieļaujams īslaicīgs spiediena pieaugums atbilstoši šo noteikumu 65. punktā minētajām specifikācijām.

45. Temperatūras kontroles ierīcēm drošuma dēļ ir pietiekams reakcijas laiks, kas atbilst mērāmajai funkcijai.

46. Ja nepieciešams, spiedieniekārtu projektē un aprīko ar piederumiem vai, ja nepieciešams, paredz to pievienošanas iespēju tā, lai šī iekārta, ņemot vērā tās paredzēto lietošanu, atbilstu bojājumu ierobežošanas prasībām ārēju liesmu gadījumā.

**3.3. Spiedieniekārtu izgatavošana**

47. Ražotājs, piemērojot attiecīgus darba paņēmienus un procedūras, nodrošina projektēšanas posmā paredzēto noteikumu izpildi, īpaši ievērojot, ka:

47.1. sastāvdaļu sagatavošana (piemēram, veidošana un fāzēšana) nedrīkst radīt defektus, plaisas vai mehānisko īpašību izmaiņas, kas varētu mazināt spiedieniekārtas drošumu;

47.2. savienojumiem, kurus var izjaukt tikai ar sagraujošām metodēm (turpmāk – pastāvīgie savienojumi), un savienojumu zonām nav ārēju (virsmas) vai iekšēju defektu, kas var mazināt spiedieniekārtas drošumu;

47.3. pastāvīgie savienojumi nodrošina savienojamiem materiāliem noteikto minimālo prasību izpildi, ja projekta aprēķinos nav noteiktas īpašas prasības;

47.4. spiedieniekārtu sastāvdaļu, kuras ir tiešā spiediena ietekmē, un sastāvdaļu, kuras tām tieši piestiprinātas, pastāvīgo savienošanu veic kvalificēts personāls saskaņā ar atbilstošām procedūrām. II, III un IV kategorijas spiedieniekārtām šīs darbības procedūras, kā arī attiecīgā personāla kvalifikāciju apstiprina paziņotā institūcija vai paziņotā institūcija, kuras darbība saistīta tikai ar darbības procedūru un personāla apstiprināšanu (pirms apstiprinājuma izsniegšanas jāveic piemērojamos standartos noteiktās pārbaudes un testi vai līdzvērtīgas pārbaudes un testi);

47.5. spiedieniekārtu savienojumu nesagraujošos testus veic atbilstošas kvalifikācijas personāls. III un IV kategorijas spiedieniekārtām šos testus veic personāls, kura kvalifikāciju apstiprina paziņotā institūcija, kuras darbība saistīta tikai ar personāla apstiprināšanu;

47.6. attiecīgajā izgatavošanas posmā nepieciešama piemērota termiskā apstrāde, ja izgatavošanas procesā materiālu īpašības var mainīties tādā apjomā, ka var mazināties spiedieniekārtu drošums;

47.7. materiālus, kuri tiks pakļauti spiedienam, apzīmē (identificē) un saglabā visos izgatavošanas posmos līdz izgatavotās spiedieniekārtas galīgajai novērtēšanai.

48. Spiedieniekārtai veic galīgo novērtēšanu – noslēguma pārbaudi, stiprības pārbaudi un drošības ierīču izvērtēšanu:

48.1. noslēguma pārbaudē spiedieniekārtu vizuāli novērtē, pārbauda tehnisko dokumentāciju un novērtē tās atbilstību šo noteikumu prasībām, var ņemt vērā arī izgatavošanas laikā veiktos testus. Ja nepieciešams, noslēguma pārbaudi izgatavošanas gaitā katrai spiedieniekārtas daļai veic no iekšpuses un ārpuses (piemēram, ja noslēguma pārbaudes laikā kontrole vairs nav iespējama);

48.2. iekārtas stiprību pārbauda ar hidraulisko spiedienu, kas nav mazāks par šo noteikumu 69. punktā minēto lielumu. Ja hidrauliskā pārbaude ir bīstama vai nav lietderīga, var veikt citas līdzvērtīgas pārbaudes (pirms līdzvērtīgu pārbaužu veikšanas obligāti veic savienojumu nesagraujošos testus vai ekvivalentus testus saskaņā ar piemērojamiem standartiem). I kategorijas spiedieniekārtām, kuras tiek ražotas sērijveidā, stiprības pārbaudi var veikt, lietojot statistiskās metodes;

48.3. drošības ierīces izvērtē, pārbaudot to atbilstību šo noteikumu 41., 42. un 43. punktā minētajām prasībām.

49. Papildus šo noteikumu 9. nodaļā minētajam CE atbilstības marķējumam uz visām spiedieniekārtām norāda šādu informāciju:

49.1. ražotāja nosaukums un adrese vai citi ražotāja identifikācijas dati un (ja iespējams) ražotāja pilnvarotais pārstāvis Latvijā;

49.2. importētāja nosaukums un adrese vai citi importētāja identifikācijas dati;

49.3. izgatavošanas gads;

49.4. spiedieniekārtas identifikācijas dati atbilstoši tās raksturam (piemēram, tips, ražojuma identifikācijas sērija, numurs);

49.5. galvenās maksimāli un (vai) minimāli pieļaujamās ierobežojošās vērtības. Maksimāli pieļaujamo spiedienu PS ražotājs norāda vietā, kur pievieno aizsargietaises un (vai) ierobežojošās ierīces, vai iekārtas augšpusē, vai, ja šīs vietas nav piemērotas, jebkurā citā piemērotā vietā.

50. Atkarībā no spiedieniekārtas tipa norāda šādu papildinformāciju, kas nepieciešama attiecīgā tipa spiedieniekārtu drošai uzstādīšanai, lietošanai, apkopei un periodiskai inspicēšanai:

50.1. spiedieniekārtas tilpums V (litros);

50.2. cauruļvadu nominālais izmērs DN;

50.3. stiprības pārbaudes spiediens PT (bāros) un datums;

50.4. ieregulētais drošības ierīču spiediens (bāros);

50.5. spiedieniekārtas izejošā jauda (kW);

50.6. elektriskā tīkla barošanas spriegums (V);

50.7. paredzētais lietošanas mērķis;

50.8. uzpildes pakāpe (kg/l);

50.9. maksimālā aizpildījuma masa (kg);

50.10. taras svars (kg);

50.11. plūstošās vielas grupa (saskaņā ar šo noteikumu 11. punktu).

51. Ja nepieciešams, uz spiedieniekārtas izvieto arī skaidri salasāmas piktogrammas un brīdinājuma zīmes, lai nodrošinātu spiedieniekārtas pareizu lietošanu.

52. CE atbilstības marķējumu un šo noteikumu 49. un 50. punktā minēto informāciju raksta tieši uz spiedieniekārtas vai uz spiedieniekārtai stingri piestiprinātas plāksnītes, izņemot šādus gadījumus:

52.1. lai izvairītos no spiedieniekārtu atkārtotas marķēšanas, ja tās paredzēts apvienot kompleksā, attiecīgo informāciju norāda tehniskajā dokumentācijā;

52.2. ja spiedieniekārtas vai aprīkojuma izmērs ir neliels, šo noteikumu 50. punktā minēto informāciju norāda uz etiķetes, kura piestiprināta šai spiedieniekārtai.

53. Ja spiedieniekārtu piedāvā tirgū, tai ir nepieciešama lietošanas instrukcija valsts valodā, kurā norādīta nepieciešamā drošuma informācija par:

53.1. montāžu, ieskaitot atsevišķo spiedieniekārtu elementu savienošanu;

53.2. lietošanas uzsākšanu;

53.3. lietošanu;

53.4. tehnisko apkopi un uzraudzību, ieskaitot lietotāja veicamās pārbaudes.

54. Lietošanas instrukcijā ietver informāciju, kas norādīta uz spiedien­iekārtas saskaņā ar šo noteikumu 49. un 50. punktu (izņemot sēriju), kā arī pievieno tehnisko dokumentāciju, rasējumus, diagrammas un aprēķinus, ja tas palīdz izprast lietošanas instrukciju.

55. Lietošanas instrukcijā brīdina par negadījuma draudiem, kas var rasties, ja spiedieniekārtu lieto nepareizi (šo noteikumu 23. punkts), un norāda īpašās konstrukcijas iezīmes (šo noteikumu 29.2.7. apakšpunkts).

**3.4. Prasības spiedieniekārtās lietojamiem materiāliem**

56. Spiedieniekārtas izgatavo no materiāliem, kas ir piemēroti attiecīgajām funkcijām visu paredzēto lietošanas laiku līdz to nomaiņai.

57. Materiāliem, kurus paredzēts izmantot spiedienam pakļautajām virsmām, jābūt:

57.1. ar atbilstošām īpašībām visos paredzamajos lietošanas un pārbaudes apstākļos;

57.2. pietiekami elastīgiem, sīkstiem, un, kur tas nepieciešams, tērauda īpašībām jāatbilst šo noteikumu 70. punktā minētajām prasībām. Ja īpašu apsvērumu dēļ tiek lietoti trausli materiāli, veic atbilstošus pasākumus, lai novērstu šo materiālu lūšanu;

57.3. ķīmiski pietiekami noturīgiem pret spiedieniekārtā esošajām vielām. To ķīmiskās un fizikālās īpašības, kas nepieciešamas drošai spiedieniekārtas lietošanai, paredzamajā spiedieniekārtas lietošanas laikā nedrīkst būtiski mainīties;

57.4. pietiekami noturīgiem pret novecošanos;

57.5. piemērotiem paredzētajām apstrādes procedūrām;

57.6. izraudzītiem tā, lai izvairītos no nevēlamiem efektiem, kas var rasties, savienojot dažādus materiālus.

58. Spiedieniekārtas ražotājs:

58.1. attiecīgā veidā nosaka šo noteikumu 29. punktā minētos projektē­šanas aprēķiniem nepieciešamos lielumus un šo noteikumu 57. punktā minētās svarīgākās materiālu un to apstrādes īpašības;

58.2. tehniskajā dokumentācijā nodrošina elementus, kas attiecas uz atbilstību šajos noteikumos minētajām materiālu specifikācijām, vienā no šādiem veidiem:

58.2.1. izmantojot materiālus, kuri atbilst piemērojamiem standartiem;

58.2.2. izmantojot materiālus, kas saskaņā ar šo noteikumu 6. nodaļu ir ietverti Eiropas materiālu apstiprinājumā attiecībā uz spiedieniekārtu materiāliem;

58.2.3. ar īpašu materiālu novērtēšanu;

58.2.4. izmantojot materiālus, kuru īpašo novērtēšanu III un IV katego­rijas spiedieniekārtām veic paziņotā institūcija, kas veic spiedieniekārtu atbilstības novērtēšanas procedūras.

59. Materiāliem, kuri tiek izmantoti metināšanā vai cita veida elementu savienošanā, piemērojamas tikai šo noteikumu 58.1. apakšpunktā minētās prasības.

60. Spiedieniekārtas ražotājs veic attiecīgus pasākumus, lai nodrošinātu izgatavošanā izmantoto materiālu atbilstību projektā noteiktajām prasībām. Visiem materiāliem nepieciešami attiecīgi materiāla ražotāja sagatavoti dokumenti, kuros norādīta materiālu atbilstība projekta prasībām. Materiāliem, kuri tiek izmantoti spiedienam pakļauto daļu izgatavošanā II, III un IV kategorijas spiedieniekārtās, nepieciešams sertifikāts par materiālu atbilstību šo noteikumu prasībām.

61. Ja materiāla ražotājam ir attiecīgā kvalitātes nodrošināšanas sistēma, kas ir sertificēta kompetentā atbilstības novērtēšanas institūcijā, un materiāli tiek pakļauti speciāliem testiem, tad sertifikāts, kuru izdod attiecīgais ražotājs, ir pietiekams apliecinājums šo noteikumu 60. punktā minēto prasību nodrošināšanai.

**3.5. Papildu prasības ar atklātu liesmu vai citādi karsētām spiedieniekārtām, kurām iespējams pārkarsēšanas risks**

62. Ar atklātu liesmu vai citādi karsētas spiedieniekārtas, kurām iespējams pārkarsēšanas risks, ir:

62.1. šo noteikumu 8.2. apakšpunktā minētie tvaika un karstā ūdens vai šķidruma ģeneratori (piemēram, ar liesmu karsēti tvaika un karstā ūdens vai šķidruma katli, tvaika pārkarsētāji un ekonomaizeri, izmešu karsēšanas katli, izmešu dedzināšanas katli, elektroteņu vai elektrodu tipa katli, mājsaimniecības vārkatli kopā ar to ierīcēm un sistēmām ūdens apgādei un kurināmā padevei);

62.2. sildiekārtas, kuras netiek izmantotas tvaika un karstā ūdens ražošanai, bet savu darbības parametru dēļ attiecas uz šo noteikumu 8.1. apakš­punktā minētajām spiedieniekārtām (piemēram, ķīmisku un līdzīgu procesu rezultātā radītā karstuma kaloriferi un pārtikas produktu ražošanas iekārtas, kurās ir spiediens).

63. Šajā apakšnodaļā minētās spiedieniekārtas projektē un konstruē tā, lai mazinātu to pārkarsēšanas risku, un veic atbilstošus pasākumus, lai izvairītos no uzliesmojošu, degošu vielu un gaisa maisījuma uzkrāšanās vai liesmas atsitiena, kā arī tās nodrošina ar:

63.1. atbilstošiem aizsardzības līdzekļiem, kas ierobežo lietošanas parametrus (piemēram, siltuma padevi, siltuma novadīšanu un plūstošo vielu līmeni), lai novērstu lokāluvai vispārēju pārkaršanu;

63.2. plūstošo vielu paraugu ņemšanas vietām, lai, nosakot šo vielu īpašības, novērstu risku, kas saistīts ar nogulsnēm un (vai) koroziju;

63.3. piemērotiem līdzekļiem, kas samazina nogulšņu radīto risku;

63.4. piemērotiem līdzekļiem, kuri pēc iekārtas izslēgšanas droši novada atlikušo siltumu.

**3.6. Papildu prasības cauruļvadiem**

64. Šo noteikumu 8.3. apakšpunktā minēto cauruļvadu projektā un kons­trukcijā paredz:

64.1. sprieguma kontroli cauruļvados ar piemērotiem līdzekļiem (piemēram, atbalstot, piespiežot, enkurojot, regulējot un iepriekš nospriegojot), ja spriegums rodas no nepieļaujamām brīvkustībām vai izgatavošanas procesā (paliekošais spriegums, piemēram, uzmavās, savienojumos vai šļūtenēs);

64.2. attiecīgus līdzekļus nosēdumu tīrīšanai un aizvākšanai no zemām vietām, lai izvairītos no bojājumiem, kurus var izraisīt hidrauliskie triecieni vai korozija, ja ir iespējama kondensāta rašanās no gāzveida plūstošām vielām cauruļvadu iekšpusē;

64.3. pienācīgu uzmanību potenciāliem bojājumiem, ko rada turbulentās plūsmas;

64.4. pienācīgu uzmanību cauruļvadu materiālu nogurumam, ko rada vibrācijas;

64.5. piemērotus līdzekļus, kas palīdz atvienot iztukšošanas cauruļvadu, ja cauruļvads satur I grupas plūstošās vielas un tā izmēri var radīt negadījuma draudus;

64.6. uz cauruļvada izvietotu skaidru norādi par iztukšošanas zonu un produktiem, ko satur cauruļvads, lai samazinātu apdraudējumu, ko var radīt nevērīga cauruļvada iztukšošana;

64.7. iekļaut tehniskajā dokumentācijā informāciju par apakšzemes cauruļvadu sistēmas izvietojumu un virzienu, lai atvieglotu cauruļvadu sistēmas apkopi, pārbaudi vai remontu.

**3.7. Specifiskas kvantitatīvās prasības spiedieniekārtām**

65. Pieļaujamo spriegumu apzīmējumi ir šādi:

65.1. Re/t – stiepes robeža aprēķina temperatūrā, kas norāda:

65.1.1. augšējās tecēšanas robežas vērtību materiāliem, kuriem ir augšējā un apakšējā tecēšanas robeža;

65.1.2.  1,0 % pārbaudes stiprības vērtību austenīta tēraudam un neleģētam alumīnijam;

65.1.3.  0,2 % pārbaudes stiprības vērtību citiem materiāliem;

65.2. Rm/20 – stiprības robežas minimālā vērtība 20 °C;

65.3. Rm/t – stiprības robeža aprēķina temperatūrā.

66. Spiedieniekārtu pamatapvalka pieļaujamais spriegums, kas nodrošina pretestību statiskām slodzēm, ārpus temperatūras diapazona, kurā iespējama šļūde, nedrīkst pārsniegt (atkarībā no lietotā materiāla) mazāko no šādām vērtībām:

66.1. ferīta tēraudam (arī normalizētam (normalizēti velmētam) tēraudam), izņemot smalkgraudaino tēraudu un karsti apstrādāto tēraudu, – 2/3 no Re/t un 5/12 no Rm/20;

66.2. austenīta tēraudam, ja pagarinājums pēc pārraušanas pārsniedz 30 %, – 2/3 no Re/t;

66.3. austenīta tēraudam, ja pagarinājums pēc pārraušanas pārsniedz 35 %, – 5/6 no Re/t un 1/3 no Rm/t;

66.4. neleģētam vai mazleģētam tērauda lējumam – 10/19 no Re/t un 1/3 no Rm/20;

66.5. alumīnijam – 2/3 no Re/t;

66.6. alumīnija sakausējumam, izņemot nogulšņu cietējošos sakausē­jumus, – 2/3 no Re/t un 5/12 no Rm/20.

67. Metinātiem savienojumiem savienojumu koeficients nedrīkst pārsniegt šādas vērtības (ievērojot arī sprieguma veidu un savienojuma mehāniskās un tehnoloģiskās īpašības):

67.1. iekārtām, kuru savienojumiem tiek veikta graujošā un nesagraujošā testēšana, kas apliecina, ka visu savienojumu sērija ir bez ievērojamiem defektiem, – 1;

67.2. iekārtām, kuru savienojumiem izlases veidā tiek veikta nesagraujošā testēšana, – 0,85;

67.3. iekārtām, kuru savienojumiem netiek veikta nesagraujošā testēšana, bet tikai vizuālā pārbaude, – 0,7.

68. Spiedienu ierobežojošām ierīcēm spiedieniekārtās jāiztur šo noteikumu 44. punktā minētais īslaicīgais spiediena pieaugums 10 % robežās no maksimāli pieļaujamā spiediena.

69. Šo noteikumu 48.2. apakšpunktā minētais hidrauliskais pārbaudes spiediens spiedieniekārtām nedrīkst būt mazāks par lielāko no šādiem lielumiem:

69.1. spiedieniekārtas maksimālā slodze ekspluatācijas laikā, ņemot vērā tās maksimāli pieļaujamo spiedienu PS, kas reizināts ar koeficientu 1,25, un maksimāli pieļaujamo temperatūru;

69.2. maksimāli pieļaujamais spiediens PS, kas reizināts ar koeficientu 1,43.

70. Ja tērauda materiālam netiek norādīti vēl citi speciāli kritēriji, pieņem, ka tērauds atbilst šo noteikumu 57.2. apakšpunktā minētajām prasībām, ja tā pagarinājums standarta procedūras stiepes pārbaudē pēc pārraušanas nav mazāks par 14 % un tā sagraušanas darbs liecē pēc ISO V testa parauga nav mazāks par 27 J temperatūrā, kas nav augstāka par 20 °C, kā arī nepārsniedz zemāko darba režīma temperatūru.

**4. Iesaistīto personu pienākumi**

71. Iesaistītās personas pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma sniedz informāciju par spiedieniekārtām un to kompleksiem, norādot:

71.1. visas iesaistītās personas, kuras tām piegādājuši spiedieniekārtu vai kompleksu;

71.2. visas iesaistītās personas, kurām tās piegādājuši spiedieniekārtu vai kompleksu.

72. Iesaistītās personas nodrošina šo noteikumu 71. punktā minētās informācijas pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc tam, kad tām piegādāta spiedieniekārta vai komplekss vai tās piegādājušas spiedieniekārtu vai kompleksu.

**4.1. Ražotāja pienākumi**

73. Šo noteikumu izpratnē importētāju un izplatītāju uzskata par ražotāju un tam ir šajā apakšnodaļā minētie pienākumi, ja tas laiž tirgū spiedieniekārtas un to kompleksus ar savu vārdu vai preču zīmi vai izmaina tirgū laistās spiedieniekārtas un to kompleksus tā, ka tas var ietekmēt spiedieniekārtu un to kompleksu atbilstību šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām.

74. Laižot tirgū šo noteikumu 8. un 9. punktā minētās spiedieniekārtas un to kompleksus vai izmantojot tos savām vajadzībām, ražotājs nodrošina, lai tie būtu projektēti un izgatavoti saskaņā ar šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām.

75. Laižot tirgū šo noteikumu 16. punktā minētās spiedieniekārtas vai to kompleksus vai izmantojot tos savām vajadzībām, ražotājs nodrošina, lai tie būtu projektēti un izgatavoti saskaņā ar labu tehnoloģijas praksi (nozares profesionālo organizāciju ieteikto tehnoloģiju izmantošanu ražošanā).

76. Šo noteikumu 8. un 9. punktā minētajām spiedieniekārtām vai to kompleksiem ražotājs sagatavo šo noteikumu 5. nodaļā minēto tehnisko doku­mentāciju un veic attiecīgo šo noteikumu 5. nodaļā minēto atbilstības novērtēšanas procedūru vai nodrošina tās veikšanu.

77. Ja ar šo noteikumu 76. punktā minēto procedūru ir pierādīts, ka šo noteikumu 8. un 9. punktā minētās spiedieniekārtas vai to kompleksi atbilst piemērojamām prasībām, ražotājs sagatavo atbilstības deklarāciju un uzliek CE atbilstības marķējumu.

78. Ražotājs glabā tehnisko dokumentāciju un atbilstības deklarāciju 10 gadus pēc spiedieniekārtu vai to kompleksu laišanas tirgū.

79. Ja spiedieniekārtas vai to kompleksi tiek ražoti sērijveidā, ražotāji nodrošina kontroles procedūru izstrādi, lai nodrošinātu spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību šo noteikumu prasībām, un pienācīgi ņem vērā izmaiņas spiedieniekārtu vai to kompleksu konstrukcijā vai raksturlielumos, kā arī piemērojamos standartos vai citās tehniskajās specifikācijās, uz kuru pamata ir apliecināta spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstība šo noteikumu prasībām.

80. Ja nepieciešams izvērtēt spiedieniekārtu vai to kompleksu radīto risku, ražotāji testē un izvērtē tirgū piedāvātās spiedieniekārtas vai to kompleksus, uztur sūdzību, neatbilstību un no tirgus atsaukto spiedieniekārtu vai to kompleksu reģistrus, kā arī informē izplatītājus par minēto darbību veikšanu.

81. Ražotājs nodrošina, ka uz tirgū laistām spiedieniekārtām vai to kompleksiem ir tipa, partijas vai sērijas numurs vai cits elements, pēc kura tos var identificēt, vai – ja spiedieniekārtas vai kompleksa izmērs vai raksturs to neļauj – ka nepieciešamā informācija ir norādīta uz iepakojuma vai spiedien­iekārtai vai kompleksam pievienotajā dokumentā.

82. Ražotājs uz spiedieniekārtas vai kompleksa, vai, ja tas nav iespējams, uz to iepakojuma, vai spiedieniekārtai vai kompleksam pievienotajā dokumentā valsts valodā norāda savu nosaukumu vai reģistrētu preču zīmi un adresi, kur var sazināties ar ražotāju.

83. Ražotājs nodrošina, ka šo noteikumu 8. un 9. punktā minētajām spiedieniekārtām vai to kompleksiem saskaņā ar šo noteikumu 53., 54. un 55. punktu ir pievienota lietošanas instrukcija un drošuma informācija valsts valodā. Lietošanas instrukcija un drošuma informācija, kā arī cita uz spiedien­iekārtām vai to kompleksiem norādītā informācija ir skaidra un saprotama.

84. Ražotājs nodrošina, ka šo noteikumu 16. punktā minētajām spiedien­iekārtām vai to kompleksiem ir pievienota lietošanas instrukcija un drošuma informācija valsts valodā. Lietošanas instrukcija un drošuma informācija, kā arī cita uz spiedieniekārtām vai to kompleksiem norādītā informācija ir skaidra un saprotama.

85. Ja ražotājs uzskata, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi, kurus tas ir laidis tirgū, neatbilst šo noteikumu prasībām, tas nekavējoties veic korektīvās darbības, lai nodrošinātu spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību šo noteikumu prasībām vai, ja nepieciešams, atsauktu vai izņemtu tos no tirgus. Ja spiedieniekārtas vai to kompleksi rada risku, ražotājs nekavējoties par to informē tirgus uzraudzības iestādi, norādot detalizētu informāciju, īpaši par neatbilstību un veiktajām korektīvajām darbībām.

86. Pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma ražotājs tai sniedz visu nepieciešamo informāciju un dokumentāciju valsts valodā, lai pierādītu spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību šo noteikumu prasībām.

87. Pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma ražotājs sadarbojas ar tirgus uzraudzības iestādi jebkādos pasākumos, lai novērstu tirgū laisto spiedien­iekārtu vai to kompleksu radīto risku.

**4.2. Pilnvarotā pārstāvja pienākumi**

88. Ražotājs ar rakstisku pilnvaru var iecelt pilnvarotu pārstāvi. Pilnvarā neiekļauj šo noteikumu 74., 75., 76. un 77. punktā minētos pienākumus.

89. Pilnvarotais pārstāvis veic vismaz šādus pienākumus:

89.1.  10 gadus pēc spiedieniekārtu vai to kompleksu laišanas tirgū glabā tirgus uzraudzības iestādei pieejamu atbilstības deklarāciju un tehnisko doku­mentāciju;

89.2. pēc pamatota tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma sniedz visu informāciju un dokumentāciju, kas nepieciešama, lai pierādītu spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību;

89.3. ievērojot pilnvarojumu, pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma sadarbojas ar to jebkādos pasākumos, kas tiek veikti, lai novērstu spiedieniekārtu vai to kompleksu radītos riskus.

**4.3. Importētāja pienākumi**

90. Importētājs laiž tirgū šo noteikumu prasībām atbilstošas spiedien­iekārtas un to kompleksus.

91. Pirms šo noteikumu 8. un 9. punktā minēto spiedieniekārtu vai to kompleksu laišanas tirgū importētājs nodrošina, ka ražotājs saskaņā ar šo noteikumu 5. nodaļu ir veicis pienācīgu atbilstības novērtēšanas procedūru, sagatavojis atbilstošu tehnisko dokumentāciju, marķējis spiedieniekārtas vai to kompleksus ar CE atbilstības marķējumu, pievienojis lietošanas instrukciju un nepieciešamo drošuma informāciju saskaņā ar šo noteikumu 53., 54. un 55. punktu, kā arī ir izpildījis šo noteikumu 81. un 82. punktā minētos pienākumus.

92. Pirms šo noteikumu 16. punktā minēto spiedieniekārtu vai to kompleksu laišanas tirgū importētājs nodrošina, ka ražotājs ir sagatavojis atbilstošo tehnisko dokumentāciju, pievienojis atbilstošo lietošanas instrukciju, kā arī ir izpildījis šo noteikumu 81. un 82. punktā minētos pienākumus.

93. Ja importētājs uzskata, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi neatbilst būtiskajām drošuma prasībām, tas spiedieniekārtas vai to kompleksus nelaiž tirgū līdz brīdim, kamēr attiecīgā iesaistītā persona nav panākusi to atbilstību šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām. Ja spiedieniekārtas vai to kompleksi rada apdraudējumu, importētājs par to informē ražotāju un tirgus uzraudzības iestādi.

94. Importētājs uz spiedieniekārtas vai kompleksa valsts valodā norāda savu nosaukumu vai reģistrēto preču zīmi un pasta adresi, kur var sazināties ar importētāju. Ja minētās informācijas norādīšanai nepieciešama spiedieniekārtas vai kompleksa iepakojuma atvēršana, to norāda uz iepakojuma vai spiedieniekārtai vai kompleksam pievienotajā dokumentā.

95. Importētājs nodrošina, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti šo noteikumu 8. un 9. punktā, saskaņā ar šo noteikumu 53., 54. un 55. punktu ir pievienota lietošanas instrukcija un drošuma informācija valsts valodā.

96. Importētājs nodrošina, ka spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kas minēti šo noteikumu 16. punktā, ir pievienota lietošanas instrukcija un drošuma informācija valsts valodā.

97. Importētājs nodrošina, ka laikā, kad tas ir atbildīgs par spiedien­iekārtām vai to kompleksiem, kas minēti šo noteikumu 8. un 9. punktā, to uzglabāšanas un pārvadāšanas apstākļi negatīvi neietekmē to atbilstību šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām.

98. Ja nepieciešams, importētājs, ņemot vērā spiedieniekārtas vai kompleksa radītos riskus, veic tirgū piedāvāto spiedieniekārtu vai to kompleksu paraugu testēšanu un izvērtēšanu, uztur sūdzību, neatbilstību un no tirgus atsaukto spiedieniekārtu vai to kompleksu reģistrus, kā arī informē izplatītājus par minēto darbību veikšanu.

99. Ja importētājs uzskata, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi, kurus tas ir laidis tirgū, neatbilst šo noteikumu prasībām, tas nekavējoties veic korektīvās darbības, lai nodrošinātu spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību šo noteikumu prasībām vai, ja nepieciešams, atsauktu vai izņemtu tos no tirgus. Ja spiedieniekārtas vai to kompleksi rada risku, importētājs nekavējoties par to informē tirgus uzraudzības iestādi, norādot detalizētu informāciju, īpaši par neatbilstībām un veiktajām korektīvajām darbībām.

100. Importētājs 10 gadus pēc spiedieniekārtas vai kompleksa laišanas tirgū glabā tirgus uzraudzības iestādei pieejamu atbilstības deklarācijas kopiju, kā arī pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma nodrošina pieejamību tehniskajai dokumentācijai.

101. Pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma importētājs sniedz tai visu nepieciešamo informāciju un dokumentāciju valsts valodā, lai pierādītu spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību šo noteikumu prasībām.

102. Pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma importētājs sadarbojas ar tirgus uzraudzības iestādi jebkādos pasākumos, lai novērstu tirgū laisto spiedieniekārtu vai to kompleksu radīto risku.

**4.4. Izplatītāja pienākumi**

103. Piedāvājot tirgū spiedieniekārtas vai to kompleksus, izplatītājs rīkojas ar atbilstošu rūpību, lai ievērotu šo noteikumu prasības.

104. Pirms šo noteikumu 8. un 9. punktā minēto spiedieniekārtu vai to kompleksu piedāvāšanas tirgū izplatītājs pārliecinās, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi ir marķēti ar CE atbilstības marķējumu, tiem saskaņā ar šo noteikumu 53., 54. un 55. punktu ir pievienota nepieciešamā dokumentācija, lietošanas instrukcija un drošuma informācija valsts valodā un ka ražotājs ir ievērojis šo noteikumu 81. un 82. punktā minētās prasības, bet importētājs – šo noteikumu 94. punktā minētās prasības.

105. Ja izplatītājs uzskata, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi neatbilst šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām, tas nepiedāvā tirgū spiedieniekārtas vai to kompleksus līdz brīdim, kamēr attiecīgā iesaistītā persona nav panākusi to atbilstību šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām. Ja spiedieniekārtas vai to kompleksi rada risku, izplatītājs par to informē ražotāju vai importētāju un tirgus uzraudzības iestādi.

106. Pirms šo noteikumu 16. punktā minēto spiedieniekārtu vai to kompleksu piedāvāšanas tirgū izplatītājs pārliecinās, ka spiedieniekārtai vai kompleksam ir pievienota atbilstošā lietošanas instrukcija un ka ražotājs ir ievērojis šo noteikumu 81. un 82. punktā minētās prasības, bet importētājs – šo noteikumu 94. punktā minētās prasības.

107. Izplatītājs nodrošina, ka laikā, kad tas ir atbildīgs par šo noteikumu 8. un 9. punktā minētajām spiedieniekārtām vai to kompleksiem, to uzglabāšanas un pārvadāšanas apstākļi negatīvi neietekmē to atbilstību šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām.

108. Ja izplatītājs uzskata, ka spiedieniekārtas vai to kompleksi, kurus tas ir piedāvājis tirgū, neatbilst šo noteikumu prasībām, tas nodrošina, ka tiek veiktas nepieciešamās korektīvās darbības, lai nodrošinātu spiedieniekārtu vai to kompleksu atbilstību šo noteikumu prasībām vai, ja nepieciešams, atsauktu vai izņemtu tos no tirgus. Ja spiedieniekārtas vai to kompleksi rada risku, izplatītājs nekavējoties par to informē tirgus uzraudzības iestādi, norādot detalizētu informāciju, īpaši par neatbilstībām un veiktajām korektīvajām darbībām.

109. Pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma izplatītājs sniedz tai visu nepieciešamo informāciju un dokumentāciju valsts valodā, lai pierādītu spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību šo noteikumu prasībām.

110. Pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma izplatītājs sadarbojas ar tirgus uzraudzības iestādi jebkādos pasākumos, lai novērstu tirgū piedāvāto spiedieniekārtu vai to kompleksu radīto risku.

**5. Atbilstības novērtēšanas kārtība**

111. Šo noteikumu 5. nodaļā minētās prasības spiedieniekārtām ir attiecināmas arī uz spiedieniekārtu kompleksiem.

**5.1. Vispārīgās prasības**

112. Atbilstības novērtēšanas procedūras, ko piemēro spiedieniekārtai, nosaka atbilstoši kategorijai, kurā iekārta ir klasificēta. Piemērojamās atbilstības novērtēšanas procedūras:

112.1.  I kategorija:

112.1.1. A modulis;

112.2.  II kategorija:

112.2.1. A2 modulis;

112.2.2. D1 modulis;

112.2.3. E1 modulis;

112.3.  III kategorija:

112.3.1. B (projekta tips) modulis + D modulis;

112.3.2. B (projekta tips) modulis + F modulis;

112.3.3. B (produkcijas tips) modulis + E modulis;

112.3.4. B (produkcijas tips) modulis + C2 modulis;

112.3.5. H modulis;

112.4.  IV kategorija:

112.4.1. B (produkcijas tips) modulis + D modulis;

112.4.2. B (produkcijas tips) modulis + F modulis;

112.4.3. G modulis;

112.4.4. H1 modulis.

113. Spiedieniekārtām pēc ražotāja izvēles veic kādu no atbilstības novērtēšanas procedūrām, kas paredzētas attiecīgajai kategorijai, kurā tās ir klasificētas. Ražotājs var izvēlēties piemērot arī kādu no procedūrām, kuras piemēro augstākai kategorijai, ja tādas ir pieejamas.

114.  III un IV kategorijas spiedieniekārtām, kas minētas šo noteikumu 8.1.1., 8.1.2.1. un 8.2. apakšpunktā, kvalitātes nodrošināšanas procedūru ietvaros paziņotā institūcija veic apmeklējumu bez brīdinājuma, ņem iekārtas paraugu no ražošanas vai noliktavu telpām, lai veiktu galīgo novērtēšanu vai nodrošinātu tās veikšanu atbilstoši šo noteikumu 48. punktam. Ražotājs informē paziņoto institūciju par paredzēto ražošanas grafiku. Pirmajā ražošanas gadā paziņotā institūcija veic vismaz divus apmeklējumus. Turpmāko apmeklējumu biežumu paziņotā institūcija nosaka, pamatojoties uz kritērijiem, kas noteikti D, E, H un H1 moduļos.

115. Ja katra III kategorijas tvertne un spiedieniekārta, kas minēta šo noteikumu 8.2. apakšpunktā, tiek ražota atsevišķi, ievērojot H moduļa procedūru, paziņotā institūcija veic katras vienības galīgo novērtēšanu atbilstoši šo noteikumu 48. punktam. Ražotājs informē paziņoto institūciju par paredzēto ražošanas grafiku.

116. Šo noteikumu 9. punktā minētajiem spiedieniekārtu kompleksiem veic vispārēju atbilstības novērtēšanas procedūru, kurā ietver šādu novērtējumu:

116.1. novērtējumu katrai šo noteikumu 8. punktā minētajai kompleksā ietilpstošai spiedieniekārtai, ja tā nav bijusi pakļauta atbilstības novērtēšanas procedūrām un nav marķēta ar CE atbilstības marķējumu. Novērtēšanas procedūru nosaka atbilstīgi katras spiedieniekārtas kategorijai;

116.2. novērtējumu tam, kā dažādas sastāvdaļas izveido šo noteikumu 31., 39. un 40. punktā minēto kompleksu, novērtēšanu veicot atbilstoši augstākajai attiecīgo iekārtu kategorijai, kas atšķiras no drošības ierīču kategorijām;

116.3. novērtējumu spiedieniekārtu kompleksa aizsardzībai pret šo noteikumu 41. punktā un 48.3. apakšpunktā minēto pieļaujamo darbības robežu pārsniegšanu, novērtēšanu veicot pēc augstākās kategorijas, kas attiecināma uz kādu no aizsargājamās iekārtas sastāvdaļām.

117. Ja tas ir pamatoti, tirgus uzraudzības iestāde var atļaut piedāvāt tirgū un nodot ekspluatācijā Latvijas teritorijā atsevišķas spiedieniekārtas sastāvdaļas un to kompleksus, kam nav piemērotas šo noteikumu 112. punktā minētās atbilstības novērtēšanas procedūras un ko izmanto eksperimentālā nolūkā.

**5.2. Iekšējā ražošanas kontrole (A modulis)**

118. Iekšējā ražošanas kontrole ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar kuru ražotājs izpilda šo noteikumu 119., 120., 121., 122. un 123. punktā minētos pienākumus, kā arī nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām.

119. Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju, kas nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību piemērojamām šo noteikumu prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

119.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

119.2. skiču projekts un ražošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

119.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

119.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

119.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

119.6. testēšanas pārskati.

120. Ražotājs veic visus nepieciešamos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavotās spiedieniekārtas atbilstību šo noteikumu 119. punktā minētajai tehniskajai dokumentācijai un šo noteikumu prasībām.

121. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst šajos noteikumos piemērojamām prasībām.

122. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un kopā ar tehnisko dokumentāciju nodrošina to pieejamību tirgus uzraudzības iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

123. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 121. un 122. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.3. Iekšējā ražošanas kontrole un uzraudzītas spiedieniekārtu pārbaudes pēc nejauši izvēlētiem intervāliem (A2 modulis)**

124. Iekšējā ražošanas kontrole un uzraudzītas spiedieniekārtu pārbaudes pēc nejauši izvēlētiem intervāliem ir atbilstības novērtēšanas procedūra, ar kuru ražotājs izpilda šo noteikumu 125., 126., 127., 128., 129. un 130. punktā minētos pienākumus, kā arī nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām.

125. Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju, kas nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību piemērojamām šo noteikumu prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas ir nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

125.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

125.2. skiču projekts un ražošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

125.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

125.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

125.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

125.6. testēšanas pārskati.

126. Ražotājs veic visus nepieciešamos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavotās spiedieniekārtas atbilstību šo noteikumu 125. punktā minētajai tehniskajai dokumentācijai un šo noteikumu prasībām.

127. Ražotājs veic spiedieniekārtu galīgo novērtēšanu, un to uzrauga ražotāja izvēlēta paziņotā institūcija, dodoties apmeklējumos bez brīdinājuma.

128. Paziņotā institūcija pēc tās noteiktiem nejauši izvēlētiem intervāliem veic vai uzdod veikt pārbaudes, lai pārliecinātos par spiedieniekārtu iekšējo pārbaužu kvalitāti, ievērojot arī spiedieniekārtu tehnoloģisko sarežģītību un ražošanas apjomu. Dodoties apmeklējumā bez brīdinājuma, paziņotā institūcija:

128.1. pārbauda, vai ražotājs patiešām veic galīgo novērtēšanu saskaņā ar šo noteikumu 48. punktu;

128.2. ņem spiedieniekārtu paraugus izgatavošanas vai glabāšanas telpās, lai veiktu pārbaudes. Paziņotā institūcija nosaka, cik iekārtu vajag paraugam, un to, vai jāveic (vai jāuzdod veikt) pilnīga vai daļēja spiedieniekārtu paraugu galīgā novērtēšana.

129. Piemērojamās paraugu ņemšanas procedūras mērķis ir noteikt, vai spiedieniekārtas izgatavošanas process notiek pieņemamās robežās, lai tādējādi nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību. Ja viena spiedieniekārtas vai kompleksa vienība vai vairākas vienības nav atbilstošas, paziņotā institūcija veic atbilstošus pasākumus.

130. Ražotājs uz paziņotās institūcijas atbildību izgatavošanas procesā uzliek paziņotās institūcijas identifikācijas numuru.

131. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kas atbilst šajos noteikumos piemērojamām prasībām.

132. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un kopā ar tehnisko dokumentāciju nodrošina to pieejamību tirgus uzraudzības iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

133. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 131. un 132. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.4. ES tipa pārbaude (B modulis)**

**5.4.1. Produkcijas tipa pārbaude**

134. ES produkcijas tipa pārbaude ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru paziņotā institūcija pārbauda spiedieniekārtas tehnisko projektu, kā arī pārliecinās un apliecina, ka spiedieniekārtas tehniskais projekts atbilst šo noteikumu prasībām.

135. ES produkcijas tipa pārbaudi veic kā spiedieniekārtas tehniskā projekta novērtējumu, pārbaudot šo noteikumu 136. punktā minēto tehnisko dokumentāciju un apstiprinošus pierādījumus, kā arī pārbaudot gatavas spiedieniekārtas paraugu, kas ir reprezentatīvs paredzētās produkcijas paraugs.

136. ES tipa pārbaudes pieteikumu ražotājs iesniedz vienā paziņotajā institūcijā pēc savas izvēles. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumen­tāciju:

136.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja iesniegumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

136.2. rakstisks paziņojums, ka šāds iesniegums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā;

136.3. tehniskā dokumentācija. Tehniskā dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību šo noteikumu piemērojamām prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

136.3.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

136.3.2. skiču projekts un ražošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

136.3.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

136.3.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

136.3.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

136.3.6. testēšanas pārskati;

136.3.7. informācija par testiem, kas paredzēti ražošanā;

136.3.8. informācija attiecībā uz kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu;

136.3.9. paraugi, kas ir reprezentatīvi paredzētās produkcijas paraugi. Paraugs var attiekties uz vairākiem spiedieniekārtu tipiem, ja vien atšķirības starp attiecīgajiem tipiem neiespaido drošuma līmeni;

136.4. papildu paraugi, ko pieprasījusi paziņotā institūcija un, ja tie nepieciešami testēšanas programmas veikšanai, pierādījumi, kas apstiprina tehniskā projekta risinājuma atbilstību. Šajos apstiprinošajos pierādījumos norāda visus izmantotos dokumentus (īpaši tad, ja nav pilnībā piemēroti attiecīgie piemērojamie standarti). Apstiprinošajos pierādījumos, ja nepieciešams, iekļauj tādu testu rezultātus, kas saskaņā ar citām attiecīgām tehniskajām specifikācijām ražotāja uzdevumā un atbildībā veikti attiecīgajā ražotāja laboratorijā vai citā testēšanas laboratorijā.

137. Paziņotā institūcija:

137.1. pārbauda tehnisko dokumentāciju un apstiprinošos pierādījumus, lai novērtētu spiedieniekārtas tehniskā projekta un izgatavošanas procedūru atbilstību. Paziņotā institūcija papildus:

137.1.1. novērtē materiālus, ja tie neatbilst attiecīgiem piemērojamiem standartiem vai Eiropas spiedieniekārtu materiālu apstiprinājumam, un pārbauda sertifikātu, ko saskaņā ar šo noteikumu 60. un 61. punktu izsniedzis materiālu ražotājs;

137.1.2. apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiedieniekārtu daļas, vai pārbauda to iepriekšēju apstiprināšanu saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu;

137.1.3. pārbauda, vai personāls, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus, ir kvalificēts un apstiprināts saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu;

137.2. pārliecinās, ka paraugs ir ražots saskaņā ar tehnisko dokumentāciju, un nosaka tos elementus, kas izstrādāti saskaņā ar attiecīgo piemērojamo standartu attiecīgajiem noteikumiem, kā arī elementus, kas izstrādāti saskaņā ar citām attiecīgajām tehniskajām specifikācijām, nepiemērojot minēto piemērojamo standartu attiecīgos noteikumus;

137.3. veic attiecīgās pārbaudes un nepieciešamos testus, lai pārbaudītu, vai gadījumos, kad ražotājs izvēlējies piemērot attiecīgajos piemērojamos standartos paredzētos risinājumus, tie piemēroti pareizi;

137.4. veic attiecīgās pārbaudes un nepieciešamos testus, lai pārliecinātos, ka gadījumos, kad nav tikuši piemēroti attiecīgajos piemērojamos standartos paredzētie risinājumi, ražotāja pieņemtie risinājumi, piemērojot citas attiecīgās tehniskās specifikācijas, atbilst šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām;

137.5. vienojas ar ražotāju par vietu, kur tiks veiktas pārbaudes un testi.

138. Paziņotā institūcija sagatavo novērtējuma ziņojumu, kurā norāda pasākumus, kas veikti saskaņā ar šo noteikumu 8. punktu, un šo pasākumu rezultātus. Paziņotā institūcija tikai ar ražotāja piekrišanu pilnīgi vai daļēji izpauž minētā ziņojuma saturu (šī prasība nav attiecināma uz paziņotās institūcijas pienākumiem pret paziņojošajām iestādēm).

139. Ja tips atbilst šo noteikumu prasībām, paziņotā institūcija izsniedz ražotājam ES tipa pārbaudes sertifikātu. Sertifikāta derīguma termiņš ir 10 gadu (izņemot šo noteikumu 142. un 143. punktā minētos gadījumus), un tas ir atjaunojams. Tajā iekļauj ražotāja nosaukumu un adresi, pārbaudes secinājumus, sertifikāta derīguma nosacījumus, ja tādi ir, un apstiprinātā tipa identifikācijai nepieciešamo informāciju.

140. Sertifikātam pievieno nepieciešamo tehniskās dokumentācijas daļu sarakstu, un vienu tā kopiju patur paziņotā institūcija. Sertifikātā un tā pielikumos ir visa attiecīgā informācija, kas ļauj novērtēt izgatavoto spiedieniekārtu atbilstību pārbaudītajam tipam un veikt pārbaudi lietošanas laikā.

141. Ja tips neatbilst šo noteikumu piemērojamām prasībām, paziņotā institūcija atsaka izdot ES tipa pārbaudes sertifikātu un attiecīgi informē pieteikuma iesniedzēju, precīzi norādot šāda atteikuma iemeslus.

142. Paziņotā institūcija apzina vispārpieņemto standartu pārmaiņas, kas norāda, ka apstiprinātais tips varētu vairs neatbilst šo noteikumu piemērojamām prasībām, un nosaka, vai šādu pārmaiņu rezultātā ir nepieciešama sīkāka izmeklēšana. Ja tā ir nepieciešama, paziņotā institūcija par to informē ražotāju.

143. Ražotājs informē paziņoto institūciju, kurā glabājas tehniskā doku­mentācija par ES tipa pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātā tipa izmaiņām, kas var ietekmēt spiedieniekārtas atbilstību šajos noteikumos noteiktajām būtiskajām drošuma prasībām vai minētā sertifikāta derīguma nosacījumus. Šādām izmaiņām ir nepieciešams papildu apstiprinājums, ko pievieno kā papildinājumu sākotnējam ES tipa pārbaudes sertifikātam.

144. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par ES tipa pārbaudes sertifikātiem un (vai) jebkuriem to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi vai atsaukusi, un iesniedz Ekonomikas ministrijā šādu sertifikātu un (vai) to papildinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir pārtraukta vai citādi ierobežota.

145. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem ES tipa pārbaudes sertifikātiem un (vai) to papildinājumiem, kurus šī institūcija ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi, un pēc pieprasījuma arī par tādiem sertifikātiem un (vai) to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

146. Eiropas Komisija, dalībvalstis un pārējās paziņotās institūcijas, iesniedzot pieprasījumu paziņotajā institūcijā, var saņemt ES tipa pārbaudes sertifikātu un (vai) to papildinājumu kopijas.

147. Pēc pieprasījuma Eiropas Komisija un dalībvalstis var saņemt tehniskās dokumentācijas un paziņotās institūcijas veikto pārbaužu rezultātu kopijas. Paziņotā institūcija glabā ES tipa pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu, tehniskās dokumentācijas (arī ražotāja iesniegtās dokumentācijas) kopijas līdz minētā sertifikāta derīguma termiņa beigām.

148. Ražotājs nodrošina ES tipa pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu kopiju un tehniskās dokumentācijas pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc iekārtu un aizsargsistēmu laišanas tirgū.

149. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var iesniegt šo noteikumu 136. punktā minēto pieteikumu un pildīt šo noteikumu 142., 143. un 148. punktā minētos pienākumus ar noteikumu, ka tie ir precizēti pilnvarā.

**5.4.2. Projekta tipa pārbaude**

150. ES projekta tipa pārbaude ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru paziņotā institūcija pārbauda spiedieniekārtas tehnisko projektu, kā arī pārliecinās un apliecina, ka spiedieniekārtas tehniskais projekts atbilst šo noteikumu prasībām.

151. ES projekta tipa pārbaudi veic kā spiedieniekārtas tehniskā projekta novērtējumu, pārbaudot šo noteikumu 152. punktā minēto tehnisko dokumentā­ciju un apstiprinošus pierādījumus, taču nepārbaudot paraugu. Šo noteikumu 30. punktā minēto eksperimentālās projektēšanas metodi nedrīkst izmantot saistībā ar šo moduli.

152. ES tipa pārbaudes pieteikumu ražotājs iesniedz vienā paziņotajā institūcijā pēc savas izvēles. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumen­tāciju:

152.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja iesniegumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

152.2. rakstisks paziņojums, ka šāds iesniegums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā;

152.3. tehniskā dokumentācija. Tehniskā dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību šo noteikumu piemērojamām prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

152.3.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

152.3.2. skiču projekts un ražošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

152.3.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

152.3.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

152.3.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

152.3.6. informācija attiecībā uz kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu;

152.4. pierādījumi, kas apstiprina tehniskā projekta risinājuma atbilstību. Šajos apstiprinošajos pierādījumos norāda visus izmantotos dokumentus (īpaši tad, ja nav pilnībā piemēroti attiecīgie piemērojamie standarti). Apstiprinošajos pierādījumos, ja nepieciešams, iekļauj tādu testu rezultātus, kas saskaņā ar citām attiecīgām tehniskajām specifikācijām veikti attiecīgajā ražotāja laboratorijā vai citā testēšanas laboratorijā ražotāja uzdevumā un atbildībā.

153. Paziņotā institūcija:

153.1. pārbauda tehnisko dokumentāciju un apstiprinošos pierādījumus, lai novērtētu produkta tehniskā projekta atbilstību. Paziņotā institūcija papildus:

153.1.1. novērtē materiālus, ja tie neatbilst attiecīgiem piemērojamiem standartiem vai Eiropas spiedieniekārtu materiālu apstiprinājumam;

153.1.2. apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiedieniekārtu daļas, vai pārbauda to iepriekšēju apstiprināšanu saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu;

153.2. veic attiecīgās pārbaudes, lai pārbaudītu, vai gadījumos, kad ražotājs izvēlējies piemērot attiecīgajos piemērojamos standartos paredzētos risinājumus, tie piemēroti pareizi;

153.3. veic attiecīgās pārbaudes, lai pārliecinātos, ka gadījumos, kad nav tikuši piemēroti attiecīgajos piemērojamos standartos paredzētie risinājumi, ražotāja pieņemtie risinājumi, piemērojot citas attiecīgās tehniskās specifikācijas, atbilst šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām.

154. Paziņotā institūcija sagatavo novērtējuma ziņojumu, kurā norāda pasākumus, kas veikti saskaņā ar šo noteikumu 153. punktu, un šo pasākumu rezultātus. Paziņotā institūcija tikai ar ražotāja piekrišanu pilnīgi vai daļēji izpauž minētā ziņojuma saturu (šī prasība nav attiecināma uz paziņotās institūcijas pienākumiem pret paziņojošajām iestādēm).

155. Ja projekts atbilst šo noteikumu prasībām, paziņotā institūcija izsniedz ražotājam ES tipa pārbaudes sertifikātu. Sertifikāta derīguma termiņš ir 10 gadu (izņemot šo noteikumu 158. un 160. punktā minētos gadījumus), un tas ir atjaunojams. Tajā iekļauj ražotāja nosaukumu un adresi, pārbaudes secinājumus, sertifikāta derīguma nosacījumus, ja tādi ir, un apstiprinātā projekta identifikācijai nepieciešamo informāciju.

156. Sertifikātam pievieno nepieciešamo tehniskās dokumentācijas daļu sarakstu, un vienu tā kopiju patur paziņotā institūcija. Sertifikātā un tā pielikumos ir visa attiecīgā informācija, kas ļauj novērtēt izgatavoto spiedieniekārtu atbilstību pārbaudītajam projektam un veikt pārbaudi lietošanas laikā.

157. Ja projekts neatbilst šo noteikumu piemērojamām prasībām, paziņotā institūcija atsaka izdot ES tipa pārbaudes sertifikātu un attiecīgi informē pieteikuma iesniedzēju, precīzi norādot šāda atteikuma iemeslus.

158. Paziņotā institūcija apzina vispārpieņemto standartu pārmaiņas, kas norāda, ka apstiprinātais projekts varētu vairs neatbilst šo noteikumu piemēro­jamām prasībām, un nosaka, vai šādu pārmaiņu rezultātā ir nepieciešama sīkāka izmeklēšana. Ja tā ir nepieciešama, paziņotā institūcija par to informē ražotāju.

159. Ražotājs informē paziņoto institūciju, kurā glabājas tehniskā dokumentācija par ES tipa pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātā projekta izmaiņām, kas var ietekmēt spiedieniekārtas atbilstību šajos noteikumos noteik­tajām būtiskajām drošuma prasībām vai minētā sertifikāta derīguma nosacījumus. Šādām izmaiņām ir nepieciešams papildu apstiprinājums, ko pievieno kā papildinājumu sākotnējam ES tipa pārbaudes sertifikātam.

160. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par ES tipa pārbaudes sertifikātiem un (vai) jebkuriem to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi vai atsaukusi, un iesniedz Ekonomikas ministrijā šādu sertifikātu un (vai) to papildinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti vai kuru darbība ir pārtraukta vai citādi ierobežota.

161. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem ES tipa pārbaudes sertifikātiem un (vai) to papildinājumiem, kurus šī institūcija ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi, un pēc pieprasījuma arī par tādiem sertifikātiem un (vai) to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

162. Eiropas Komisija, dalībvalstis un pārējās paziņotās institūcijas, iesniedzot pieprasījumu paziņotajā institūcijā, var saņemt ES tipa pārbaudes sertifikātu un (vai) to papildinājumu kopijas.

163. Pēc pieprasījuma Eiropas Komisija un dalībvalstis var saņemt tehniskās dokumentācijas un paziņotās institūcijas veikto pārbaužu rezultātu kopijas. Paziņotā institūcija glabā ES tipa pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu, tehniskās dokumentācijas (arī ražotāja iesniegtās dokumentācijas) kopijas līdz minētā sertifikāta derīguma termiņa beigām.

164. Ražotājs nodrošina ES tipa pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu kopiju un tehniskās dokumentācijas pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc iekārtu un aizsargsistēmu laišanas tirgū.

165. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var iesniegt šo noteikumu 152. punktā minēto pieteikumu un pildīt šo noteikumu 158., 159. un 164. punktā minētos pienākumus ar noteikumu, ka tie ir precizēti pilnvarā.

**5.5. Atbilstība tipam, pamatojoties uz iekšējo ražošanas kontroli un uzraudzītām spiedieniekārtu pārbaudēm pēc nejauši izvēlētiem intervāliem (C2 modulis)**

166. Atbilstība tipam, pamatojoties uz iekšējo ražošanas kontroli un uzraudzītām produkta pārbaudēm pēc nejauši izvēlētiem intervāliem, ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, ar kuru ražotājs izpilda šajā nodaļā minētos pienākumus, kā arī tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

167. Ražotājs veic visus nepieciešamos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavoto spiedieniekārtu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

168. Ražotāja izvēlēta paziņotā institūcija pēc tās noteiktiem nejauši izvēlētiem intervāliem veic vai uzdod veikt produkta pārbaudes, lai pārliecinātos par spiedieniekārtu galīgās novērtēšanas un iekšējo pārbaužu kvalitāti, ievērojot arī spiedieniekārtu tehnoloģisko sarežģītību un ražošanas apjomu.

169. Paziņotā institūcija pārbauda, vai ražotājs patiešām veic galīgo novērtēšanu saskaņā ar šo noteikumu 48. punktā minētajām prasībām.

170. Paziņotā institūcija pārbauda attiecīgus spiedieniekārtu paraugus, kurus tā ir paņēmusi ražošanas vietā pirms laišanas tirgū, kā arī veic attiecīgus testus, kas norādīti piemērojamo standartu attiecīgajās daļās, un (vai) līdzvērtīgus testus, piemērojot citas tehniskās specifikācijas, lai pārbaudītu spiedieniekārtu atbilstību šo noteikumu attiecīgajām prasībām.

171. Paziņotā institūcija nosaka, cik iekārtu vajag paraugam, un to, vai jāveic (vai jāuzdod veikt) pilnīga vai daļēja spiedieniekārtu paraugu galīgā novērtēšana.

172. Piemērojamās paraugu ņemšanas procedūras mērķis ir noteikt, vai spiedieniekārtas izgatavošanas process notiek pieņemamās robežās, lai tādējādi nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību. Ja paraugs neatbilst pieņemamam kvalitātes līmenim, paziņotā institūcija veic atbilstošus pasākumus.

173. Ja pārbaudes veic paziņotā institūcija, ražotājs uz šīs paziņotās insti­tūcijas atbildību izgatavošanas procesā uzliek paziņotās institūcijas identifikācijas numuru.

174. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

175. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādēm 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota. Atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama atbildīgajām institūcijām.

176. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 173. un 175. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.6. Atbilstība tipam, pamatojoties uz ražošanas procesa   
kvalitātes nodrošināšanu (D modulis)**

177. Atbilstība tipam, pamatojoties uz ražošanas procesa kvalitātes nodrošināšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, kurā ražotājs izpilda šo noteikumu 178., 194., 195., 196., 197. un 198. punktā minētos pienākumus, kā arī tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas vai to kompleksi atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

178. Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu ražošanai, noslēguma pārbaudei un testēšanai saskaņā ar šo noteikumu 179., 180., 181., 182., 183., 184., 185., 186., 187. un 188. punktu, un viņš ir pakļauts šo noteikumu 189., 190., 191., 192., 193. un 194. punktā minētajai uzraudzībai.

179. Ražotājs pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu iesniedz paša izvēlētā paziņotajā institūcijā. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumentāciju:

179.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

179.2. rakstisks paziņojums, ka šāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā;

179.3. visa attiecīgā informācija par spiedieniekārtas paredzēto tipu;

179.4. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija;

179.5. tehniskā dokumentācija, kas attiecas uz apstiprināto tipu, un ES tipa pārbaudes sertifikāta kopija.

180. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, kas spiedieniekārtas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

181. Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju un iekļauj atbilstoši aprakstītu šādu informāciju:

181.1. kvalitātes nodrošināšanas mērķi un vadības organizatoriskā struktūra, pienākumi un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti;

181.2. attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodroši­nāšanas metodes, procesi, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības (tai skaitā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai);

181.3. pārbaudes un testi, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežums, kādā tos veic;

181.4. kvalitātes pieraksti, piemēram, inspekcijas ziņojumi un testu dati, kalibrēšanas dati, kā arī ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju (īpaši attiecībā uz personālu, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakš­punktu);

181.5. līdzekļi nepieciešamās produkta kvalitātes sasniegšanas uzraudzībai un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvai darbībai.

182. Paziņotā institūcija novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst šo noteikumu 180. un 181. punktā minētajām prasībām. Minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām piemērojamā standarta specifikācijām.

183. Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz vienam audita grupas dalībniekam ir pieredze attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanas par šo noteikumu piemērojamām prasībām. Audits ietver pārbaudes apmeklējumu ražotāja telpās.

184. Audita grupa izskata šo noteikumu 179.5. apakšpunktā minēto tehnisko dokumentāciju un pārliecinās par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šo noteikumu prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes, lai nodrošinātu produkta atbilstību minētajām prasībām.

185. Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj audita secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

186. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbību.

187. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto institūciju, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

188. Paziņotā institūcija novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas šo noteikumu 180. un 181. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums. Paziņotā institūcija savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

189. Paziņotās institūcijas uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

190. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās institūcijas pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaužu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, tai skaitā:

190.1. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;

190.2. kvalitātes pierakstus (piemēram, pārbaudes ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju).

191. Paziņotā institūcija periodiski veic auditu, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam audita ziņojumu. Periodiskais audits jāveic regulāri, lai reizi trijos gados veiktu pilnīgu pārvērtēšanu.

192. Paziņotās institūcijas pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinā­juma. Nepieciešamību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā institūcija. Apmeklējumu kontroles sistēmā īpaši ņem vērā šādus faktorus:

192.1. spiedieniekārtas kategorija;

192.2. iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti;

192.3. nepieciešamība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu;

192.4. attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstipri­nāšanu;

192.5. nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

193. Paziņotā institūcija papildu apmeklējumu laikā, ja nepieciešams, var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā institūcija iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi, – testēšanas pārskatu.

194. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedieniekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām, kā arī uz šo noteikumu 179. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

195. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

196. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū tirgus uzraudzības iestādes vajadzībām glabā:

196.1. šo noteikumu 179. punktā minēto dokumentāciju;

196.2. informāciju, kas attiecas uz šo noteikumu 187. un 188. punktā minētajām apstiprinātajām izmaiņām;

196.3. paziņotās institūcijas lēmumus un ziņojumus, kas minēti šo noteikumu 182., 183., 184., 185., 186., 187., 188., 191. un 192. punktā.

197. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un iesniedz Ekonomikas ministrijā tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

198. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi. Pēc pieprasījuma paziņotā institūcija informē arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir izdevusi.

199. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 179., 187., 188., 194., 195. un 196. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.7. Ražošanas procesa kvalitātes nodrošināšana (D1 modulis)**

200. Ražošanas procesa kvalitātes nodrošināšana ir atbilstības novērtēšanas procedūra, kurā ražotājs izpilda šo noteikumu 201., 203., 218. un 219. punktā minētos pienākumus, kā arī tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

201. Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju, kas nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību piemērojamām šo noteikumu prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

201.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

201.2. skiču projekts un ražošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

201.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

201.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

201.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

201.6. testēšanas pārskati.

202. Ražotājs nodrošina tehniskās dokumentācijas pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.

203. Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu ražošanai, noslēguma pārbaudei un testēšanai saskaņā ar šo noteikumu 204., 205., 206., 207., 208., 209., 210., 211. un 212. punktu, un viņš ir pakļauts šo noteikumu 213., 214., 215., 216. un 217. punktā minētajai uzraudzībai.

204. Ražotājs pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu iesniedz paša izvēlētā paziņotajā institūcijā. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumentāciju:

204.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

204.2. rakstisks paziņojums, ka šāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā;

204.3. visa attiecīgā informācija par spiedieniekārtas paredzēto tipu;

204.4. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija;

204.5. tehniskā dokumentācija, kas minēta šo noteikumu 201. punktā.

205. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

206. Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju un iekļauj atbilstoši aprakstītu šādu informāciju:

206.1. kvalitātes nodrošināšanas mērķi un vadības organizatoriskā struktūra, pienākumi un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti;

206.2. attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodro­šināšanas metodes, procesi, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības (tai skaitā saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai);

206.3. pārbaudes un testi, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežums, kādā tos veic;

206.4. kvalitātes pieraksti, piemēram, inspekcijas ziņojumi un testu dati, kalibrēšanas dati, kā arī ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem (īpaši attiecībā uz personālu, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu);

206.5. līdzekļi nepieciešamās produkta kvalitātes sasniegšanas uzraudzībai un kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvai darbībai.

207. Paziņotā institūcija novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst šo noteikumu 205. un 206. punktā minētajām prasībām. Minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajam piemērojamam standartam.

208. Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz vienam audita grupas dalībniekam ir pieredze attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanas par šo noteikumu piemērojamām prasībām.

209. Audits ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās. Audita grupa izskata šo noteikumu 201. punktā minēto tehnisko dokumentāciju un pārliecinās par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šo noteikumu prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes, lai nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām. Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj audita secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

210. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbību.

211. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto institūciju, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

212. Paziņotā institūcija novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas šo noteikumu 205. un 206. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums. Paziņotā institūcija savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

213. Paziņotās institūcijas uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

214. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās institūcijas pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaužu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, tai skaitā:

214.1. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;

214.2. šo noteikumu 201. punktā minēto tehnisko dokumentāciju;

214.3. datus par kvalitāti (piemēram, pārbaudes ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju).

215. Paziņotā institūcija periodiski veic auditu, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam audita ziņojumu. Periodiskais audits jāveic regulāri, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

216. Paziņotās institūcijas pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinā­juma. Nepieciešamību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā institūcija. Apmeklējumu kontroles sistēmā īpaši ņem vērā šādus faktorus:

216.1. spiedieniekārtas kategorija;

216.2. iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti;

216.3. nepieciešamība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu;

216.4. attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstipri­nāšanu;

216.5. nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

217. Paziņotā institūcija papildu apmeklējumu laikā, ja nepieciešams, var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā institūcija iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi, testēšanas pārskatu.

218. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst šajos noteikumos piemērojamām prasībām, kā arī uz šo noteikumu 204. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

219. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un kopā ar tehnisko dokumentāciju nodrošina to pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota. Atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama atbildīgajām institūcijām.

220. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū tirgus uzraudzības iestādes vajadzībām glabā:

220.1. šo noteikumu 204. punktā minēto dokumentāciju;

220.2. informāciju, kas attiecas uz šo noteikumu 211. un 212. punktā minētajām izmaiņām;

220.3. paziņotās institūcijas lēmumus un ziņojumus, kas minēti šo noteikumu 211., 212., 215., 216. un 217. punktā.

221. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un iesniedz Ekonomikas ministrijā tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

222. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi. Pēc pieprasījuma paziņotā institūcija informē arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir izdevusi.

223. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 202., 204., 211., 212., 218., 219. un 220. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.8. Atbilstība tipam, pamatojoties uz spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanu (E modulis)**

224. Atbilstība tipam, pamatojoties uz spiedieniekārtu kvalitātes nodroši­nāšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, kurā ražotājs izpilda šo notei­kumu 225., 241. un 242. punktā minētos pienākumus un tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

225. Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu noslēguma pārbaudei un testēšanai saskaņā ar šo noteikumu 226. punktu, un viņš ir pakļauts šo noteikumu 236., 237., 238., 239. un 240. punktā minētajai uzraudzībai.

226. Ražotājs pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodro­šināšanas sistēmu iesniedz paša izvēlētā paziņotajā institūcijā. Pieteikumā ietver šādu informāciju un dokumentāciju:

226.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

226.2. rakstisks apliecinājums, ka šāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā;

226.3. visa attiecīgā informācija par spiedieniekārtas paredzēto tipu;

226.4. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija;

226.5. tehniskā dokumentācija, kas attiecas uz apstiprināto tipu, un ES tipa pārbaudes sertifikāta kopija.

227. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina produktu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

228. Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju un iekļauj atbilstoši aprakstītu šādu informāciju:

228.1. kvalitātes nodrošināšanas mērķi un vadības organizatoriskā struktūra, pienākumi un pilnvaras attiecībā uz produktu kvalitāti;

228.2. pārbaudes un testi, kas tiks veikti pēc ražošanas;

228.3. kvalitātes pieraksti, piemēram, inspekcijas ziņojumi un testu dati, kalibrēšanas dati, kā arī ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem (īpaši attiecībā uz personālu, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu);

228.4. līdzekļi kvalitātes nodrošināšanas sistēmas darbības efektivitātes uzraudzībai.

229. Paziņotā institūcija novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst šo noteikumu 227. un 228. punktā minētajām prasībām. Minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām piemērojamā standarta specifikācijām.

230. Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz vienam audita grupas dalībniekam ir pieredze attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanas par šo noteikumu piemērojamām prasībām. Audits ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

231. Audita grupa izskata šo noteikumu 226.5. apakšpunktā minēto tehnisko dokumentāciju un pārliecinās par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šo noteikumu prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes, lai nodrošinātu produkta atbilstību minētajām prasībām.

232. Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj audita secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

233. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbību.

234. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto struktūru, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

235. Paziņotā institūcija novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas šo noteikumu 227. un 228. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums. Paziņotā institūcija savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

236. Paziņotās institūcijas uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

237. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās institūcijas pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaužu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, tai skaitā:

237.1. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;

237.2. tehnisko dokumentāciju;

237.3. kvalitātes pierakstus (piemēram, inspekcijas ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju).

238. Paziņotā institūcija periodiski veic auditu, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam audita ziņojumu. Periodiskais audits jāveic regulāri, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

239. Paziņotās institūcijas pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinā­juma. Nepieciešamību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā institūcija. Apmeklējumu kontroles sistēmā īpaši ņem vērā šādus faktorus:

239.1. spiedieniekārtas kategorija;

239.2. iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti;

239.3. nepieciešamība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu;

239.4. attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstipri­nāšanu;

239.5. nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

240. Paziņotā institūcija papildu apmeklējumu laikā, ja nepieciešams, var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā institūcija iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi, – testēšanas pārskatu.

241. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemēro­jamām šo noteikumu prasībām, kā arī uz šo noteikumu 226. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

242. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedien­iekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

243. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū tirgus uzraudzības iestādes vajadzībām glabā:

243.1. šo noteikumu 226. punktā minēto dokumentāciju;

243.2. informāciju, kas attiecas uz šo noteikumu 234. un 235. punktā minētajām apstiprinātajām izmaiņām;

243.3. paziņotās institūcijas lēmumus un ziņojumus, kas minēti šo noteikumu 229., 230., 231., 232., 234., 235., 238., 239. un 240. punktā.

244. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un iesniedz Ekonomikas ministrijā tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

245. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi. Pēc pieprasījuma paziņotā institūcija informē arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir izdevusi.

246. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 226., 234., 235., 241., 242. un 243. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.9. Spiedieniekārtu noslēguma pārbaudes un testēšanas kvalitātes nodrošināšana (E1 modulis)**

247. Spiedieniekārtu noslēguma pārbaudes un testēšanas kvalitātes nodro­šināšana ir tā atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, kurā ražotājs izpilda šo noteikumu 248., 250., 267. un 268. punktā minētos pienākumus un tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

248. Ražotājs sagatavo tehnisko dokumentāciju, kas nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību piemērojamām šo noteikumu prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

248.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

248.2. skiču projekts un izgatavošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

248.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

248.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

248.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

248.6. testēšanas pārskati.

249. Ražotājs nodrošina tehniskās dokumentācijas pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.

250. Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecīgo spiedieniekārtu noslēguma pārbaudei un testēšanai saskaņā ar šo noteikumu 251., 252., 253., 254., 255., 256., 257., 258., 259., 260. un 261. punktu, un viņš ir pakļauts šo noteikumu 262., 263., 264., 265. un 266. punktā minētajai uzraudzībai.

251. Ražotājs pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu iesniedz paša izvēlētā paziņotajā institūcijā. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumentāciju:

251.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

251.2. rakstisks apliecinājums, ka šāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā;

251.3. visa attiecīgā informācija par spiedieniekārtas paredzēto tipu;

251.4. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija;

251.5. šo noteikumu 248. punktā minētā tehniskā dokumentācija.

252. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

253. Saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu ikvienu spiedieniekārtu pārbauda un veic attiecīgos testus, kas noteikti šo noteikumu 6. punktā minētajos piemērojamos standartos, vai līdzvērtīgus testus, kā arī galīgo novērtēšanu saskaņā ar šo noteikumu 48. punktu, lai nodrošinātu atbilstību šo noteikumu prasībām, kuras uz to attiecas.

254. Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju un iekļauj atbilstoši aprakstītu šādu informāciju:

254.1. kvalitātes nodrošināšanas mērķi un vadības organizatoriskā struktūra, pienākumi un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti;

254.2. saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai;

254.3. pārbaudes un testi, kas tiks veikti pēc ražošanas;

254.4. dati par kvalitāti, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrēšanas dati, kā arī ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem (īpaši attiecībā uz personālu, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakš­punktu);

254.5. līdzekļi kvalitātes nodrošināšanas sistēmas darbības efektivitātes uzraudzībai.

255. Paziņotā institūcija novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst šo noteikumu 252., 253. un 254. punktā minētajām prasībām. Minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām piemērojamā standarta specifikācijām.

256. Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz vienam audita grupas dalībniekam ir pieredze attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanas par šo noteikumu piemērojamām prasībām. Audits ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

257. Audita grupa izskata šo noteikumu 248. punktā minēto tehnisko dokumentāciju un pārliecinās par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šo noteikumu prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes, lai nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām.

258. Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj audita secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

259. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbību.

260. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto institūciju, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

261. Paziņotā institūcija novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas šo noteikumu 252., 253. un 254. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums. Paziņotā institūcija savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

262. Paziņotās institūcijas uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

263. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās institūcijas pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaužu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, tai skaitā:

263.1. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;

263.2. šo noteikumu 248. punktā minēto tehnisko dokumentāciju;

263.3. kvalitātes pierakstus (piemēram, inspekcijas ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju).

264. Paziņotā institūcija periodiski veic auditu, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam audita ziņojumu. Periodiskais audits jāveic regulāri, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

265. Paziņotās institūcijas pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinā­juma. Nepieciešamību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā institūcija. Apmeklējumu kontroles sistēmā īpaši ņem vērā šādus faktorus:

265.1. iekārtas kategorija;

265.2. iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti;

265.3. nepieciešamība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu;

265.4. attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstipri­nāšanu;

265.5. nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

266. Paziņotā institūcija papildu apmeklējumu laikā, ja nepieciešams, var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā institūcija iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi, – testēšanas pārskatu.

267. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst piemērojamām šo noteikumu prasībām, kā arī uz šo noteikumu 251. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

268. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedien­iekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

269. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū tirgus uzraudzības iestādes vajadzībām glabā:

269.1. šo noteikumu 251. punktā minēto dokumentāciju;

269.2. informāciju, kas attiecas uz šo noteikumu 260. un 261. punktā minētajām izmaiņām;

269.3. paziņotās institūcijas lēmumus un ziņojumus, kas minēti šo noteikumu 255., 256., 257., 258., 260., 261., 264., 265. un 266. punktā.

270. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un iesniedz Ekonomikas ministrijā tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

271. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi. Pēc pieprasījuma paziņotā institūcija informē arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir izdevusi.

272. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 249., 251., 260., 261., 267., 268. un 269. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.10. Atbilstība tipam, pamatojoties uz spiedieniekārtu verificēšanu (F modulis)**

273. Atbilstība tipam, pamatojoties uz spiedieniekārtu verificēšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, kurā ražotājs izpilda šo noteikumu 274., 281., 282. un 283. punktā minētos pienākumus un tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas, uz kurām attiecas šo noteikumu 275. un 276. punktā minētās prasības, atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

274. Ražotājs veic visus nepieciešamos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā uzraudzība nodrošinātu saražoto spiedieniekārtu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

275. Ražotāja izraudzīta paziņotā institūcija veic nepieciešamās pārbaudes un testus, lai pārliecinātos par spiedieniekārtu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām.

276. Pārbaudes un testus, kas ļauj pārbaudīt spiedieniekārtu atbilstību attiecīgajām prasībām, veic, pārbaudot un testējot katru spiedieniekārtu saskaņā ar šo noteikumu 277. un 278. punktu.

277. Atsevišķi pārbauda katru spiedieniekārtu un veic paredzētos testus, kas norādīti attiecīgajos piemērojamos standartos, vai līdzvērtīgus testus, lai pārbaudītu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamām šo noteikumu prasībām. Ja nav šāda piemērojamā standarta, attiecīgā paziņotā institūcija lemj par to, kādi testi jāveic.

278. Paziņotā institūcija:

278.1. pārbauda, vai personāls, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus, ir kvalificēts un apstiprināts saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu;

278.2. pārbauda sertifikātu, ko saskaņā ar šo noteikumu 59., 60. un 61. punktu izsniedzis materiāla ražotājs;

278.3. veic vai uzdod veikt šo noteikumu 48.1. apakšpunktā minēto noslēguma pārbaudi un šo noteikumu 48.2. apakšpunktā minēto stiprības pārbaudi un, ja nepieciešams, pārbauda drošības ierīces.

279. Paziņotā institūcija, pamatojoties uz veiktajām pārbaudēm un testiem, izsniedz atbilstības sertifikātu un uzliek savu identifikācijas numuru katrai apstiprinātajai spiedieniekārtai vai uz savu atbildību nodrošina tā uzlikšanu.

280. Ražotājs nodrošina atbilstības sertifikātu pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtu laišanas tirgū.

281. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemēro­jamām šo noteikumu prasībām, kā arī uz šo noteikumu 275. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

282. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota.

283. Ja šo noteikumu 275. punktā minētā paziņotā institūcija tam piekrīt un uzņemas par to atbildību, ražotājs spiedieniekārtām var uzlikt arī paziņotās institūcijas identifikācijas numuru.

284. Ja paziņotā institūcija tam piekrīt un uzņemas par to atbildību, ražotājs paziņotās institūcijas identifikācijas numuru spiedieniekārtām var uzlikt izgatavošanas gaitā.

285. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā. Pilnvarotais pārstāvis nevar pildīt šo noteikumu 274. punktā minētos ražotāja pienākumus.

**5.11. Atbilstība, pamatojoties uz vienības verificēšanu (G modulis)**

286. Atbilstība, pamatojoties uz vienības verificēšanu, ir atbilstības novēr­tēšanas procedūra, kurā ražotājs izpilda šo noteikumu 287., 288., 289., 293. un 294. punktā minētos pienākumus un tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas, uz kurām attiecas šo noteikumu 290., 291. un 292. punktā minētās prasības, atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

287. Ražotājs izstrādā tehnisko dokumentāciju un dara to pieejamu paziņotajai institūcijai. Dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību attiecīgajām prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu, ražošanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

287.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

287.2. skiču projekts un izgatavošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

287.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

287.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

287.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

287.6. testēšanas pārskati;

287.7. attiecīgās ziņas par izgatavošanas un testēšanas procedūru apstip­rinājumiem un informācija par darbinieku kvalifikāciju vai apstiprinājumiem, ko pieprasa saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu.

288. Ražotājs nodrošina tehniskās dokumentācijas pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.

289. Ražotājs veic visus nepieciešamos pasākumus, lai izgatavošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu izgatavotās spiedieniekārtas atbilstību šo noteikumu prasībām.

290. Ražotāja izraudzīta paziņotā institūcija veic vai uzdod veikt nepieciešamās pārbaudes un testus, kas noteikti attiecīgajos piemērojamos standartos, un (vai) līdzvērtīgus testus, lai pārliecinātos par spiedieniekārtu atbilstību šo noteikumu prasībām. Ja nav šāda piemērojamā standarta, attiecīgā paziņotā institūcija lemj par to, kādi testi jāveic, piemērojot citas tehniskās specifikācijas.

291. Paziņotā institūcija:

291.1. pārbauda tehnisko dokumentāciju, lai novērtētu tehniskā projekta un izgatavošanas procedūru atbilstību;

291.2. novērtē izmantotos materiālus, ja tie neatbilst attiecīgiem piemērojamiem standartiem vai Eiropas materiālu apstiprinājumam attiecībā uz spiedieniekārtu materiāliem, un pārbauda sertifikātu, ko saskaņā ar šo noteikumu 48. punktu izsniedzis materiāla ražotājs;

291.3. apstiprina procedūras, saskaņā ar kurām tiek pastāvīgi savienotas spiedieniekārtu daļas, vai pārbauda to iepriekšēju apstiprināšanu saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu;

291.4. pārbauda kvalifikācijas vai apstiprinājumus, ko pieprasa saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu;

291.5. veic vai uzdod veikt šo noteikumu 48.1. apakšpunktā minēto noslēguma pārbaudi un šo noteikumu 48.2. apakšpunktā minēto stiprības pārbaudi un, ja nepieciešams, pārbauda drošības ierīces.

292. Paziņotā institūcija, pamatojoties uz veiktajām pārbaudēm un testiem, izsniedz atbilstības sertifikātu un uzliek savu identifikācijas numuru katrai apstiprinātajai spiedieniekārtai vai uz savu atbildību nodrošina tā uzlikšanu. Ražotājs nodrošina atbilstības sertifikātu pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.

293. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst piemērojamām šo noteikumu prasībām, kā arī uz šo noteikumu 291. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

294. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota. Atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama atbildīgajām institūcijām.

295. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 287., 288., 293. un 294. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.12. Atbilstība, pamatojoties uz visaptverošu kvalitātes nodrošināšanu (H modulis)**

296. Atbilstība, pamatojoties uz visaptverošu kvalitātes nodrošināšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūra, kurā ražotājs izpilda šo noteikumu 297., 312. un 313. punktā minētās saistības un tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

297. Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu spiedieniekārtu ražošanai, noslēguma pārbaudei un testēšanai saskaņā ar šo noteikumu 298. un 299. punktu, un viņš ir pakļauts šo noteikumu 307., 308., 309., 310. un 311. punktā minētajai uzraudzībai.

298. Ražotājs pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu iesniedz paša izvēlētā paziņotajā institūcijā. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumentāciju:

298.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

298.2. tehniskā dokumentācija vienam modelim no katra ražošanai paredzēto spiedieniekārtu tipa. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

298.2.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

298.2.2. skiču projekts un izgatavošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

298.2.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

298.2.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

298.2.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

298.2.6. testēšanas pārskati;

298.3. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija;

298.4. rakstisks apliecinājums, ka šāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā.

299. Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju un iekļauj atbilstoši aprakstītu šādu informāciju:

299.1. kvalitātes nodrošināšanas mērķi un vadības organizatoriskā struktūra, pienākumi un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti;

299.2. tehniskā projekta specifikācijas, tai skaitā standarti, kas tiks piemēroti, un, ja attiecīgie piemērojamie standarti netiks piemēroti pilnībā, izmantojamie paņēmieni, ar kādiem tiks nodrošināta spiedieniekārtas atbilstība šo noteikumu prasībām, kuras uz to attiecas;

299.3. projekta kontroles un verificēšanas metodes, procesi un sistemā­tiskas darbības, kuras tiks izmantotas, projektējot attiecīgā tipa spiedieniekārtu (īpaši attiecībā uz materiāliem saskaņā ar šo noteikumu 3.4. apakšnodaļu);

299.4. attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procesi, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības (tai skaitā saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai);

299.5. pārbaudes un testi, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežums, kādā tos veic;

299.6. dati par kvalitāti, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrēšanas dati, kā arī ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem (īpaši attiecībā uz personālu, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu);

299.7. uzraudzības līdzekļi kontrolei, kā tiek ievērots paredzētais projekts un panākta spiedieniekārtas kvalitāte, kā arī kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

300. Paziņotā institūcija novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst šo noteikumu 299. punktā minētajām prasībām. Minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām piemērojamā standarta specifikācijām.

301. Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz vienam audita grupas dalībniekam ir pieredze attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanas par šo noteikumu piemērojamām prasībām. Audits ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

302. Audita grupa izskata šo noteikumu 298.2. apakšpunktā minēto tehnisko dokumentāciju un pārliecinās par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šo noteikumu prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes, lai nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām.

303. Lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj audita secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

304. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbību.

305. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto institūciju, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

306. Paziņotā institūcija novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas šo noteikumu 299. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums. Paziņotā institūcija savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

307. Paziņotās institūcijas uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

308. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās institūcijas pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaužu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, tai skaitā:

308.1. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;

308.2. datus par kvalitāti (piemēram, analīžu, aprēķinu, testu un citus rezultātus saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļu, kas attiecas uz projektēšanu);

308.3. kvalitātes pierakstus (piemēram, inspekcijas ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļu, kas attiecas uz izgatavošanu).

309. Paziņotā institūcija periodiski veic auditu, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam audita ziņojumu. Periodiskais audits jāveic regulāri, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

310. Paziņotās institūcijas pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinā­juma. Nepieciešamību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā institūcija. Apmeklējumu kontroles sistēmā īpaši ņem vērā šādus faktorus:

310.1. spiedieniekārtas kategorija;

310.2. iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti;

310.3. nepieciešamība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu;

310.4. attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstip­rināšanu;

310.5. nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

311. Paziņotā institūcija papildu apmeklējumu laikā, ja nepieciešams, var veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārbaudītu, vai kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā institūcija iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi, – testēšanas pārskatu.

312. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst piemērojamām šo noteikumu prasībām, kā arī uz šo noteikumu 298. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

313. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota. Atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama atbildīgajām institūcijām.

314. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū tirgus uzraudzības iestādes vajadzībām glabā:

314.1. šo noteikumu 298. punktā minēto dokumentāciju;

314.2. dokumentāciju par šo noteikumu 298. punktā minēto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu;

314.3. informāciju, kas attiecas uz šo noteikumu 304. punktā minētajām izmaiņām;

314.4. paziņotās institūcijas lēmumus un ziņojumus, kas minēti šo noteikumu 300., 301., 302., 303., 304., 309., 310. un 311. punktā.

315. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un iesniedz Ekonomikas ministrijā tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

316. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi. Pēc pieprasījuma paziņotā institūcija informē arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir izdevusi.

317. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var pildīt šo noteikumu 298., 305., 306., 312., 313. un 314. punktā minētos ražotāja pienākumus ražotāja uzdevumā un atbildībā, ja tie ir precizēti pilnvarā.

**5.13. Atbilstība, pamatojoties uz pilnīgu kvalitātes nodrošināšanu un projekta pārbaudi (H1 modulis)**

318. Atbilstība, pamatojoties uz pilnīgu kvalitātes nodrošināšanu un projekta pārbaudi, kā arī galīgās novērtēšanas īpašu uzraudzību, ir atbilstības novērtēšanas procedūra, kurā ražotājs izpilda šo noteikumu 319., 349. un 350. punktā minētos pienākumus un tikai uz savu atbildību nodrošina un paziņo, ka attiecīgās spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

319. Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu spiedieniekārtu ražošanai, noslēguma pārbaudei un testēšanai saskaņā ar šo noteikumu 320., 321., 322., 323., 324., 325., 326., 327., 328., 329., 330. un 331. punktu, un viņš ir pakļauts šo noteikumu 343., 344., 345., 346., 347. un 348. punktā minētajai uzraudzībai. Spiedieniekārtu tehniskā projekta atbilstību pārbauda saskaņā ar šo noteikumu 332., 333., 334., 335., 336., 337., 338., 339., 340., 341. un 342. punktā minētajām prasībām.

320. Ražotājs pieteikumu novērtēt attiecīgo spiedieniekārtu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu iesniedz paša izvēlētā paziņotajā institūcijā. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumentāciju:

320.1. ražotāja nosaukums un adrese un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, arī tā nosaukums un adrese;

320.2. tehniskā dokumentācija vienam modelim no katra ražošanai paredzēto spiedieniekārtu tipa. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

320.2.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

320.2.2. skiču projekts un izgatavošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

320.2.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

320.2.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

320.2.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

320.2.6. testēšanas pārskati;

320.3. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija;

320.4. rakstisks paziņojums, ka šāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā.

321. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka spiedieniekārtas atbilst šo noteikumu prasībām, kuras uz tām attiecas.

322. Visus ražotāja pieņemtos elementus, prasības un nosacījumus sistemātiski un pienācīgi dokumentē rakstiskas politikas, procedūru un instrukciju veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes programmas, plānus, rokasgrāmatas un dokumentāciju un iekļauj atbilstoši aprakstītu šādu informāciju:

322.1. kvalitātes nodrošināšanas mērķi un vadības organizatoriskā struktūra, pienākumi un pilnvaras attiecībā uz spiedieniekārtu kvalitāti;

322.2. tehniskā projekta specifikācijas, tai skaitā standarti, kas tiks piemēroti, un, ja attiecīgie piemērojamie standarti netiks piemēroti pilnībā, izmantojamie paņēmieni, ar kādiem tiks nodrošināta spiedieniekārtas atbilstība šajos noteikumos minētajām būtiskajām drošuma prasībām, kuras uz to attiecas;

322.3. projekta kontroles un verificēšanas metodes, procesi un sistemā­tiskas darbības, kuras tiks izmantotas, projektējot attiecīgā tipa spiedieniekārtu (īpaši attiecībā uz materiāliem saskaņā ar šo noteikumu 3.4. apakšnodaļu);

322.4. attiecīgās izgatavošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procesi, kā arī izmantojamās sistemātiskās darbības (tai skaitā saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3. un 47.4. apakšpunktu apstiprinātās procedūras daļu pastāvīgai savienošanai);

322.5. pārbaudes un testi, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežums, kādā tos veic;

322.6. dati par kvalitāti, piemēram, pārbaužu ziņojumi un testu dati, kalibrēšanas dati, kā arī ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju vai apstiprinājumiem (īpaši attiecībā uz personālu, kas veic spiedieniekārtas daļu pastāvīgo savienošanu un nesagraujošos testus saskaņā ar šo noteikumu 47.2., 47.3., 47.4. un 47.5. apakšpunktu);

322.7. uzraudzības līdzekļi kontrolei, kā tiek ievērots paredzētais projekts un panākta spiedieniekārtas kvalitāte, kā arī kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīva darbība.

323. Paziņotā institūcija novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst šo noteikumu 321. un 322. punktā minētajām prasībām. Minētajām prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām piemērojamā standarta specifikācijām.

324. Papildus pieredzei darbā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmām vismaz vienam audita grupas dalībniekam ir pieredze attiecīgajā spiedieniekārtu jomā un spiedieniekārtu tehnoloģijas novērtēšanā un zināšanas par šo noteikumu piemērojamām prasībām. Audits ietver novērtēšanas apmeklējumu ražotāja telpās.

325. Audita grupa izskata šo noteikumu 320.2. apakšpunktā minēto tehnisko dokumentāciju un pārliecinās par ražotāja spēju noteikt attiecīgās šo noteikumu prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes, lai nodrošinātu spiedieniekārtas atbilstību minētajām prasībām.

326. Lēmumu paziņo ražotājam un viņa pilnvarotajam pārstāvim. Paziņojumā iekļauj audita secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

327. Ražotājs apņemas izpildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un nodrošināt tās pienācīgu un efektīvu darbību.

328. Ražotājs pastāvīgi informē paziņoto institūciju, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām izmaiņām kvalitātes nodrošināšanas sistēmā.

329. Paziņotā institūcija novērtē visas ierosinātās izmaiņas un nolemj, vai mainītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām atbildīs prasībām, kas minētas šo noteikumu 321. un 322. punktā, vai arī ir nepieciešams pārvērtējums. Paziņotā institūcija savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā iekļauj pārbaudes secinājumus un novērtējuma lēmuma pamatojumu.

330. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par visiem izsniegtajiem vai atsauktajiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem un iesniedz Ekonomikas ministrijā tādu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

331. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi. Pēc pieprasījuma paziņotā institūcija informē arī par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājuma lēmumiem, kurus tā ir izdevusi.

332. Ražotājs iesniedz paziņotajā institūcijā projekta pārbaudes pieteikumu par katru spiedieniekārtu, kurai neveic iepriekš minēto projekta pārbaudi. Pieteikums ļauj izprast spiedieniekārtas projektu, ražošanu un darbību, kā arī novērtēt tās atbilstību šo noteikumu prasībām, kuras uz to attiecas. Pieteikumā iekļauj šādu informāciju un dokumentāciju:

332.1. ražotāja nosaukums un adrese;

332.2. rakstisks paziņojums, ka šāds pieteikums nav iesniegts nevienā citā paziņotajā institūcijā;

332.3. tehniskā dokumentācija. Dokumentācija nodrošina iespēju novērtēt spiedieniekārtas atbilstību attiecīgajām prasībām, un tā ietver atbilstošu risku analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas nepieciešams novērtēšanai, tā aptver spiedieniekārtu projektēšanu un darbību. Tehniskajā dokumentācijā, ja piemērojams, ir iekļauti vismaz šādi elementi:

332.3.1. vispārīgs spiedieniekārtas apraksts;

332.3.2. skiču projekts un izgatavošanas rasējumi, sastāvdaļu, mezglu, strāvas slēgumu un citas shēmas;

332.3.3. apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami rasējumu un shēmu, kā arī spiedieniekārtas darbības izpratnei;

332.3.4. to pilnībā vai daļēji piemērojamo standartu saraksts, uz kuriem ir publicētas atsauces Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, bet, ja minētie piemērojamie standarti nav piemēroti, – to risinājumu apraksti, kas piemēroti, lai atbilstu šo noteikumu būtiskajām drošuma prasībām, ieskaitot citu attiecīgo tehnisko specifikāciju uzskaitījumu. Ja piemērojamie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;

332.3.5. veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu un citi rezultāti;

332.3.6. testēšanas pārskati;

332.4. pierādījumi, kas apstiprina tehniskā projekta risinājuma atbilstību. Šajos apstiprinošajos pierādījumos norāda visus izmantotos dokumentus (īpaši tad, ja nav pilnībā piemēroti attiecīgie piemērojamie standarti) un, ja nepieciešams, iekļauj tādu testu rezultātus, kas veikti attiecīgajā ražotāja laboratorijā vai citā testēšanas laboratorijā ražotāja uzdevumā un atbildībā.

333. Paziņotā institūcija izskata pieteikumu un, ja projekts atbilst spiedieniekārtām piemērojamām šo noteikumu prasībām, izsniedz ražotājam ES projekta pārbaudes sertifikātu. Sertifikātā iekļauj ražotāja nosaukumu un adresi, pārbaudes secinājumus, ja nepieciešams, sertifikāta derīguma nosacījumus un apstiprinātā projekta identifikācijai nepieciešamos datus.

334. Sertifikātā un tā pielikumos ir visa attiecīgā informācija, kas ļauj novērtēt izgatavotās spiedieniekārtas atbilstību pārbaudītajam projektam un attiecīgā gadījumā veikt pārbaudi lietošanas laikā.

335. Ja projekts neatbilst šo noteikumu piemērojamām prasībām, paziņotā institūcija atsaka izdot projekta pārbaudes sertifikātu un attiecīgi informē pieteikuma iesniedzēju, precīzi norādot šāda atteikuma iemeslus.

336. Paziņotā institūcija apzina vispārpieņemto standartu pārmaiņas, kas norāda, ka apstiprinātais projekts varētu vairs neatbilst šo noteikumu piemēro­jamām prasībām, un nosaka, vai šādu pārmaiņu rezultātā ir nepieciešama sīkāka izmeklēšana. Ja tā ir nepieciešama, paziņotā institūcija par to informē ražotāju.

337. Ražotājs informē paziņoto institūciju, kura izsniegusi ES projekta pārbaudes sertifikātu, par visām apstiprinātā projekta izmaiņām, kas var ietekmēt atbilstību šajos noteikumos noteiktajām būtiskajām drošuma prasībām vai sertifikāta derīguma nosacījumus. Šādām izmaiņām ir nepieciešams papildu apstiprinājums no paziņotās institūcijas, kura izsniegusi ES projekta pārbaudes sertifikātu, un šo papildu apstiprinājumu pievieno kā papildinājumu sākotnējam ES projekta pārbaudes sertifikātam.

338. Paziņotā institūcija reizi pusgadā vai pēc pieprasījuma informē Ekonomikas ministriju par ES projekta pārbaudes sertifikātiem un (vai) jebkuriem to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi vai atsaukusi, un iesniedz Ekonomikas ministrijā šādu sertifikātu un (vai) to papildinājumu sarakstu, kuri ir noraidīti vai kuru darbība ir pārtraukta vai citādi ierobežota.

339. Paziņotā institūcija informē pārējās paziņotās institūcijas par tiem ES projekta pārbaudes sertifikātiem un (vai) to papildinājumiem, kurus šī institūcija ir atteikusi, anulējusi, apturējusi vai citādi ierobežojusi, un pēc pieprasījuma arī par tādiem sertifikātiem un (vai) to papildinājumiem, kurus tā ir izsniegusi.

340. Eiropas Komisija, dalībvalstis un pārējās paziņotās institūcijas, iesniedzot pieprasījumu paziņotajā institūcijā, var saņemt ES projekta pārbaudes sertifikātu un (vai) to papildinājumu kopijas. Pēc pieprasījuma Eiropas Komisija un dalībvalstis var saņemt tehniskās dokumentācijas un paziņotās institūcijas veikto pārbaužu rezultātu kopijas.

341. Paziņotā institūcija glabā ES projekta pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu, kā arī tehniskās dokumentācijas (arī ražotāja iesniegtās dokumentācijas) kopijas līdz minētā sertifikāta derīguma termiņa beigām.

342. Ražotājs nodrošina ES projekta pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu kopiju un tehniskās dokumentācijas pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū.

343. Paziņotās institūcijas uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

344. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina paziņotās institūcijas pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaužu, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tai visu nepieciešamo informāciju, tai skaitā:

344.1. kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;

344.2. datus par kvalitāti (piemēram, analīžu, aprēķinu, testu un citus rezultātus saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļu, kas attiecas uz projektēšanu);

344.3. kvalitātes pierakstus (piemēram, inspekcijas ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju saskaņā ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmas daļu, kas attiecas uz izgatavošanu).

345. Paziņotā institūcija periodiski veic auditu, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un piemēro kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam audita ziņojumu. Periodiskais audits jāveic regulāri, lai pilnīga pārvērtēšana tiktu veikta reizi trijos gados.

346. Paziņotās institūcijas pārstāvji drīkst ierasties pie ražotāja bez brīdinā­juma. Nepieciešamību pēc šādiem papildu apmeklējumiem un to biežumu nosaka, pamatojoties uz apmeklējumu kontroles sistēmu, ko pārzina paziņotā institūcija. Apmeklējumu kontroles sistēmā īpaši ņem vērā šādus faktorus:

346.1. spiedieniekārtas kategorija;

346.2. iepriekšējo uzraudzības apmeklējumu rezultāti;

346.3. nepieciešamība pārraudzīt koriģējošu darbību veikšanu;

346.4. attiecīgā gadījumā – īpaši nosacījumi saistībā ar sistēmas apstipri­nāšanu;

346.5. nozīmīgas izmaiņas izgatavošanas organizācijā, nostādnēs vai metodēs.

347. Paziņotā institūcija papildu apmeklējumu laikā, ja nepieciešams, drīkst veikt produktu testus vai organizēt to veikšanu, lai pārliecinātos, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Paziņotā institūcija iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi, – testēšanas pārskatu.

348. Uz šo noteikumu 48. punktā minēto galīgo novērtēšanu attiecināma pastiprināta uzraudzība, un paziņotā institūcija to īsteno, dodoties apmeklējumos bez brīdinājuma. Šādu apmeklējumu laikā paziņotās institūcijas pārstāvji veic spiedieniekārtu pārbaudes. Paziņotā institūcija iesniedz ražotājam apmeklējuma ziņojumu un, ja ir veikti testi, – testēšanas pārskatu.

349. Ražotājs uzliek CE atbilstības marķējumu katrai atsevišķai spiedien­iekārtai, kas atbilst piemērojamām šo noteikumu prasībām, kā arī uz šo noteikumu 320. punktā minētās paziņotās institūcijas atbildību marķējumam pievieno tās identifikācijas numuru.

350. Ražotājs sagatavo rakstisku katra spiedieniekārtas modeļa atbilstības deklarāciju un nodrošina tās pieejamību tirgus uzraudzības iestādei 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū. Atbilstības deklarācijā identificē spiedieniekārtas modeli, kuram tā sagatavota, un norāda projekta pārbaudes sertifikāta numuru. Atbilstības deklarācijas kopija pēc pieprasījuma ir pieejama atbildīgajām institūcijām.

351. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc spiedieniekārtas laišanas tirgū tirgus uzraudzības iestādes vajadzībām glabā:

351.1. dokumentāciju par šo noteikumu 320. punktā minēto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu;

351.2. informāciju, kas attiecas uz šo noteikumu 328. un 329. punktā minētajām apstiprinātajām izmaiņām;

351.3. paziņotās institūcijas lēmumus un ziņojumus, kas minēti šo noteikumu 328., 329., 345. un 346. punktā.

352. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis ražotāja uzdevumā un atbildībā var iesniegt šo noteikumu 332. punktā minēto pieteikumu un pildīt šo noteikumu 320., 328., 329., 336., 337., 342., 349., 350. un 351. punktā minētās saistības ar nosacījumu, ka tās ir precizētas pilnvarā.

**6. Eiropas materiālu apstiprinājums**

353. Pēc materiālu vai spiedieniekārtas ražotāja pieprasījuma paziņotā institūcija, kura pilnvarota izsniegt Eiropas materiālu apstiprinājumu, veic nepieciešamos testus un pārbaudes, lai pārliecinātos, ka materiāli, no kuriem tiks izgatavotas spiedieniekārtas, atbilst šo noteikumu prasībām. Eiropas materiālu apstiprinājums nav nepieciešams tiem spiedieniekārtu izgatavošanai paredzē­tajiem materiāliem, par kuriem ir norādes piemērojamos standartos.

354. Paziņotā institūcija nosūta Eiropas Komisijai informāciju par veiktajiem testiem un pārbaudēm. Ja triju mēnešu laikā pēc minētās informācijas nosūtīšanas nav saņemti iebildumi no Eiropas Komisijas, paziņotā institūcija sagatavo Eiropas materiālu apstiprinājumu un izsniedz to materiālu vai spiedien­iekārtu ražotājam. Apstiprinājuma kopiju ne vēlāk kā mēneša laikā nosūta Eiropas Komisijai, kā arī citām paziņotajām institūcijām.

355. Ja paziņotā institūcija konstatē, ka Eiropas materiālu apstiprinājums izsniegts nepamatoti vai ka attiecīgais materiāls ir iekļauts piemērojamos standartos, tā anulē Eiropas materiālu apstiprinājumu un informē par to Eiropas Komisiju, kā arī citas paziņotās institūcijas.

356. Spiedieniekārtu vai to kompleksu izgatavošanā izmantotos materiālus, kas atbilst Eiropas materiālu apstiprinājumam, par kuriem atsauces ir publicētas Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, uzskata par atbilstošiem šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām.

**7. Paziņoto institūciju uzdevumi un prasības**

357. Paziņotā institūcija ir tiesīga novērtēt spiedieniekārtu vai to kompleksu, kā arī materiālu un metinātāju atbilstību vai izsniegt spiedieniekārtu izgatavošanā izmantoto Eiropas materiālu apstiprinājumu, ja tā ir apliecinājusi savu atbilstību šo noteikumu 361. punktā minētajām prasībām.

358. Ražotāja iekšējais inspektorāts ir tiesīgs novērtēt spiedieniekārtas vai to kompleksus atbilstoši šo noteikumu 5. nodaļā minētajām atbilstības novērtē­šanas procedūrām – A2, C2, F un G modulim, ja ražotāja iekšējais inspektorāts ir apliecinājis savu atbilstību šo noteikumu 362. punktā minētajām prasībām. Šajā gadījumā var nepiemērot šo noteikumu 357. punktu.

359. Spiedieniekārtas vai to kompleksus, kuru atbilstību ir novērtējis ražotāja iekšējais inspektorāts, var lietot tikai uzņēmumu grupas organizācijās vai to teritorijās, kur drīkst lietot spiedieniekārtas un kur darbojas uzņēmumu grupa, kuras struktūrvienība ir ražotāja iekšējais inspektorāts. Uzņēmumu grupa piemēro kopēju drošuma politiku attiecībā uz tehniskajām specifikācijām spiedieniekārtu un to kompleksu projektēšanā, izgatavošanā, pārbaudē, apkopē un izmantošanā.

360. Spiedieniekārtām vai to kompleksiem, kuru atbilstību ir novērtējis ražotāja iekšējais inspektorāts, nav CE atbilstības marķējuma.

361. Paziņotā institūcija atbilst šādām prasībām:

361.1. institūcijai ir juridiskās personas statuss, un tā darbojas kā trešā persona, kas ir neatkarīga no saimnieciskās darbības veicēja (to apvienības), kura spiedieniekārtas vai to kompleksus tā novērtē;

361.2. institūcija ir pierādījusi neatkarību un interešu konflikta neesību, ja tā ir tādas biedrības vai nodibinājuma biedrs (loceklis), kas saistīta ar novērtējamo spiedieniekārtu vai to kompleksu projektēšanu, ražošanu, piegādi, uzstādīšanu, lietošanu vai apkopi;

361.3. institūcijas vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanu, nav vērtējamo spiedieniekārtu vai to kompleksu projektētāji, ražotāji, piegādātāji, uzstādītāji, pircēji, īpašnieki, lietotāji, apkalpotāji vai to pilnvarotie pārstāvji. Tas neliedz viņiem izmantot novērtētās spiedieniekārtas vai to kompleksus institūcijas darbībā vai personiskiem mērķiem;

361.4. institūcijas vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanu, nav tieši saistīti ar šo spiedieniekārtu vai to kompleksu projektēšanu, ražošanu vai būvniecību, tirdzniecību, uzstādīšanu, lietošanu vai apkalpošanu un nepārstāv šajās darbībās iesaistītās personas;

361.5. institūcijas vadība un darbinieki neiesaistās darbībās (tai skaitā konsultēšanā), kas var būt pretrunā viņu lēmuma neatkarībai un godīgumam saistībā ar institūcijai noteiktajām novērtēšanas darbībām;

361.6. institūcija nodrošina, ka tās filiāļu un apakšuzņēmēju darbība neietekmēs atbilstības novērtēšanas konfidencialitāti, objektivitāti un taisnīgumu;

361.7. institūcija un tās darbinieki atbilstības novērtēšanu veic profesionāli, godprātīgi un ir tehniski kompetenti. Attiecīgais personāls ir brīvs no jebkādas ietekmes (tai skaitā finansiālas), kas varētu ietekmēt viņu lēmumu vai atbilstības novērtēšanas rezultātus, īpaši no to personu vai personu grupu puses, kuras ir ieinteresētas šo darbību rezultātā;

361.8. institūcija ir spējīga veikt visus ar atbilstības novērtēšanu saistītos uzdevumus, kuri tai ir noteikti šo noteikumu 47.4. un 47.5. apakšpunktā vai 5. un 6. nodaļā un attiecībā uz kuriem tā ir paziņota, neatkarīgi no tā, vai šos uzdevumus veic pati institūcija vai tie tiek veikti tās vārdā, institūcijai uzņemoties atbildību;

361.9. institūcijai atbilstoši veicamajām atbilstības novērtēšanas proce­dūrām un spiedieniekārtu veidiem un kategorijām, attiecībā uz kurām tā ir paziņota, ir:

361.9.1. nepieciešamie darbinieki ar tehniskām zināšanām un atbilstošu pieredzi, lai veiktu nepieciešamās atbilstības novērtēšanas darbības;

361.9.2. to procedūru apraksts, saskaņā ar kurām veic atbilstības novērtēšanu, nodrošinot to pārredzamību un spēju šīs procedūras atkārtot. Institūcijai ir izstrādāta atbilstoša politika un procedūras, ar ko uzdevumi, ko tā veic kā paziņotā institūcija, ir nodalīti no pārējās darbības;

361.9.3. darbības veikšanas procedūras, kurās ņem vērā saimnieciskās darbības veicēja lielumu, nozari, kurā tas darbojas, tās struktūru, attiecīgās tehnoloģijas sarežģītības pakāpi un masveida vai sērijveida ražošanas procesa īpatnības;

361.10. institūcijai ir nepieciešamie līdzekļi, lai pienācīgi veiktu tehniskos un administratīvos uzdevumus saistībā ar atbilstības novērtēšanas darbībām, un tai ir piekļuve visam nepieciešamajam aprīkojumam un iekārtām;

361.11. darbiniekiem, kas atbildīgi par atbilstības novērtēšanas darbību veikšanu, ir:

361.11.1. veikta tehniskā un profesionālā apmācība par visām attiecīgajām atbilstības novērtēšanas darbībām;

361.11.2. zināšanas par prasībām attiecībā uz veicamajām atbilstības novērtēšanas darbībām un atbilstošas pilnvaras tās veikt;

361.11.3. zināšanas un izpratne par būtiskajām drošuma prasībām, piemērojamiem standartiem un attiecīgajiem tiesību aktiem;

361.11.4. nepieciešamās spējas sagatavot sertifikātus, dokumentāciju un atbilstības novērtējuma ziņojumus;

361.12. tiek nodrošināta institūcijas, tās vadības un darbinieku objekti­vitāte, veicot atbilstības novērtēšanas darbības;

361.13. atalgojums, ko saņem institūcijas vadība un darbinieki, kas veic atbilstības novērtēšanas darbības, nav atkarīgs no veikto novērtējumu skaita vai to rezultātiem;

361.14. institūcijai ir apdrošināta civiltiesiskā atbildība attiecībā uz darbībām, ko tā ir tiesīga veikt;

361.15. institūcijas darbinieki ievēro profesionālo konfidencialitāti attiecībā uz visu informāciju, kas iegūta, veicot atbilstības novērtēšanas darbības (izņemot informāciju, kura tiek sniegta tirgus uzraudzības iestādēm);

361.16. institūcija piedalās standartizācijas aktivitātēs un Eiropas Komisijas organizētajās paziņoto institūciju darba grupās par spiedieniekārtām vai to kompleksiem vai nodrošina, ka informācija par minētajām aktivitātēm ir pieejama tās darbiniekiem. Institūcija savā darbībā kā pamatnostādnes izmanto paziņoto institūciju darba grupas sagatavotos lēmumus un dokumentus.

362. Ražotāja iekšējais inspektorāts atbilst šādām prasībām:

362.1. inspektorātam ir juridiskās personas statuss, un tas ir organiza­toriski nošķirts. Uzņēmumu grupā, kuras daļa ir inspektorāts, ir noteiktas ziņošanas metodes, kas nodrošina un pierāda tā objektivitāti;

362.2. inspektorāta vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanu, nav vērtējamo spiedieniekārtu vai to kompleksu projektētāji, ražotāji, piegādātāji, uzstādītāji, pircēji, īpašnieki, lietotāji, apkalpotāji vai to pilnvarotie pārstāvji. Tas neliedz viņiem izmantot novērtētās spiedieniekārtas vai to kompleksus inspektorāta darbībā vai personiskiem mērķiem;

362.3. inspektorāta vadība un darbinieki, kas ir atbildīgi par atbilstības novērtēšanu, nav tieši saistīti ar šo spiedieniekārtu vai to kompleksu projektēšanu, ražošanu vai būvniecību, tirdzniecību, uzstādīšanu, lietošanu vai apkalpošanu un nepārstāv šajās darbībās iesaistītās personas;

362.4. inspektorāta vadība un darbinieki neiesaistās darbībās (tai skaitā konsultēšanā), kas var būt pretrunā viņu lēmuma neatkarībai un godīgumam saistībā ar tai noteiktajām novērtēšanas darbībām;

362.5. inspektorāts un tās darbinieki atbilstības novērtēšanu veic profesionāli, godprātīgi un ir tehniski kompetenti. Attiecīgais personāls ir brīvs no jebkādas ietekmes (tai skaitā finansiālas), kas varētu ietekmēt viņu lēmumu vai atbilstības novērtēšanas rezultātus, īpaši no to personu vai personu grupu puses, kuras ir ieinteresētas šo darbību rezultātā;

362.6. inspektorāts ir spējīgs veikt visus ar atbilstības novērtēšanu saistītos uzdevumus, attiecībā uz kuriem tas ir paziņots, neatkarīgi no tā, vai šos uzdevumus veic pats inspektorāts vai tie tiek veikti tā vārdā, inspektorātam uzņemoties atbildību;

362.7. inspektorātam atbilstoši veicamajām atbilstības novērtēšanas proce­dūrām un spiedieniekārtu veidiem un kategorijām, attiecībā uz kurām tā ir paziņota, ir:

362.7.1. nepieciešamie darbinieki ar tehniskām zināšanām un atbilstošu pieredzi, lai veiktu nepieciešamās atbilstības novērtēšanas darbības;

362.7.2. to procedūru apraksts, saskaņā ar kurām veic atbilstības novērtēšanu, nodrošinot to pārredzamību un spēju šīs procedūras atkārtot. Inspektorātam ir izstrādāta atbilstoša politika un procedūras, ar ko uzdevumi, ko tas veic kā inspektorāts, ir nodalīti no pārējās darbības;

362.7.3. darbības veikšanas procedūras, kurās ņem vērā saimnieciskās darbības veicēja lielumu, nozari, kurā tas darbojas, tās struktūru, attiecīgās tehnoloģijas sarežģītības pakāpi un masveida vai sērijveida ražošanas procesa īpatnības;

362.8. inspektorātam ir nepieciešamie līdzekļi, lai pienācīgi veiktu tehniskos un administratīvos uzdevumus saistībā ar atbilstības novērtēšanas darbībām, un tam ir piekļuve visam nepieciešamajam aprīkojumam un iekārtām;

362.9. darbiniekiem, kas atbildīgi par atbilstības novērtēšanas darbību veikšanu, ir:

362.9.1. veikta tehniskā un profesionālā apmācība par visām attiecīgajām atbilstības novērtēšanas darbībām;

362.9.2. zināšanas par prasībām attiecībā uz veicamajām atbilstības novērtēšanas darbībām un atbilstošas pilnvaras tās veikt;

362.9.3. zināšanas un izpratne par būtiskajām drošuma prasībām, piemērojamiem standartiem un attiecīgajiem tiesību aktiem;

362.9.4. nepieciešamās spējas sagatavot sertifikātus, dokumentāciju un atbilstības novērtējuma ziņojumus;

362.10. tiek nodrošināta inspektorāta, tā vadības un darbinieku objekti­vitāte, veicot atbilstības novērtēšanas darbības. Inspektorāts nedrīkst iesaistīties darbībās, kas var būt pretrunā tā lēmuma neatkarībai un godīgumam saistībā ar inspektorāta darbībām;

362.11. atalgojums, ko saņem inspektorāta vadība un darbinieki, kas veic atbilstības novērtēšanas darbības, nav atkarīgs no veikto novērtējumu skaita vai to rezultātiem;

362.12. inspektorātam ir apdrošināta civiltiesiskā atbildība attiecībā uz darbībām, ko tas ir tiesīgs veikt (izņemot gadījumus, kad civiltiesisko atbildību ir apdrošinājusi uzņēmumu grupa, kuras daļa ir inspektorāts);

362.13. inspektorāta darbinieki ievēro profesionālo konfidencialitāti attiecībā uz visu informāciju, kas iegūta, veicot atbilstības novērtēšanas darbības (izņemot informāciju, kura tiek sniegta tirgus uzraudzības iestādēm);

362.14. inspektorāts piedalās standartizācijas aktivitātēs un Eiropas Komisijas organizētajās paziņoto institūciju darba grupās par spiedieniekārtām vai to kompleksiem vai nodrošina, ka informācija par minētajām aktivitātēm ir pieejama tās darbiniekiem. Inspektorāts savā darbībā kā pamatnostādnes izmanto paziņoto institūciju darba grupas sagatavotos lēmumus un dokumentus.

363. Ja atbilstības novērtēšanas institūcija apliecina savu atbilstību kritērijiem, kas noteikti attiecīgajos piemērojamos standartos vai to daļās, uz kuriem atsauces ir publicētas Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī, to uzskata par atbilstošu šo noteikumu 361. vai 362. punktā minētajām prasībām, ciktāl piemērojamie standarti aptver šīs prasības.

364. Ja paziņotā institūcija vai ražotāja iekšējais inspektorāts slēdz līgumu ar apakšuzņēmēju par konkrētu atbilstības novērtēšanas uzdevumu veikšanu vai nodod šo uzdevumu veikšanu filiālei, tas nodrošina, ka apakšuzņēmējs un filiāle atbilst šo noteikumu 361. vai 362. punktā minētajām prasībām, un informē par to Ekonomikas ministriju. Paziņotā institūcija un ražotāja iekšējais inspektorāts uzņemas pilnu atbildību par apakšuzņēmēja un filiāles darbību.

365. Paziņotā institūcija vai ražotāja iekšējais inspektorāts konkrētas atbilstības novērtēšanas darbības veikšanu nodod apakšuzņēmējam vai filiālei tikai tad, ja tam piekrīt klients.

366. Paziņotā institūcija vai ražotāja iekšējais inspektorāts glabā dokumentus par apakšuzņēmēja un filiāles kompetences novērtēšanu un to veiktajām atbilstības novērtēšanas darbībām, lai minētie dokumenti būtu pieejami Ekonomikas ministrijai.

367. Paziņotā institūcija un ražotāja iekšējais inspektorāts atbilstības novērtēšanu veic samērīgi, izvairoties no liekiem apgrūtinājumiem iesaistītajām personām, ņemot vērā nozari, kurā tas darbojas, organizatorisko struktūru, attiecīgās spiedieniekārtas vai kompleksa tehnoloģijas sarežģītības pakāpi un ražošanas procesa masveida vai sērijveida raksturu, tomēr ievēro tādu stingrību un aizsardzības līmeni, kāds nepieciešams, lai spiedieniekārta atbilstu šo noteikumu prasībām.

368. Ja paziņotā institūcija un ražotāja iekšējais inspektorāts konstatē, ka ražotājs nav ievērojis būtiskās prasības vai atbilstošo piemērojamo standartu, vai citās tehniskajās specifikācijās noteiktās pamatprasības, tā pieprasa, lai ražotājs veiktu attiecīgus pasākumus neatbilstību novēršanai, un neizsniedz sertifikātu.

369. Ja, uzraugot spiedieniekārtu un to kompleksu atbilstību šo noteikumu prasībām pēc attiecīga sertifikāta izsniegšanas, paziņotā institūcija vai ražotāja iekšējais inspektorāts konstatē, ka spiedieniekārta vai komplekss vairs neatbilst šo noteikumu prasībām, tā pieprasa, lai ražotājs veic attiecīgus pasākumus neatbilstību novēršanai, un, ja nepieciešams, aptur vai atsauc sertifikātu.

370. Ja netiek veiktas korektīvās darbības vai tās nedod vēlamo rezultātu, paziņotā institūcija vai ražotāja iekšējais inspektorāts attiecīgi ierobežo, aptur vai atsauc sertifikātu.

371. Paziņotā institūcija un ražotāja iekšējais inspektorāts informē Ekonomikas ministriju par:

371.1. katra sertifikāta atteikšanu, ierobežošanu, apturēšanu vai atsaukšanu;

371.2. jebkuriem apstākļiem, kas ietekmē paziņojuma darbības jomu un nosacījumus;

371.3. jebkuriem tirgus uzraudzības iestāžu informācijas pieprasījumiem attiecībā uz atbilstības novērtēšanas darbībām;

371.4. veiktajām atbilstības novērtēšanas darbībām paziņotajā sfērā un citām darbībām, tai skaitā pārrobežu darbībām un apakšuzņēmuma līgumu slēgšanu (pēc pieprasījuma).

372. Paziņotā institūcija un ražotāja iekšējais inspektorāts sniedz attiecīgu informāciju par negatīviem un – pēc pieprasījuma – arī par pozitīviem atbilstības novērtēšanas rezultātiem citām paziņotajām institūcijām, kuras veic līdzīgas atbilstības novērtēšanas darbības, kas attiecas uz tādām pašām spiedieniekārtām un to kompleksiem.

**8. Atbilstības deklarācija**

373. Atbilstības deklarācijā norāda, ka ir pierādīta attiecīgās spiedien­iekārtas vai kompleksa atbilstība šo noteikumu 3. nodaļā minētajām būtiskajām drošuma prasībām.

374. Atbilstības deklarāciju sagatavo atbilstoši šo noteikumu 2. pielikumā minētajam paraugam, papildina ar nepieciešamo informāciju, kas izriet no attiecīgās atbilstības novērtēšanas procedūras, un regulāri atjauno. Atbilstības deklarāciju sagatavo tās Eiropas Savienības dalībvalsts valodā(-ās), kurā spiedieniekārta vai komplekss tiek laisti vai piedāvāti tirgū.

375. Ja uz spiedieniekārtu vai kompleksu attiecas vairāk nekā viens tiesību akts, kurš pieprasa atbilstības deklarāciju, sagatavo vienu atbilstības deklarāciju attiecībā uz visiem piemērojamiem tiesību aktiem. Atbilstības deklarācijā norāda attiecīgos tiesību aktus un atsauces uz to publikācijām.

376. Sagatavojot atbilstības deklarāciju, ražotājs uzņemas atbildību par spiedieniekārtas vai kompleksa atbilstību šajos noteikumos minētajām prasībām.

**9. Marķēšana**

377. Uz CE atbilstības marķējumu attiecas vispārīgie principi, kas noteikti Eiropas Parlamenta un Padomes 2008. gada 9. jūlija Regulas (EK) Nr. 765/2008, ar ko nosaka akreditācijas un tirgus uzraudzības prasības attiecībā uz produktu tirdzniecību un atceļ Regulu (EEK) Nr. 339/93 (turpmāk – regula Nr. 765/2008), 30. pantā.

378. CE atbilstības marķējumu uzliek viegli saskatāmā, salasāmā un neizdzēšamā veidā uz katra spiedieniekārtas eksemplāra un spiedieniekārtu kompleksa vai, ja tas nav iespējams, – uz tā informācijas plāksnes. Ja tas nav iespējams spiedieniekārtas vai kompleksa īpatnību dēļ, CE atbilstības marķējumu uzliek uz iepakojuma un pievienotajiem dokumentiem.

379. CE atbilstības marķējums nav jāpiestiprina pie katras spiedieniekārtas eksemplāra, kas veido kompleksu. Ja atsevišķas spiedieniekārtas, kurām jau ir CE atbilstības marķējums, iebūvē kompleksā, CE atbilstības marķējums no tām netiek noņemts.

380. CE atbilstības marķējumu uzliek pirms spiedieniekārtas vai kompleksa laišanas tirgū.

381. Aiz CE atbilstības marķējuma norāda paziņotās institūcijas identifi­kācijas numuru, ja paziņotā institūcija piedalās ražošanas kontroles posmā. Paziņotās institūcijas identifikācijas numuru uzliek pati institūcija vai arī atbilstoši tās norādījumiem to uzliek ražotājs vai tā pilnvarotais pārstāvis.

382. Aiz CE atbilstības marķējuma un paziņotās institūcijas identifikācijas numura var norādīt citu marķējumu par īpašiem riskiem vai lietošanu.

**10. Tirgus uzraudzība**

383. Spiedieniekārtas un kompleksa tirgus uzraudzību veic Patērētāju tiesību aizsardzības centrs, un tas šo noteikumu izpratnē uzskatāms par tirgus uzraudzības iestādi.

384. Spiedieniekārtas un kompleksa tirgus uzraudzībā piemērojamas regulas Nr. 765/2008 15. panta 3. punktā un 16.–29. pantā noteiktās prasības.

385. Ražotājs un importētājs pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma sniedz tehniskās dokumentācijas vai tās daļu tulkojumu valsts valodā. Tirgus uzraudzības iestāde, pieprasot iesniegt tehniskās dokumentācijas vai tās daļu tulkojumu, nosaka 30 dienu iesniegšanas termiņu (izņemot gadījumu, ja nopietna un tūlītēja riska konstatēšanas dēļ ir nepieciešams īsāks termiņš).

386. Paziņotā institūcija pēc tirgus uzraudzības iestādes pieprasījuma sniedz informāciju par sertifikātiem, ko tā ir piešķīrusi, atsaukusi vai atteikusi, tai skaitā sniedz testēšanas pārskatus un tehnisko dokumentāciju.

387. Attiecīgajai iesaistītajai personai ir pienākums novērst neatbilstības tirgus uzraudzības iestādes noteiktajā termiņā, kas ir samērīgs ar attiecīgās neatbilstības radīto risku, ja tirgus uzraudzības iestāde konstatē kādu no šādām administratīva rakstura neatbilstībām:

387.1. CE atbilstības marķējums neatbilst šo noteikumu 9. nodaļā minētajām prasībām;

387.2. CE atbilstības marķējums nav uzlikts;

387.3. nav uzlikts tās paziņotās institūcijas identifikācijas numurs, kura tika iesaistīta spiedieniekārtas un kompleksa ražošanas kontroles posmā, vai tas ir uzlikts, neievērojot šo noteikumu 9. nodaļā minētās prasības;

387.4. atbilstības deklarācija nav sagatavota vai tā ir sagatavota neatbilstoši;

387.5. tehniskā dokumentācija nav pieejama vai tā ir nepilnīga;

387.6. šo noteikumu 82. un 94. punktā minētā informācija nav norādīta vai tā ir kļūdaina vai nepilnīga;

387.7. nav izpildīta kāda cita šo noteikumu 4.1. un 4.3. apakšnodaļā minētā administratīva rakstura prasība.

388. Ja tirgus uzraudzības iestāde konstatē, ka spiedieniekārta vai komplekss rada risku sabiedrības interešu aizsardzībai, tā, ņemot vērā spiedieniekārtas vai kompleksa radīto risku, veic attiecīgās spiedieniekārtas vai kompleksa novērtējumu, aptverot visas attiecīgās šajos noteikumos minētās prasības. Iesaistītajai personai ir pienākums sadarboties ar tirgus uzraudzības iestādi minētajā novērtēšanā.

389. Iesaistītajai personai pēc tirgus uzraudzības iestādes norādījumiem un tās noteiktajā termiņā, kas ir samērīgs ar attiecīgās neatbilstības radīto risku, ir pienākums veikt visas nepieciešamās korektīvās darbības, lai nodrošinātu spiedieniekārtas un kompleksa atbilstību šo noteikumu prasībām vai, ja nepieciešams, atsauktu, vai izņemtu to no tirgus, kā arī par konstatēto informēt attiecīgo paziņoto institūciju, ja, veicot šo noteikumu 387. punktā minēto spiedieniekārtas un kompleksa novērtējumu, tirgus uzraudzības institūcija konstatē vienu no šādām situācijām:

389.1. spiedieniekārta vai komplekss neatbilst šajos noteikumos minētajām prasībām;

389.2. spiedieniekārta vai komplekss atbilst šajos noteikumos minētajām prasībām, taču rada risku sabiedrības interešu aizsardzībai.

390. Ja attiecīgā iesaistītā persona tirgus uzraudzības iestādes noteiktajā termiņā, kas ir samērīgs ar attiecīgās neatbilstības radīto risku, nenovērš šo noteikumu 387. punktā minēto neatbilstību vai nepilda šo noteikumu 389. punktā minētos pienākumus, tirgus uzraudzības iestāde saskaņā ar normatīvajiem aktiem par preču un pakalpojumu drošumu ir tiesīga pieņemt lēmumu, aizliedzot spiedieniekārtas un kompleksa laišanu tirgū vai piedāvāšanu tirgū vai, ja nepieciešams, atsauktu vai izņemtu to no tirgus.

**11. Sadarbība ar Eiropas Komisiju un Eiropas Savienības dalībvalstīm**

**11.1. Spiedieniekārtas un to kompleksi, kas neatbilst šo noteikumu prasībām**

391. Ja tirgus uzraudzības iestādei ir pamats uzskatīt, ka spiedieniekārtas un to kompleksi, kuriem veikts šo noteikumu 388. punktā minētais novērtējums un konstatēts, ka tie neatbilst šo noteikumu prasībām, tiek piedāvāti arī citās Eiropas Savienības dalībvalstīs, tirgus uzraudzības iestāde, iegūstot visu nepieciešamo informāciju, nekavējoties informē Eiropas Komisiju un pārējās Eiropas Savienības dalībvalstis par veiktā novērtējuma rezultātiem un tirgus uzraudzības iestādes noteiktiem veicamajiem pasākumiem, norādot visas nepieciešamās ziņas, tai skaitā:

391.1. spiedieniekārtas un kompleksa identificēšanai nepieciešamo informāciju;

391.2. ziņas par spiedieniekārtas un kompleksa izcelsmi;

391.3. neatbilstības būtību un radīto risku;

391.4. informāciju par noteikto veicamo pasākumu būtību un ilgumu, kā arī attiecīgās iesaistītās personas sniegtos paskaidrojumus un argumentus;

391.5. informāciju par neatbilstības būtību – spiedieniekārtas un kompleksa neatbilstība būtiskajām drošuma prasībām vai trūkumi piemērojamos standartos.

392. Ja triju mēnešu laikā pēc šo noteikumu 391. punktā sniegtās informācijas neviena Eiropas Savienības dalībvalsts vai Eiropas Komisija nav iebildusi pret tirgus uzraudzības iestādes noteiktiem veicamajiem pasākumiem, tos uzskata par pamatotiem.

393. Ja Eiropas Komisija pieņem lēmumu, ka tirgus uzraudzības iestādes noteiktie veicamie pasākumi ir nepamatoti, tie ir atceļami.

394. Ja tirgus uzraudzības iestāde saņem šo noteikumu 390. punktā minēto informāciju no citas Eiropas Savienības dalībvalsts, tirgus uzraudzības iestāde nekavējoties informē Eiropas Komisiju un pārējās Eiropas Savienības dalībvalstis par veiktajiem pasākumiem un sniedz tās rīcībā esošo informāciju par attiecīgo spiedieniekārtu un to kompleksu neatbilstību, kā arī informē par saviem iebildumiem, ja tā nepiekrīt citas Eiropas Savienības tirgus uzraudzības iestādes noteiktiem veicamajiem pasākumiem.

**11.2. Šo noteikumu prasībām atbilstošas spiedieniekārtas un to kompleksi, kas rada risku**

395. Ja tirgus uzraudzības iestādei ir pamats uzskatīt, ka spiedieniekārtas un to kompleksi, kuriem veikts šo noteikumu 388. punktā minētais novērtējums un konstatēts, ka tie atbilst šo noteikumu prasībām, bet rada risku cilvēku veselībai vai drošībai vai arī mājdzīvniekiem vai īpašumam, tirgus uzraudzības iestāde informē Eiropas Komisiju un pārējās Eiropas Savienības dalībvalstis, norādot visas pieejamās ziņas, tai skaitā:

395.1. spiedieniekārtas un kompleksa identificēšanai nepieciešamo informāciju;

395.2. ziņas par spiedieniekārtas un kompleksa izcelsmi un piegādes ķēdi;

395.3. informāciju par radītajiem riskiem;

395.4. informāciju par tirgus uzraudzības iestādes noteikto veicamo pasākumu būtību un ilgumu.

396. Ja Eiropas Komisija pēc šo noteikumu 395. punktā minētās informācijas saņemšanas pieņem lēmumu, ka tirgus uzraudzības iestādes noteiktie pasākumi ir nepamatoti, tie ir atceļami.

**12. Noslēguma jautājumi**

397. Atzīt par spēku zaudējušiem Ministru kabineta 2000. gada 2. maija noteikumus Nr. 165 "Noteikumi par spiedieniekārtām un to kompleksiem" (Latvijas Vēstnesis, 2000, 161./163. nr.; 2002, 139. nr.; 2004, 68. nr.; 2008, 145. nr.; 2009, 204. nr.).

398. Spiedieniekārtas un to kompleksus, kas laisti tirgū līdz šo noteikumu spēkā stāšanās dienai, drīkst piedāvāt tirgū un nodot lietošanā, ja tie atbilst Ministru kabineta 2000. gada 2. maija noteikumos Nr. 165 "Noteikumi par spiedieniekārtām un to kompleksiem" minētajām prasībām.

399. Sertifikāti un lēmumi, kas izsniegti līdz šo noteikumu spēkā stāšanās dienai saskaņā ar Ministru kabineta 2000. gada 2. maija noteikumiem Nr. 165 "Noteikumi par spiedieniekārtām un to kompleksiem", ir derīgi līdz tajos norādītā derīguma termiņa beigām.

400. Noteikumi stājas spēkā 2016. gada 19. jūlijā.

**Informatīva atsauce uz Eiropas Savienības direktīvām**

Noteikumos iekļautas tiesību normas, kas izriet no Eiropas Parlamenta un Padomes 2014. gada 15. maija Direktīvas 2014/68/ES par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz spiedieniekārtu pieejamību tirgū.

Ministru prezidenta vietā –

finanšu ministre Dana Reizniece-Ozola

Ministru prezidenta biedrs,

ekonomikas ministrs Arvils Ašeradens