



EIROPAS
KOMISIJA

Briselē, 12.5.2014.
COM(2014) 258 final

ANNEXES 1 to 7

PIELIKUMI

Priekšlikums

EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES REGULA

par gāzveida kurināmā iekārtām

{SWD(2014) 150 final}

{SWD(2014) 151 final}

I PIELIKUMS

PAMATPRASĪBAS

PROVIZORISKAS PIEZĪMES

1. Šajā regulē noteiktās pamatprasības ir obligātas.
2. Pamatprasības jāinterpretē un jāpiemēro tā, lai projektēšanas un ražošanas laikā ņemtu vērā tehnikas attīstību un pašreizējo praksi, kā arī tehniskos un saimnieciskos apsvērumus, kuri ir saskaņā ar augsta līmeņa veselības un drošības aizsardzību.

1. VISPĀRĪGAS PRASĪBAS

1.1. Iekārtas ir konstruētas un izgatavotas tā, lai tās varētu droši ekspluatēt un lai tās neapdraudētu cilvēkus, mājdzīvniekus vai īpašumu, tās izmantojot normālā veidā un ar vēlamo veikspēju.

Armatūra ir projektēta un konstruēta tā, lai tā precīzi atbilstu tai paredzētajam mērķim, kad tā ir iemontēta iekārtā vai samontēta, lai šādu iekārtu iegūtu.

1.2. Ražotāja pienākums ir analizēt riskus, lai noteiktu tos, kuri attiecas uz tā iekārtu vai armatūru. Pēc tam ražotājs projektē un konstruē iekārtu vai armatūru, ņemot vērā veikto analīzi.

1.3. Izvēloties vispiemērotākos risinājumus, iekārtas vai armatūras ražotājs piemēro turpmāk izklāstītos principus, šādā secībā:

- (a) cik iespējams, novērst vai samazināt apdraudējumus (uz drošību orientēta projektēšana un konstruēšana);
- (b) veikt vajadzīgos aizsargpasākumus, lai nodrošinātos pret apdraudējumiem, ko nevar novērst;
- (c) informēt lietotājus par nenovērstajiem riskiem, ko rada pieņemto aizsargpasākumu nepilnības, un norādīt, vai ir vajadzīgi kādi īpaši piesardzības pasākumi.

1.4. Projektējot un konstruējot iekārtu un sastādot instrukcijas, ražotājs paredz ne tikai to, ka iekārta tiks izmantota, kā paredzēts, bet arī tās paredzamu neparedzētu izmantošanu.

1.5. Laižot tās tirgū, visām iekārtām:

- (a) jāpievieno uzstādītājam paredzētās tehniskās instrukcijas;
- (b) jāpievieno lietotājam paredzētās lietošanas un apkalpošanas pamācības;
- (c) jāuzliek attiecīgas brīdinājumzīmes, kuras jānorāda arī uz iepakojuma.

Instrukcijas, pamācības un brīdinājumzīmes ir valodā, kas ir saprotama patērētājiem un citiem galalietotājiem, un to nosaka attiecīgā dalībvalsts.

1.6.1. Uzstādītājam paredzētajās tehniskajās pamācībās ir visas vajadzīgās instrukcijas par uzstādīšanu, regulēšanu un apkopi, lai nodrošinātu šo darbību pareizu veikšanu un iekārtas drošu ekspluatāciju.

Uzstādīšanas instrukcijās iekļauj arī informāciju par tehniskajām specifikācijām saskarnei starp iekārtu un tās uzstādīšanas vidi, lai nodrošinātu tās pareizu pieslēgumu gāzes piegādes tīklam, papildu energoavotam, gaisa padevei un degšanas produktu aizvadīšanas sistēmai.

1.6.2. Lietotājam paredzētās lietošanas un apkopes pamācībā ir iekļauta visa informācija, kas nepieciešama izstrādājuma drošai lietošanai, un lietotājā uzmanība tiek īpaši vērsta uz jebkādiem lietošanas ierobežojumiem.

Iekārtas ražotājs iekārtai pievienotajās instrukcijās attiecīgos gadījumos iekļauj visu nepieciešamo informāciju par gatavā iekārtā iemontētas armatūras regulēšanu, ekspluatāciju un tehnisko apkopi.

1.6.3. Brīdinājumzīmēs uz iekārtas un uz tās iepakojuma precīzi norāda izmantojamās gāzes tipu, gāzes padeves spiedienu, iekārtas kategoriju un jebkādas lietošanas ierobežojumus, jo īpaši ierobežojumu tam, ka šo iekārtu drīkst uzstādīt tikai vietās ar pietiekamu ventilāciju, lai nodrošinātu tās radīto apdraudējumu samazināšanu līdz minimumam.

1.7. Attiecīgajai armatūrai armatūras atbilstības sertifikātā iekļauj iemontēšanas vai samontēšanas, regulēšanas, ekspluatācijas un tehniskās apkopes instrukcijas.

2. MATERIĀLI

2.1. Iekārtu vai armatūras materiāli ir piemēroti to paredzētajam lietojumam un ir noturīgi pret ekspluatācijas laikā paredzamu mehānisku, ķīmisku un termisku iedarbību.

2.2. Iekārtas ražotājs vai materiālu piegādātājs garantē tādas materiālu tehniskās īpašības, kas ir svarīgas drošībai.

3. PROJEKTĒŠANA UN KONSTRUĒŠANA

Šajā punktā noteiktās, no pamatprasībām izrietošās saistības attiecībā uz iekārtam piemēro arī attiecībā uz armatūru, ciktāl tas ir nepieciešams.

3.1. Vispārīgi

3.1.1. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai tās, parasti izmantojot, neradītu nestabilitāti, deformāciju, bojājumus vai nodilumu, kas varētu apdraudēt to drošību.

3.1.2. Kondensācija, kas veidojās iekārtas ieslēgšanas un/vai lietošanas laikā, neapdraud iekārtas drošību.

3.1.3. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai minimizētu sprādziena risku iekšējās izcelsmes ugunsgrēka gadījumā.

3.1.4. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai nerastos ūdens un nepiemērota gaisa iekļūšana gāzes kontūrā.

3.1.5. Ja papildus pievadītās enerģijas normālas svārstības, iekārtas turpina droši darboties.

3.1.6. Anormālas papildus pievadītās enerģijas svārstības, piegādes pārtraukums vai atjaunošana nerada bīstamu situāciju.

3.1.7. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai novērstu jebkādas ar gāzi saistītus riskus, ja rodas elektriskas izcelsmes apdraudējumi. Attiecīgos gadījumos ņem vērā atbilstības novērtējuma rezultātus saistībā ar drošības prasībām Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvā 1999/5/EK¹ par radioiekārtām vai Eiropas Padomes un Parlamenta Direktīvā 2006/95/EK par elektroiekārtām, kas paredzētas lietošanai noteiktās sprieguma robežās².

¹ Eiropas Parlamenta un Padomes 1999. gada 9. marta Direktīva 1999/5/EK par radioiekārtām un telekomunikāciju termināla iekārtām un to atbilstības savstarpējo atzīšanu (OV L 91, 7.4.1999., 10. lpp.).

² Eiropas Parlamenta un Padomes 2006. gada 12. decembra Direktīva 2006/95/EK par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz elektroiekārtām, kas paredzētas lietošanai noteiktās sprieguma robežās (OV L 374, 27.12.2006., 10. lpp.).

3.1.8. Iekārtām jābūt projektētām un konstruētām tā, lai novērstu jebkādu ar gāzi saistītus riskus, ja rodas apdraudējumi, ko rada elektromagnētiskas parādības. Attiecīgos gadījumos ņem vērā atbilstības novērtējuma rezultātus saistībā ar elektromagnētiskās savietojamības prasībām Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvā 1999/5/EK vai Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvā 2004/108/EK, kas attiecas uz elektromagnētisko savietojamību³.

3.1.9. Visas spiedienam pakļautās iekārtas daļas iztur mehānisko un temperatūras iedarbību, nedeformējoties veidā, kas var ietekmēt drošību.

3.1.10. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai drošības, kontroles vai regulēšanas ierīces defekts nevarētu izraisīt bīstamu situāciju.

3.1.11. Ja iekārta ir aprīkota ar drošības ierīcēm un kontrolierīcēm, kontrolierīču darbība nedrīkst ņemt vērā vienkāršu drošības ierīču funkcionēšanu.

3.1.12. Visas iekārtu daļas, kuras ir uzstādītas vai ieregulētas ražošanas posmā un ar kurām lietotājs vai uzstādītājs nedrīkstētu veikt manipulācijas, ir atbilstoši aizsargātas.

3.1.13. Pārslēgi un citas kontroles un regulēšanas ierīces ir nepārprotami marķētas un ar atbilstošām instrukcijām, lai novērstu jebkādas kļūdas, tās lietojot. To konstrukcija ir tāda, lai novērstu nejaušu manipulāciju.

3.2. Nesadegušās gāzes noplūde

3.2.1. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai gāzes noplūdes līmenis nebūtu bīstams.

3.2.2. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, ka gāzes noplūde jebkurā ekspluatācijas stāvoklī ir ierobežota, lai nepieļautu bīstamu nesadegušās gāzes uzkrāšanos iekārtā.

3.2.3. Tās iekārtas, kas paredzētas lietošanai telpās un istabās, ir projektētas un konstruētas tā, lai nepieļautu nesadegušās gāzes noplūdi visās situācijās, kas varētu radīt bīstamu nesadegušās gāzes uzkrāšanos šādās telpās un istabās.

3.2.4. Iekārtas, kas projektētas un konstruētas tādas gāzes sadedzināšanai, kas satur toksiskas sastāvdaļas, nerada apdraudējumu cilvēku un mājdzīvnieku veselību.

3.3. Aizdedzināšana

Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai, tās parasti izmantojot, aizdedzināšana un atkārtota aizdedzināšana notiktu vienmērīgi un būtu nodrošināta divpakāpju aizdedzināšana.

3.4. Sadegšana

3.4.1. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai, tās parasti izmantojot, sadedzināšanas process būtu stabils un degšanas produkti nesaturētu veselībai kaitīgas vielas nepieņemamā koncentrācijā.

3.4.2. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai, tās parasti izmantojot, nenotiktu nejauša degšanas produktu noplūde.

3.4.3. Iekārtas, kas savienotas ar dūmvadu degšanas produktu izkļiedēšanai, ir projektētas un konstruētas tā, lai anormālās velkmes apstākļos bīstamos daudzumos nenotiktu degšanas produktu noplūde attiecīgajās telpās un istabās.

3.4.4. Iekārtas ir projektētas un konstruētas tā, lai, tās parasti izmantojot, nerastos tāda veselībai kaitīgu vielu koncentrācija, ka tās varētu apdraudēt to cilvēku un mājdzīvnieku veselību, kuri nonāk ar tām saskarē.

³ Eiropas Parlamenta un Padomes 2004. gada 15. decembra Direktīva 2004/108/EK par to, kā tuvināt dalībvalstu tiesību aktus, kas attiecas uz elektromagnētisko savietojamību, un par Direktīvas 89/336/EEK atcelšanu (OV L 390, 31.12.2004., 24. lpp.).

3.5. Enerģijas racionāla izmantošana

Iekārtām ir jābūt projektētām un konstruētām tā, lai nodrošinātu enerģijas efektīvu izmantošanu, atspoguļojot jaunākos sasniegumus attiecīgajā jomā un ņemot vērā drošības aspektus.

3.6. Temperatūra

3.6.1. Tās iekārtu daļas, kuras ir paredzētas, lai tās uzstādītu vai novietotu tuvu virsmām, nerasniedz tādu temperatūru, kas rada apdraudējumu.

3.6.2. To iekārtas virsmu daļa, kurām parastas izmantošanas laikā paredzēts pieskarties, nerada apdraudējumu lietotājam.

3.6.3. Iekārtu ārējo daļu virsmas temperatūras, izņemot tās virsmas vai daļas, kas saistītas ar siltuma pānesi, ekspluatācijas apstākļos nerada apdraudējumu personām un jo īpaši bērniem un vecāka gadagājuma cilvēkiem, attiecībā uz kuriem jāņem vērā, ka to reaģēšanas laiks ir ilgāks.

3.7. Saskare ar pārtiku un ūdeni, kas paredzēts lietošanai uzturā

Neskarot Eiropas Parlamenta un Padomes Regulu (EK) Nr. 1935/2004 par materiāliem un izstrādājumiem, kas paredzēti saskarei ar pārtikas produktiem⁴, un Eiropas Parlamenta un Padomes Regulu (ES) Nr. 305/2011, ar ko nosaka saskaņotus būvizstrādājumu tirdzniecības nosacījumus⁵, materiāli un daļas, ko izmanto iekārtas konstrukcijā, kas var nonākt saskarē ar pārtiku vai ūdeni, kurš paredzēts lietošanai pārtikā, kā definēts 2. pantā Padomes Direktīvā 98/83/EK par dzeramā ūdens kvalitāti⁶, nedrīkst pasliktināt pārtikas un ūdens kvalitāti.

II PIELIKUMS

DALĪBVALSTU PAZIŅOJUMU PAR GĀZES PIEGĀDES PARAMETRIEM SATURS

- (1) Dalībvalstu ziņojumiem Komisijai un pārējām dalībvalstīm, kā paredzēts 4. pantā, ir šāds saturs:
- (a) (i) augstākā siltumspēja (GCV), MJ/m³ minimālā/maksimālā;
 - (ii) *Wobbe* skaitlis, MJ/m³ minimālais/maksimālais;
 - (b) Gāzes sastāvs pēc tilpuma, % no kopējā satura:
 - C1 līdz C5 saturs % (summa) minimālais maksimālais;
 - N₂ + CO₂ saturs, % minimālais maksimālais;
 - CO saturs, % minimālais maksimālais;
 - nepiesātinātie ogļūdeņraži minimāli maksimāli;
 - ūdeņraža saturs, % minimālais maksimālais.
 - (c) informācija par toksiskām sastāvdaļām gāzveida kurināmajā.

⁴ Eiropas Parlamenta un Padomes 2004. gada 27. oktobra Regula (EK) Nr. 1935/2004 par materiāliem un izstrādājumiem, kas paredzēti saskarei ar pārtikas produktiem, un par Direktīvu 80/590/EEK un 89/109/EEK atcelšanu (OV L 338, 13.11.2004., 4. lpp.).

⁵ Eiropas Parlamenta un Padomes 2011. gada 9. marta Regula (ES) Nr. 305/2011, ar ko nosaka saskaņotus būvizstrādājumu tirdzniecības nosacījumus un atceļ Padomes Direktīvu 89/106/EEK (OV L 88, 4.4.2011., 5. lpp.).

⁶ Padomes 1998. gada 3. novembra Direktīva 98/83/EK par dzeramā ūdens kvalitāti (OV L 330, 5.12.98., 32. lpp.).

Paziņojumā iekļauj arī šādu informāciju:

- (a) piegādes spiediens, iekārtu ieplūdes atverē, mbar:
nominālais/minimālais/maksimālais;
 - (b) i) piegādes spiediens piegādes punktā, mbar:
nominālais/minimālais/maksimālais;
ii) pieļaujamais spiediena zudums galalietotāja gāzes iekārtā, mbar:
nominālais/minimālais/maksimālais.
- (2) Atsauces nosacījumi *Wobbe* indeksam un augstākajai siltumspējai ir šādi:
- (a) degšanas atsauces temperatūra: 15°C;
 - (b) tilpuma mērīšanas atsauces temperatūra: 15°C;
 - (c) tilpuma mērīšanas atsauces spiediens: 1013,25 mbar.

III PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS NOVĒRTĒŠANAS PROCEDŪRAS IEKĀRTĀM UN ARMATŪRAI

1. B MODULIS. ES TIPA PĀRBAUDE — RAŽOŠANAS TIPS

1.1. ES tipa pārbaude ir atbilstības novērtēšanas procedūras tā daļa, kuras gaitā pilnvarotā iestāde pārbauda iekārtas vai armatūras tehnisko projektu un verificē un apstiprina, ka iekārtas vai armatūras tehniskais projekts atbilst šīs regulas prasībām.

1.2. ES tipa pārbaudi veic, novērtējot iekārtas vai armatūras tehniskā projekta piemērotību, šajā nolūkā pārbaudot tehnisko dokumentāciju un 1.3. punktā norādītos apstiprinošos pierādījumus, kā arī pārbaudot pilnībā komplektētas iekārtas vai armatūras paraugu, kas ir reprezentatīvs paredzētajai produkcijai (ražošanas tips).

1.3. Ražotājs iesniedz ES tipa pārbaudes pieteikumu tikai vienai pilnvarotajai iestādei pēc paša izvēles.

1.3.1. Pieteikumā iekļauj:

- (a) ražotāja vārdu/nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, norāda arī šā pārstāvja vārdu/nosaukumu un adresi;
- (b) rakstisku paziņojumu, ka šis pats pieteikums nav iesniegts citai pilnvarotajai iestādei;
- (c) tehnisko dokumentāciju. Tehniskā dokumentācija ir tāda, kas ļauj novērtēt iekārtas vai armatūras atbilstību šīs regulas piemērojamajām prasībām, un tajā ir iekļauta apdraudējuma(-u) attiecīga analīze un novērtējums. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas ir vajadzīgs šādam novērtējumam, tajā ir dati par iekārtas vai armatūras projektēšanu, ražošanu un ekspluatāciju. Tehniskajā dokumentācijā, ja vien tas iespējams, ir iekļauti šādi elementi:
 - (1) iekārtas vai armatūras vispārīgs apraksts;
 - (2) projekta skices un ražošanas rasējumi, un sastāvdaļu, mezglu, kontūru u.c. shēmas;
 - (3) apraksti un skaidrojumi, kas nepieciešami, lai izprastu minētos rasējumus un shēmas, kā arī ierīces vai armatūras darbību;

- (4) to pilnībā vai daļēji piemēroto harmonizēto standartu un/vai attiecīgo tehnisko specifikāciju sarakstu, uz kurām ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie harmonizētie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas pieņemti šīs regulas būtisko drošības prasību izpildei. Ja harmonizētie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda piemērotās standartu daļas;
- (5) veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaužu u.c. rezultāti;
- (6) testu ziņojumi;
- (7) paraugi, kas ir reprezentatīvi paredzētās produkcijas paraugi. Pilnvarotā struktūra drīkst pieprasīt papildu paraugus, ja tie vajadzīgi, lai veiktu testēšanas programmu;
- (8) papildu pierādījumi, kas apliecina tehniskā projekta piemērotību. Šajos pierādījumos norāda visus izmantotos dokumentus, jo īpaši, ja nav pilnībā piemēroti attiecīgie harmonizētie standarti un/vai tehniskās specifikācijas. Šajos papildu pierādījumos vajadzības gadījumā iekļauj to testu rezultātus, kas iegūti attiecīgajā ražotāja laboratorijā vai citā testu laboratorijā ražotāja uzdevumā un uz ražotāja atbildību.
- (9) iekārtas uzstādīšanas un lietošanas instrukcijas.
- (10) armatūras atbilstības sertifikāts, kurā ir norādījumi par to, kā armatūru iemontēt iekārtā vai kā to samontēt, lai iegūtu šādu iekārtu.

1.3.2. Attiecīgos gadījumos projekta dokumentācijā iekļauj šādus dokumentus:

- (a) ES tipa pārbaudes sertifikāts un armatūras atbilstības sertifikāts, kas attiecas uz armatūru, kas iemontēta iekārtā;
- (b) apstiprinājumi un sertifikāti, kas attiecas uz iekārtas vai armatūras ražošanas un/vai pārbaudes un/vai uzraudzības metodēm;
- (c) jebkurš cits dokuments, kas ļauj pilnvarotajai iestādei labāk veikt novērtēšanu.

1.4. Pilnvarotā struktūra:

attiecībā uz iekārtu vai armatūru:

1.4.1. pārbauda tehnisko dokumentāciju un pierādījumus, lai novērtētu iekārtas vai armatūras tehniskā projekta atbilstību,

attiecībā uz paraugu(-iem):

1.4.2. pārliecinās, ka paraugs(-i) ir ražots(-i) atbilstīgi tehniskajai dokumentācijai, un noskaidro, kuri elementi ir projektēti saskaņā ar piemērojamajiem atbilstīgo harmonizēto standartu un/vai tehnisko specifikāciju noteikumiem un kuri projektēti, nepiemērojot šo standartu attiecīgos noteikumus;

1.4.3. veic atbilstošas pārbaudes un testus vai uzdod to veikšanu, lai pārliecinātos, vai, ja ražotājs ir izvēlējis risinājumus, kas piedāvāti attiecīgajos harmonizētajos standartos un/vai tehniskajās specifikācijās, tie ir tikuši piemēroti pareizi;

1.4.4. veic attiecīgās pārbaudes un testus vai uzdod to veikšanu, lai pārliecinātos, ka gadījumos, kad nav tikuši piemēroti attiecīgajos harmonizētajos standartos un/vai tehniskajās specifikācijās paredzētie risinājumi, ražotāja pieņemtie risinājumi atbilst attiecīgajām šīs regulas pamatprasībām;

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

1.5. Pilnvarotā struktūra sagatavo novērtējuma ziņojumu, kurā norāda pasākumus, kas veikti saskaņā ar 1.4. punktu, un šo pasākumu rezultātus. Neskarot savus pienākumus pret pilnvarojošajām iestādēm, pilnvarotā iestāde minētā ziņojuma saturu pilnīgi vai daļēji izpauž tikai ar ražotāja piekrišanu.

1.6. Ja iekārtas vai armatūras tips atbilst šīs regulas prasībām, pilnvarotā iestāde ražotājam izsniedz ES tipa pārbaudes sertifikātu. Sertifikātā iekļauj ražotāja vārdu/nosaukumu un adresi, pārbaudes secinājumus, sertifikāta derīguma nosacījumus (ja tādi ir) un datus, kas nepieciešami apstiprinātā tipa identificēšanai, kā arī, attiecīgā gadījumā, tā darbības aprakstu. Sertifikātam var būt pievienots viens vai vairāki pielikumi.

Sertifikātā un tā pielikumos ir visa attiecīgā informācija, kas ļauj novērtēt izgatavoto iekārtu vai armatūras atbilstību pārbaudītajam tipam un kas ļauj veikt pārbaudi lietošanas laikā.

Sertifikāta derīguma termiņš ir ne vairāk kā desmit gadi no tā izdošanas dienas. Ja tips neatbilst piemērojamajām šīs regulas prasībām, pilnvarotā iestāde atsakās izsniegt ES tipa pārbaudes sertifikātu un attiecīgi informē pieteikuma iesniedzēju, precizējot šāda atteikuma iemeslus.

1.7. Pilnvarotā iestāde seko līdzi izmaiņām vispārzināmajos jaunākajos sasniegumos, no kā var izrietēt, ka apstiprinātais tips var vairs neatbilst piemērojamajām šīs regulas prasībām, un nosaka, vai šādu izmaiņu dēļ ir nepieciešama papildu izmeklēšana. Ja tā ir nepieciešama, pilnvarotā struktūra par to attiecīgi informē ražotāju.

Ražotājs pilnvaroto iestādi, kurā glabājas tehniskā dokumentācija par ES tipa pārbaudes sertifikātu, informē par visām apstiprinātā tipa modifikācijām, kas var ietekmēt iekārtas vai armatūras atbilstību šīs regulas pamatprasībām, vai par sertifikāta derīguma nosacījumiem. Šādām modifikācijām ir vajadzīgs papildu apstiprinājums, ko pievieno kā papildinājumu sākotnējam ES tipa pārbaudes sertifikātam.

1.8. Katra pilnvarotā iestāde informē savas pilnvarojošās iestādes un pārējās pilnvarotās iestādes par tiem ES tipa pārbaudes sertifikātiem un/vai to papildinājumiem, kurus tā ir izdevusi.

Pilnvarotā iestāde, kas atsakās izsniegt vai atsauc, aptur vai citādi ierobežo ES tipa pārbaudes sertifikātu attiecīgi informē savas pilnvarojošās iestādes un pārējās pilnvarotās iestādes, pamatojot savu lēmumu.

Komisija, dalībvalstis un pārējās pilnvarotās iestādes, iesniedzot pieprasījumu, var saņemt ES tipa pārbaudes sertifikātu un/vai to papildinājumu kopijas. Iesniedzot pieprasījumu, Komisija un dalībvalstis var saņemt tehniskās dokumentācijas un pilnvarotās iestādes veikto pārbažu rezultātu kopijas. Pilnvarotā iestāde glabā ES tipa pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu, kā arī tehniskās dokumentācijas, tostarp ražotāja iesniegtās dokumentācijas, eksemplāru līdz sertifikāta derīguma termiņa beigām.

1.9. Ražotājs ES tipa pārbaudes sertifikāta, tā pielikumu un papildinājumu eksemplāru kopā ar tehnisko dokumentāciju glabā pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc iekārtas vai armatūras laišanas tirgū.

1.10. Ražotāja pilnvarotais pārstāvis var iesniegt 1.3. punktā minēto pieteikumu un pildīt pienākumus, kas noteikti 1.7. un 1.9. punktā, ja tas ir paredzēts pilnvarā.

2. MODULIS C2. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ RAŽOŠANAS IEKŠĒJU KONTROLI APVIENTOJUMĀ AR UZRAUDZĪTĀM IEKĀRTAS VAI ARMATŪRAS PĀRBAUDĒM PĒC NEJAUŠI IZVĒLĒTIEM INTERVĀLIEM

2.1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz ražošanas iekšēju kontroli apvienojumā ar uzraudzītām iekārtas vai armatūras pārbaudēm pēc nejauši izvēlētiem intervāliem ir atbilstības novērtēšanas procedūras tā daļa, kuras gaitā ražotājs izpilda 2.2. un 2.3. punktā un 2.4. un 2.5. punktā noteiktos pienākumus, kā arī uz savu atbildību nodrošina un apliecina, ka attiecīgās iekārtas vai armatūra atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs regulas prasībām.

2.2. Ražošana

Ražotājs veic visus pasākumus, kas vajadzīgi, lai ar ražošanas procesu un tā pārraudzību tiktu nodrošināta saražoto iekārtu vai armatūras atbilstība tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un šīs regulas prasībām.

2.3. Iekārtas vai armatūras pārbaudes

Pilnvarotā iestāde, ko izvēlējis ražotājs, veic iekārtas vai armatūras pārbaudes vai uzdod to veikšanu reizi gadā vai biežāk, lai pārliecinātos par iekārtas iekšējo pārbaužu kvalitāti, cita starpā ņemot vērā iekārtu vai armatūras tehnoloģisko sarežģītību un ražošanas apjomus. Lai pārbaudītu iekārtas vai armatūras atbilstību attiecīgajām šīs regulas prasībām, pārbauda pilnvarotās struktūras uz vietas, pirms laišanas tirgū izraudzītus galīgo iekārtu vai armatūras atbilstošus paraugus, kā arī veic attiecīgus testus kā noteikts atbilstošās harmonizēto standartu un/vai tehnisko specifikāciju daļās vai ekvivalentos testos. Ja paraugs neatbilst pieņemamajam kvalitātes līmenim, pilnvarotā iestāde veic attiecīgus pasākumus, lai nepieļautu, ka attiecīgās iekārtas vai armatūra tiek laista tirgū.

Piemērojamās paraugu ņemšanas procedūras nolūks ir noteikt, vai iekārtas vai armatūras ražošanas procesa parametri ir pieņemamās robežās, lai tādējādi nodrošinātu atbilstību iekārtas vai armatūras atbilstību.

Ražotājs uz pilnvarotās iestādes atbildību ražošanas procesa laikā uzliek atbildīgās iestādes identifikācijas numuru.

2.4. CE marķējums un ES atbilstības deklarācija

2.4.1. Ražotājs uzliek CE marķējumu un IV pielikumā paredzētos uzrakstus katrai iekārtai, kura atbilst tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un atbilst šīs regulas piemērojamām prasībām.

2.4.2. Ražotājs rakstiski sagatavo ES atbilstības deklarāciju iekārtas modelim un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc iekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā norāda iekārtas modeli, kam šī deklarācija ir sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopiju pēc pieprasījuma dara pieejamu attiecīgajām iestādēm.

2.5. Armatūras atbilstības sertifikāts

2.5.1. Ražotājs uzliek IV pielikuma 3. punktā paredzētos uzrakstus katrai armatūrai, kura atbilst tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un atbilst šīs regulas piemērojamām prasībām.

2.5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo armatūras atbilstības sertifikātu armatūras modelim un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc armatūras laišanas tirgū. Armatūras atbilstības sertifikātā ir norādīts armatūras modelis, kam tas ir sagatavots, un to pievieno armatūrai.

2.6. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kas noteikti 2.4. un 2.5. punktā, viņa vārdā un uz viņa atbildību var pildīt tā pilnvarotais pārstāvis ar noteikumu, ka tas ir paredzēts pilnvarā.

3. D MODULIS. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ RAŽOŠANAS PROCESA KVALITĀTES NODROŠINĀŠANU

3.1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz ražošanas procesa kvalitātes nodrošināšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūras tā daļa, kuras gaitā ražotājs izpilda 3.2. punktā un 3.5. vai 3.6. punktā noteiktos pienākumus, kā arī uz savu atbildību nodrošina un apliecina, ka attiecīgās iekārtas vai armatūra atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un atbilst šīs regulas prasībām, kas uz to attiecas.

3.2. Ražošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecībā uz attiecīgo iekārtu vai armatūras ražošanu, galīgo pārbaudi un testēšanu, kā noteikts 3.3. punktā, un tas ir pakļauts uzraudzībai, kā noteikts 3.4. punktā.

3.3. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

3.3.1. Ražotājs iesniedz paša izvēlētajai pilnvarotajai iestādei pieteikumu novērtēt tā attiecīgo iekārtu vai armatūras kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Šajā pieteikumā iekļauj:

- (a) ražotāja vārdu/nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, norāda arī šā pārstāvja vārdu/nosaukumu un adresi;
- (b) rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts citai pilnvarotajai iestādei;
- (c) visu attiecīgo informāciju par iekārtu vai armatūru, kas apstiprināta saskaņā ar B moduli;
- (d) kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;
- (e) apstiprinātā tipa tehnisko dokumentāciju un ES tipa pārbaudes sertifikāta kopiju.

3.3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina, ka iekārtas vai armatūra atbilst tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un tām šīs regulas prasībām, kuras uz tām attiecas.

Visi ražotāja pieņemtie principi, prasības un noteikumi ir sistemātiski un mērķtiecīgi rakstveidā apkopoti nostādņu, procedūru un norādījumu veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija rada vienotu izpratni par kvalitātes nodrošināšanas programmām, plāniem, rokasgrāmatām un uzskaites datiem.

Tajā jo īpaši atbilstīgi aplūko:

- (a) kvalitātes mērķus un vadības organizatorisko struktūru, pienākumus un pilnvaras attiecībā uz iekārtu kvalitāti;
- (b) attiecīgās izmantojamās ražošanas, kvalitātes kontroles un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procedūras un sistemātiskos pasākumus;
- (c) pārbaudes un testus, ko veic pirms ražošanas procesa, tā laikā un pēc tā pabeigšanas, un biežumu, kādā tos veic;
- (d) datus par kvalitāti, piemēram, inspekcijas ziņojumus un testēšanas datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. c.;

- (e) uzraudzības līdzekļus, kas ļauj pārliedzināties, kā tiek panākta paredzētā iekārtas kvalitāte un kvalitātes nodrošinājuma sistēmas efektīva darbība.

3.3.3. Pilnvarotā struktūra novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 3.2. punktā minētajām prasībām.

Tā pieņem, ka šīm prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām valsts standarta specifikācijām, ar kurām īstenots attiecīgais harmonizētais standarts un/vai tehniskās specifikācijas.

Līdztekus tam, ka revīzijas grupai ir pieredze kvalitātes vadības sistēmu jomā, tajā ir vismaz viens loceklis ar pieredzi attiecīgās iekārtas vai armatūras novērtēšanas jomā un attiecīgās iekārtas vai armatūras tehnoloģijas novērtēšanas jomā un tai ir zināšanas par šīs regulas piemērojamajām prasībām. Revīzijā ietver ražotāja telpu novērtēšanas apmeklējumu. Revīzijas grupa izskata 3.3.1. punkta e) apakšpunktā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliedzinātos par ražotāja spēju noteikt šīs regulas atbilstīgās prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes nolūkā nodrošināt iekārtas vai armatūras atbilstību minētajām prasībām.

Attiecīgo lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā ietver revīzijā gūtos atzinumus un argumentētu novērtējuma lēmumu.

3.3.4. Ražotājs apņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un atbilstīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

3.3.5. Ražotājs regulāri informē pilnvaroto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām kvalitātes nodrošināšanas sistēmas izmaiņām.

Pilnvarotā iestāde novērtē visas ierosinātās izmaiņas un izlemj, vai grozītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām būs atbilstīga 3.3.2. punkta prasībām vai arī ir vajadzīga pārvērtēšana.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā ietver pārbaudes secinājumus un argumentētu novērtējuma lēmumu.

3.4. Uzraudzība, par kuru ir atbildīga pilnvarotā iestāde

3.4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliedzināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus attiecībā uz apstiprināto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

3.4.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina pilnvarotās iestādes pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaudes, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tiem visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:

- (a) kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju; un
- (b) datus par kvalitāti, piemēram, pārbaudes ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml.

3.4.3. Pilnvarotā iestāde periodiski veic auditu vismaz reizi divos gados, lai pārliedzinātos, ka ražotājs uztur un izmanto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu.

3.4.4. Turklāt pilnvarotās iestādes pārstāvji var apmeklēt ražotāju arī bez brīdinājuma. Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotās iestādes pārstāvji vajadzības gadījumā var veikt iekārtu vai armatūras testus vai uzdot to veikšanu, lai pārliedzinātos, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Pilnvarotā iestāde iesniedz ražotājam ziņojumu par apmeklējumu un, ja ir veikti testi – testa ziņojumu.

3.5. CE marķējums un ES atbilstības deklarācija

3.5.1. Ražotājs uzliek IV pielikumā paredzēto CE zīmi un uzrakstus un uz 3.3.1. punktā minētās pilnvarotās iestādes atbildību arī šīs iestādes identifikācijas numuru katrai iekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs regulas piemērojamajām prasībām.

3.5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo ES atbilstības deklarāciju katrai iekārtai un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc iekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā norāda iekārtas modeli, kam šī deklarācija ir sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopiju pēc pieprasījuma dara pieejamu attiecīgajām iestādēm.

3.6. Armatūras atbilstības sertifikāts

3.6.1. Ražotājs uzliek IV pielikuma 3. punktā paredzētos uzrakstus un uz 3.3.1. punktā minētās pilnvarotās iestādes atbildību arī šīs iestādes identifikācijas numuru katrai armatūras vienībai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un piemērojamajām šīs regulas prasībām.

3.6.2. Ražotājs armatūrai rakstiski sagatavo armatūras atbilstības sertifikātu un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc armatūras laišanas tirgū. Armatūras atbilstības sertifikātā ir norādīts armatūras modelis, kam tas ir sagatavots, un to pievieno armatūrai.

3.7. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc iekārtas vai armatūras laišanas tirgū glabā valsts iestāžu vajadzībām:

- (a) 3.3.1. punktā minēto dokumentāciju;
- (b) 3.3.5. punktā minētās apstiprinātās izmaiņas;
- (c) 3.3.5., 3.4.3. un 3.4.4. punktā minētos pilnvarotās iestādes lēmumus un ziņojumus.

3.8. Katra pilnvarotā iestāde informē savas pilnvarojošās iestādes par kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumu anulēšanu un periodiski vai pēc pieprasījuma dara pieejamu savām pilnvarojošajām iestādēm informāciju, kas saistīta ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmu novērtējumiem.

Katra pilnvarotā iestāde informē pārējās pilnvarotās iestādes par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi, apturējusi, anulējusi vai citādi ierobežojusi, sniedzot sava lēmuma pamatojumu.

3.9. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kā noteikts 3.3.1., 3.3.5. punktā un 3.5. vai 3.6. punktā un 3.7. punktā, viņa uzdevumā un uz viņa atbildību var pildīt tā pilnvarotais pārstāvis ar noteikumu, ka šie pienākumi ir noteikti pilnvarā.

4. E MODULIS. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ IEKĀRTAS VAI ARMATŪRAS KVALITĀTES NODROŠINĀŠANU

4.1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz iekārtas vai armatūras kvalitātes nodrošināšanu, ir atbilstības novērtēšanas procedūras tā daļa, kuras gaitā ražotājs izpilda 4.2. un 4.5. vai 4.6. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās iekārtas vai armatūra atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un tām šīs regulas prasībām, kas tām ir piemērojamas.

4.2. Ražošana

Ražotājs izmanto apstiprinātu kvalitātes nodrošināšanas sistēmu attiecībā uz attiecīgo iekārtu vai armatūras galīgo pārbaudi un testēšanu, kā noteikts 4.3. punktā, un tas ir pakļauts uzraudzībai, kā noteikts 4.4. punktā.

4.3. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma

4.3.1. Ražotājs iesniedz paša izraudzītai pilnvarotajai iestādei pieteikumu novērtēt tā attiecīgo iekārtu vai armatūras kvalitātes nodrošināšanas sistēmu.

Šajā pieteikumā iekļauj:

- (a) ražotāja vārdu/nosaukumu un adresi un, ja pieteikumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis, norāda arī šā pārstāvja vārdu/nosaukumu un adresi;
- (b) rakstisku paziņojumu, ka tāds pats pieteikums nav iesniegts nevienai citai pilnvarotajai iestādei;
- (c) visu informāciju, kas attiecas uz paredzēto iekārtas kategoriju;
- (d) kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju; un
- (e) apstiprinātā tipa tehnisko dokumentāciju un ES tipa pārbaudes sertifikāta kopiju.

4.3.2. Kvalitātes nodrošināšanas sistēma nodrošina iekārtu vai armatūras atbilstību tipam, kas aprakstīts ES tipa pārbaudes sertifikātā, un šīs regulas piemērojamajām prasībām.

Visus ražotāja pieņemtos principus, prasības un noteikumus sistemātiski un mērķtiecīgi rakstiski apkopo nostādņu, procedūru un norādījumu veidā. Kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentācija ļauj konsekventi interpretēt kvalitātes nodrošināšanas programmas, plānus, rokasgrāmatas un uzskaites datus.

Tajā jo īpaši ir atbilstīgi aprakstīti šādi elementi:

- (a) kvalitātes nodrošināšanas mērķi un vadības organizatoriskā struktūra, pienākumi un pilnvaras saistībā ar ražojuma kvalitātes nodrošināšanu;
- (b) pārbaudes un testi, kas tiks veikti pēc ražošanas;
- (c) dati par kvalitāti, tādi kā inspekcijas ziņojumi un testēšanas dati, kalibrēšanas dati, ziņojumi par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. c.;
- (d) paņēmieni, ar kādiem uzrauga kvalitātes nodrošināšanas sistēmas efektīvu darbību.

4.3.3. Pilnvarotā iestāde novērtē kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst 4.3.2. punkta prasībām.

Tā pieņem, ka šīm prasībām atbilst tie kvalitātes nodrošināšanas sistēmas elementi, kas atbilst attiecīgajām valsts standarta specifikācijām, ar kurām īstenots attiecīgais harmonizētais standarts un/vai tehniskā specifikācija.

Līdztekus tam, ka revīzijas grupai ir pieredze kvalitātes vadības sistēmu jomā, tajā ir vismaz viens loceklis ar pieredzi attiecīgās iekārtas vai armatūras novērtēšanas jomā un attiecīgās iekārtas vai armatūras tehnoloģijas novērtēšanas jomā un tai ir zināšanas par šīs regulas piemērojamajām prasībām. Revīzija ietver ražotāja telpu novērtēšanas apmeklējumu. Revīzijas grupa izskata 4.3.1. punkta e) apakšpunktā minēto tehnisko dokumentāciju, lai pārliecinātos par ražotāja spēju noteikt šīs regulas atbilstīgās prasības un veikt nepieciešamās pārbaudes nolūkā nodrošināt iekārtas vai armatūras atbilstību minētajām prasībām.

Attiecīgo lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā ietver revīzijā gūtos atzinumus un argumentētu novērtējuma lēmumu.

4.3.4. Ražotājs apņemas pildīt pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas, un atbilstīgi un efektīvi uzturēt to spēkā.

4.3.5. Ražotājs regulāri informē pilnvaroto iestādi, kas apstiprinājusi kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, par visām paredzētajām kvalitātes nodrošināšanas sistēmas izmaiņām.

Pilnvarotā iestāde novērtē visas ierosinātās izmaiņas un izlemj, vai grozītā kvalitātes nodrošināšanas sistēma joprojām būs atbilstīga 4.3.2. punkta prasībām vai arī ir vajadzīga pārvērtēšana.

Tā savu lēmumu paziņo ražotājam. Paziņojumā ietver pārbaudes secinājumus un argumentētu novērtējuma lēmumu.

4.4. Uzraudzība, par kuru ir atbildīga pilnvarotā iestāde

4.4.1. Uzraudzības mērķis ir pārliecināties, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no apstiprinātās kvalitātes nodrošināšanas sistēmas.

4.4.2. Ražotājs novērtēšanas nolūkos nodrošina pilnvarotās iestādes pārstāvjiem pieeju ražošanas, pārbaudes, testēšanas un noliktavu telpām un sniedz tiem visu nepieciešamo informāciju, jo īpaši:

- (a) kvalitātes nodrošināšanas sistēmas dokumentāciju;
- (b) datus par kvalitāti, piemēram, pārbaudes ziņojumus un testu datus, kalibrēšanas datus, ziņojumus par attiecīgā personāla kvalifikāciju u. tml.

4.4.3. Pilnvarotā iestāde periodiski veic auditu vismaz reizi divos gados, lai pārliecinātos, ka ražotājs uztur un izmanto kvalitātes nodrošināšanas sistēmu, un iesniedz ražotājam revīzijas ziņojumu.

4.4.4. Turklāt pilnvarotās iestādes pārstāvji var arī apmeklēt ražotāju bez brīdinājuma. Šādu apmeklējumu laikā pilnvarotās iestādes pārstāvji vajadzības gadījumā var veikt iekārtu vai armatūras testus vai uzdot to veikšanu, lai pārliecinātos, ka kvalitātes nodrošināšanas sistēma darbojas pareizi. Pilnvarotā iestāde iesniedz ražotājam ziņojumu par apmeklējumu un, ja ir veikti testi – testa ziņojumu.

4.5. CE marķējums un ES atbilstības deklarācija

4.5.1. Ražotājs uzliek IV pielikumā paredzēto CE marķējumu un uzrakstus un uz 4.3.1. punktā minētās pilnvarotās iestādes atbildību arī šīs iestādes identifikācijas numuru katrai iekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs regulas piemērojamajām prasībām.

4.5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo ES atbilstības deklarāciju katram iekārtas modelim un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc iekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā norāda iekārtas modeli, kam šī deklarācija ir sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopiju pēc pieprasījuma dara pieejamu attiecīgajām iestādēm.

4.6. Armatūras atbilstības sertifikāts

4.6.1. Ražotājs uzliek IV pielikuma 3. punktā paredzētos uzrakstus un uz 4.3.1. punktā minētās pilnvarotās iestādes atbildību arī šīs iestādes identifikācijas numuru katrai armatūras vienībai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs regulas piemērojamajām prasībām.

4.6.2. Ražotājs rakstiski sagatavo armatūras atbilstības sertifikātu katram armatūras modelim un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc armatūras laišanas tirgū. Armatūras

atbilstības sertifikātā ir norādīts armatūras modelis, kam tas ir sagatavots, un to pievieno armatūrai.

4.7. Ražotājs vismaz 10 gadus pēc iekārtas vai armatūras laišanas tirgū glabā pieejamus valsts iestādēm šādus dokumentus:

- (a) 4.3.1. punktā minēto dokumentāciju;
- (b) 4.3.5. punktā minētās apstiprinātās izmaiņas;
- (c) 4.3.5., 4.4.3. un 4.4.4. punktā minētos pilnvarotās iestādes lēmumus un ziņojumus.

4.8. Katra pilnvarotā iestāde informē savas pilnvarojošās iestādes par izdotiem vai atsauktiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmu apstiprinājumiem un periodiski vai pēc pieprasījuma dara savām pilnvarojošajām iestādēm pieejamu sarakstu ar kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kuri ir noraidīti, kuru darbība ir apturēta vai citādi ierobežota.

Katra pilnvarotā iestāde informē pārējās pilnvarotās iestādes par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir izsniegusi. Katra pilnvarotā iestāde informē pārējās pilnvarotās iestādes par tiem kvalitātes nodrošināšanas sistēmas apstiprinājumiem, kurus tā ir atteikusi vai anulējusi, sniedzot sava lēmuma pamatojumu.

4.9. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kā noteikts 4.3.1., 4.3.5. un 4.5. vai 4.6. punktā un 4.7 punktā, viņa vārdā un uz viņa atbildību var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar noteikumu, ka šie pienākumi ir noteikti pilnvarā.

5. F MODULIS. ATBILSTĪBA TIPAM, PAMATOJOTIES UZ IEKĀRTAS VAI ARMATŪRAS VERIFIKĀCIJU

5.1. Atbilstība tipam, pamatojoties uz iekārtas vai armatūras verificēšanu, ir tā atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, kuras gaitā ražotājs izpilda 5.2., 5.5.1. un 5.6. vai 5.7. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgās iekārtas vai armatūra, uz kuru attiecas 5.3. punkta noteikumi, atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un tām šīs regulas prasībām, kuras uz tiem attiecas.

5.2. Ražošana

Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai ražošanas process un tā pārraudzība nodrošinātu saražoto iekārtu un armatūras atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un tām šīs regulas prasībām, kuras uz tiem attiecas.

5.3. Verificēšana

Ražotāja izraudzīta pilnvarotā iestāde veic attiecīgas pārbaudes un testus vai uzdod to veikšanu, lai pārbaudītu iekārtu vai armatūras atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un attiecīgajām šīs regulas prasībām.

Pārbaudes un testus, lai pārbaudītu iekārtu vai armatūras atbilstību attiecīgajām prasībām, pēc ražotāja izvēles veic vai nu katrai iekārtai vai armatūras vienībai, kā precizēts 5.4. punktā, vai arī pārbaudot un testējot iekārtas vai armatūru statistiskas izlases veidā, kā norādīts 5.5. punktā.

5.4. Atbilstības verificēšana, pārbaudot un testējot katru iekārtu vai armatūras vienību

5.4.1. Katru iekārtu un armatūras vienību pārbauda atsevišķi un veic attiecīgus testus, kas norādīti attiecīgajā(-os) harmonizētajā(-os) standartā(-os) un/vai tehniskajās specifikācijās, vai līdzvērtīgus testus, lai verificētu atbilstību ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un attiecīgajām šīs regulas prasībām.

Ja nav atbilstīga piemērojamā standarta, attiecīgā pilnvarotā iestāde lemj par to, kādi testi jāveic.

5.4.2. Pilnvarotā iestāde izsniedz atbilstības sertifikātu par veiktajām pārbaudēm un testiem un uzliek savu identifikācijas numuru katrai apstiprinātajai iekārtai vai armatūras vienībai vai uz savu atbildību uzdod tā uzlikšanu.

Ražotājs 10 gadus pēc iekārtas vai armatūras laišanas tirgū glabā atbilstības sertifikātus, lai valsts iestādes varētu tos pārbaudīt.

5.5. Atbilstības statistiskā verificēšana

5.5.1. Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai ražošanas procesā un tā pārraudzībā nodrošinātu katras izgatavotās partijas vienveidīgumu, un iesniedz savas iekārtas vai armatūru verificēšanai vienveidīgu partiju veidā.

5.5.2. No katras partijas nejaušas izlases veidā ņem paraugus saskaņā ar šajā regulā noteiktajām prasībām. Iekārtas vai armatūru paraugā pārbauda katru atsevišķi un veic attiecīgos testus, kas izklāstīti attiecīgajā(-os) harmonizētajā(-os) standartā(-os) un/vai tehniskajās specifikācijās, vai līdzvērtīgus testus, lai pārliecinātos, ka iekārtas vai armatūra atbilst šīs regulas piemērojamajām prasībām, un lai noteiktu, vai partija ir apstiprināma vai noraidāma. Ja nav atbilstīga harmonizētā standarta, attiecīgā pilnvarotā iestāde lemj par to, kādi testi jāveic.

5.5.3. Ja ražojumu partiju akceptē, visas šīs partijas iekārtas vai armatūru uzskata par apstiprinātām, izņemot tās paraugā ietilpstošās iekārtas vai armatūru, kas nav izturējušas testus.

Pilnvarotā iestāde izsniedz atbilstības sertifikātu par veiktajām pārbaudēm un testiem un uzliek savu identifikācijas numuru katrai apstiprinātajai iekārtai vai armatūras vienībai vai uz savu atbildību uzdod tā uzlikšanu.

Ražotājs 10 gadus pēc iekārtas vai armatūras laišanas tirgū glabā atbilstības sertifikātus pieejamus valsts iestādēm.

5.5.4. Ja partiju izbrākē, pilnvarotā iestāde vai kompetentā iestāde veic attiecīgus pasākumus, lai nepieļautu attiecīgās partijas laišanu tirgū. Ja notiek bieža partiju izbrākēšana, pilnvarotā iestāde drīkst apturēt statistiskās verificācijas veikšanu un veikt attiecīgus pasākumus.

5.6. CE marķējums un ES atbilstības deklarācija

5.6.1. Ražotājs uzliek IV pielikumā paredzēto CE marķējumu un uzrakstus un uz 5.3. punktā minētās pilnvarotās iestādes atbildību arī šīs iestādes identifikācijas numuru katrai iekārtai, kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam un šīs regulas piemērojamajām prasībām.

5.6.2. Ražotājs rakstiski sagatavo ES atbilstības deklarāciju katram iekārtas modelim un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc iekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā norāda iekārtas modeli, kam šī deklarācija ir sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopiju pēc pieprasījuma dara pieejamu attiecīgajām iestādēm.

Ja 5.3. punktā minētā pilnvarotā iestāde tam piekrīt, ražotājs uz tās atbildību iekārtām var uzlikt arī pilnvarotās iekārtas identifikācijas numuru.

5.7. Armatūras atbilstības sertifikāts

5.7.1. Ražotājs uzliek IV pielikuma 3. punktā paredzētos uzrakstus un uz 5.3. punktā minētās pilnvarotās iestādes atbildību arī šīs iestādes identifikācijas numuru katrai armatūras vienībai,

kas atbilst ES tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam apstiprinātajam tipam un šīs regulas piemērojamajām prasībām.

5.7.2. Ražotājs rakstiski sagatavo armatūras atbilstības sertifikātu katram armatūras modelim un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc armatūras laišanas tirgū. Armatūras atbilstības sertifikātā ir norādīts armatūras modelis, kam tas ir sagatavots, un to pievieno armatūrai.

Ja 5.3. punktā minētā pilnvarotā iestāde tam piekrīt, ražotājs uz tās atbildību armatūrai var uzlikt arī pilnvarotās iestādes identifikācijas numuru.

5.8. Ja pilnvarotā iestāde tam piekrīt un uzņemas par to atbildību, ražotājs iekārtām vai armatūrai var piestiprināt pilnvarotās iestādes identifikācijas numuru ražošanas procesa laikā.

5.9. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus viņa vārdā un uz viņa atbildību var pildīt viņa pilnvarotais pārstāvis ar noteikumu, ka šie pienākumi ir norādīti pilnvarā. Pilnvarotais pārstāvis var nepildīt 5.2. un 5.5.1. punktā noteiktos ražotāja pienākumus.

6. G MODULIS. ATBILSTĪBA, KAS PAMATOJAS UZ RAŽOJUMA VIENĪBAS VERIFICĒŠANU

6.1. Atbilstība, pamatojoties uz ražojuma vienības verificēšanu, ir tāda atbilstības novērtēšanas procedūra, kuras gaitā ražotājs izpilda 6.2., 6.3. un 6.5. punktā noteiktos pienākumus un nodrošina un paziņo uz savu atbildību, ka attiecīgā iekārta, uz kuru attiecas 6.4. punkta noteikumi, atbilst tām šīs regulas prasībām, kuras uz to attiecas.

6.2. Tehniskā dokumentācija

Ražotājs izstrādā tehnisko dokumentāciju un dara to pieejamu 6.4. punktā minētajai pilnvarotajai iestādei. Šī dokumentācija ļauj novērtēt iekārtas atbilstību attiecīgajām prasībām un ietver apdraudējuma(-u) pienācīgu analīzi un novērtējumu. Tehniskajā dokumentācijā norāda piemērojamās prasības, un, ciktāl tas ir nepieciešams novērtēšanai, tā aptver iekārtas projektu, ražošanu un ekspluatāciju.

6.2.1. Vienmēr, kad tāda nepieciešama, tehniskajā dokumentācijā ir vismaz šādi elementi:

- (a) iekārtas vispārīgs apraksts;
- (b) projekta skices un ražošanas rasējumi, un komponentu, mezglu, elektrisko slēgumu shēmas utt.;
- (c) apraksti un skaidrojumi, kas vajadzīgi minēto rasējumu un shēmu, kā arī iekārtas darbības izpratnei;
- (d) to pilnībā vai daļēji piemēroto harmonizēto standartu un/vai attiecīgo tehnisko specifikāciju saraksts, uz kurām ir publicētas atsauces *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, un, ja minētie harmonizētie standarti nav piemēroti, to risinājumu apraksti, kas izmantoti šīs regulas pamatprasību izpildei. Ja harmonizētie standarti ir piemēroti daļēji, tehniskajā dokumentācijā norāda, kuras to daļas ir piemērotas;
- (e) veikto projekta aprēķinu, veikto pārbaūžu u. c. rezultāti;
- (f) testu ziņojumi;
- (g) uzstādīšanas un lietošanas pamācības.

6.2.2. Attiecīgos gadījumos projekta dokumentācijā iekļauj šādus dokumentus:

- (a) atbilstības sertifikātu, kas attiecas uz iekārtā iemontēto armatūru;

- (b) apliecinājumus un sertifikātus saistībā ar iekārtas ražošanas un pārbaudes un uzraudzības metodēm;
- (c) jebkurus citus dokumentus, kas ļauj pilnvarotajai iestādei labāk veikt novērtēšanu.

Ražotājs glabā tehnisko dokumentāciju pieejamu attiecīgajām valsts iestādēm 10 gadus pēc iekārtas laišanas tirgū.

6.3. Ražošana

Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai ražošanas procesā un tā pārraudzībā nodrošinātu izgatavoto iekārtu atbilstību šīs regulas piemērojamajām prasībām.

6.4. Verificēšana

Ražotāja izraudzīta pilnvarotā iestāde veic attiecīgas pārbaudes un testus, kas noteikti attiecīgajos harmonizētajos standartos un/vai tehniskajās specifikācijās, vai līdzvērtīgus testus, lai pārbaudītu iekārtas atbilstību šīs regulas piemērojamajām prasībām, vai uzdod veikt šādas pārbaudes un testus. Ja nav šāda harmonizētā standarta un/vai tehniskās specifikācijas, attiecīgā pilnvarotā iestāde lemj par to, kādi testi jāveic.

Ja pilnvarotā iestāde uzskata to par nepieciešamu, pārbaudes un testus var veikt pēc iekārtas uzstādīšanas.

Pilnvarotā iestāde izdod atbilstības sertifikātu par veiktajām pārbaudēm un testēšanu un uzliek savu identifikācijas numuru apstiprinātajai iekārtai vai uz savu atbildību uzdod tā uzlikšanu.

Ražotājs 10 gadus pēc iekārtas laišanas tirgū glabā atbilstības sertifikātus pieejamus valsts iestādēm.

6.5. CE marķējums un ES atbilstības deklarācija

6.5.1. Ražotājs uzliek IV pielikumā paredzēto CE marķējumu un uzrakstus un uz 6.4. punktā minētās pilnvarotās iestādes atbildību arī šīs iestādes identifikācijas numuru katrai iekārtai, kas atbilst šīs regulas piemērojamajām prasībām.

6.5.2. Ražotājs rakstiski sagatavo ES atbilstības deklarāciju un glabā to pieejamu valsts iestādēm 10 gadus pēc iekārtas laišanas tirgū. ES atbilstības deklarācijā norāda iekārtu, kurai šī deklarācija ir sagatavota.

ES atbilstības deklarācijas kopiju pēc pieprasījuma dara pieejamu attiecīgajām iestādēm.

6.6. Pilnvarotais pārstāvis

Ražotāja pienākumus, kā noteikts 6.2. un 6.5. punktā, viņa uzdevumā un uz viņa atbildību var pildīt pilnvarotais pārstāvis ar noteikumu, ka šie pienākumi ir noteikti pilnvarā.

IV PIELIKUMS

CE MARKĒJUMS UN UZRAKSTI

- (1) Uz iekārtas vai tās datu plāksnes ir CE marķējums, kā noteikts Regulas (EK) Nr. 765/2008 II pielikumā, kam seko ražošanas kontroles posmā iesaistītās pilnvarotās iestādes identifikācijas numurs un CE zīmes uzlikšanas gadskaitļa pēdējie divi cipari.
- (2) Uz iekārtas vai tās datu plāksnes ir šāda informācija:
 - (a) ražotāja vārds/nosaukums, reģistrēts komercnosaukums, reģistrēta preču zīme vai identifikācijas simbols;
 - (b) iekārtas tips, partijas vai sērijas numurs vai cits identifikācijas elements;

- (c) attiecīgā gadījumā – izmantotās elektroapgādes tips;
 - (d) iekārtas kategorijas marķējums;
 - (e) gāzes padeves spiediens;
 - (f) informācija, kas nepieciešama, lai nodrošinātu pareizu un drošu uzstādīšanai atbilstoši iekārtas tehniskajām īpašībām.
- (3) Uz armatūras vai tās datu plāksnes, ciktāl nepieciešams, ir 2) punktā paredzētā informācija.

V PIELIKUMS

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

ES atbilstības deklarācijā iekļauj šādus elementus:

- (a) iekārta/iekārtas modelis (ražojuma, partijas, tipa vai sērijas numurs);
 - (b) ražotāja un attiecīgā gadījumā viņa pilnvarota pārstāvja vārds/nosaukums un adrese;
 - (c) šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz šā ražotāja atbildību;
 - (d) deklarācijas priekšmets (iekārtas identifikācija, kas nodrošina tās izsekojamību. Ja tas nepieciešams iekārtas identifikācijai, var iekļaut attēlu.):
 - (1) iekārtas apraksts;
 - (2) veiktā atbilstības novērtēšanas procedūra;
 - (3) tās pilnvarotās iestādes vārds/nosaukums un adrese, kas veikusi atbilstības novērtējumu;
 - (4) atsauce uz ES tipa pārbaudes sertifikātu,
 - (e) iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajiem Savienības saskaņošanas tiesību aktiem: (atsauce uz citiem piemērojamiem Savienības tiesību aktiem);
 - (f) atsaucē uz attiecīgajiem harmonizētajiem standartiem vai atsaucē uz specifikācijām, attiecībā uz kurām tiek deklarēta atbilstība;
 - (g) pilnvarotā iestāde vai iestādes ... (nosaukums, adrese, numurs) ... ir veikusi ... (darbības apraksts) ... un izsniegusi sertifikātu(-s): ...;
 - (h) papildu informācija.
- Parakstīts šādas personas vārdā:
- (izdošanas vieta un datums):
- (vārds, uzvārds, amats) (paraksts):

VI PIELIKUMS

ARMATŪRAS ATBILSTĪBAS SERTIFIKĀTS

Armatūras atbilstības sertifikātā iekļauj šādus elementus:

- (a) armatūra/armatūras modelis (ražojuma, partijas, tipa vai sērijas numurs);
- (b) ražotāja un attiecīgā gadījumā viņa pilnvarota pārstāvja vārds/nosaukums un adrese;
- (c) Šis armatūras atbilstības sertifikāts ir izdots vienīgi uz armatūras ražotāja atbildību;

- (d) deklarācijas priekšmets (armatūras identifikācija, kas nodrošina tās izsekojamību. Ja tas nepieciešams armatūras identifikācijai, var iekļaut attēlu.):
- (1) armatūras apraksts un raksturlielumi;
 - (2) veiktā atbilstības novērtēšanas procedūra;
 - (3) tās pilnvarotās iestādes vārds/nosaukums un adrese, kas veikusi atbilstības novērtējumu;
 - (4) atsauce uz ES tipa pārbaudes sertifikātu,
- (e) iepriekš aprakstītais armatūras atbilstības sertifikāta priekšmets atbilst Regulai par gāzveida kurināmā iekārtām (atsauce uz šo regulu);
- (f) atsaucē uz izmantotajiem attiecīgajiem harmonizētajiem standartiem vai atsaucē uz specifikācijām, attiecībā ar kurām ir deklarēta atbilstība;
- (g) pilnvarotā iestāde vai iestādes ... (nosaukums, adrese, numurs) ... ir veikusi ... (darbības apraksts) ... un izsniegusi sertifikātu(-s): ...;
- (h) norādījumi, kā armatūra būtu jāiemontē iekārtā vai jāsamontē, lai iegūtu šādu iekārtu nolūkā veicināt pabeigtu iekārtu atbilstību pamatprasībām;
- (i) papildu informācija:
- Parakstīts šādas personas vārdā:
- (izdošanas vieta un datums):
- (vārds, uzvārds, amats) un paraksts.

VII PIELIKUMS

<i>ATBILSTĪBAS TABULA</i>	
Direktīva 2009/142/EK	Šī regula
1. panta 1. punkta pirmā daļa	1. panta 1. punkts
1. panta 1. punkta otrā daļa	1. panta 3. punkta a) apakšpunkts
1. panta 2. punkts	2. panta 1., 2. un 5. punkts
1. panta 3. punkts	1. panta 2. punkts
—	2. panta 3., 4. un 6. līdz 31. punkts
2. panta 1. punkts	3. panta 1. punkts
—	3. panta 2. punkts
2. panta 2. punkts	4. panta 1. punkts
—	4. panta 2. punkts

3. pants	5. pants
4. pants	6. pants
—	7. pants
—	8. pants
—	9. pants
—	10. pants
—	11. pants
—	12. pants
—	13. pants
5. panta 1. punkta a) apakšpunkts	—
5. panta 1. punkta b) apakšpunkts	—
5. panta 2. punkts	—
6. pants	—
7. pants	—
8. panta 1. līdz 4. punkts	14. panta 1. līdz 5. punkts
8. panta 5. punkts	—
—	14. panta 6. punkts
8. panta 6. punkts	14. panta 7. punkts
—	15. pants
—	16. pants
—	17. pants
9. pants	—
10. panta 1. punkts	18. panta 1. punkts
10. panta 2. punkts	—
11. pants	—
12. pants	—
—	18. panta 2. līdz 5. punkts

—	19. pants
—	20. pants
—	21. pants
—	22. pants
—	23. pants
—	24. pants
—	25. pants
—	26. pants
—	27. pants
—	28. pants
—	29. pants
—	30. pants
—	31. pants
—	32. pants
—	33. pants
—	34. pants
—	35. pants
—	36. pants
—	37. pants
—	38. pants
—	39. pants
—	40. pants
13. pants	—
14. pants	—
15. pants	—
16. pants	—
—	41. pants

I pielikums	I pielikums
—	II pielikums
II pielikums	III pielikums
III pielikums	IV pielikums
IV pielikums	—
V pielikums	—
VI pielikums	—
—	V pielikums
—	VI pielikums
—	VII pielikums