LIETUVOS RESPUBLIKOS ŪKIO MINISTRO

Į S A K Y M A S
DĖL ŪKIO MINISTRO 1999 M. GRUODŽIO 27 D. ĮSAKYMO NR. 431 „DĖL PAPRASTŲ SLĖGINIŲ INDŲ TECHNINIO REGLAMENTO TVIRTINIMO“ DALINIO PAKEITIMO, 2000 M. LIEPOS 4 D. ĮSAKYMO NR. 241 „DĖL LIETUVOS RESPUBLIKOS ŪKIO MINISTRO 1999 M. GRUODŽIO 27 D. ĮSAKYMO NR. 431 „DĖL PAPRASTŲ SLĖGINIŲ INDŲ TECHNINIO REGLAMENTO TVIRTINIMO“ DALINIO PAKEITIMO“ PRIPAŽINIMO NETEKUSIU GALIOS IR DĖL ĮSTAIGOS ATITIKČIAI ĮVERTINTI PASKYRIMO

2001 m. birželio 20 d. Nr. 199
Vilnius

Atsižvelgdamas į Europos Komisijos ekspertų pastabas:

1. Iš dalies p a k e i č i u ūkio ministro 1999 m. gruodžio 27 d. įsakymą Nr. 431 „Dėl Paprastų slėginių indų techninio reglamento tvirtinimo“ (Žin., 1999, Nr. 7-197; 2000, Nr. 55-1627):

1.1. išdėstau nauja redakcija nurodytojo įsakymo 1 punktu patvirtintą Paprastų slėginių indų saugos techninį reglamentą (pridedama);

1.2. laikau netekusiu galios nurodytojo įsakymo 2 punktą.

2. L a i k a u netekusiu galios ūkio ministro 2000 m. liepos 4 d. įsakymą Nr. 241 „Dėl Lietuvos Respublikos ūkio ministro 1999 m. gruodžio 27 d. įsakymo Nr. 431 „Dėl Paprastų slėginių indų techninio reglamento tvirtinimo“ dalinio pakeitimo“ (Žin., 2000, Nr. 55-1627).

3. P a s k i r i u Viešąją įstaigą technikos priežiūros tarnybą patvirtintąja kontrolės įstaiga vykdyti Paprastų slėginių indų saugos techninio reglamento 8 straipsnio 4 dalyje nurodytas sertifikavimo procedūras ir suteikiu jai atpažinimo numerį – 01.

4. Šis įsakymas įsigalioja nuo 2001 m. rugsėjo 1 d.

ŪKIO MINISTRAS EUGENIJUS GENTVILAS

PATVIRTINTA
ūkio ministro
1999 m. gruodžio 27 d. įsakymu Nr. 431
(ūkio ministro
2001 m. birželio 20 d. įsakymo Nr. 199
redakcija)

PAPRASTŲ SLĖGINIŲ INDŲ SAUGOS TECHNINIS REGLAMENTAS

Šis techninis reglamentas (toliau – Reglamentas) skirtas paprastų slėginių indų saugai, vartotojų bei galutinių naudotojų interesų apsaugai ir nustato teikiamų į rinką ir/ar atiduodamų naudoti paprastų slėginių indų svarbiausius saugos reikalavimus, atitikties šiems reikalavimams įvertinimo procedūras bei rinkos priežiūros reikalavimus. Paprastiems slėginiams indams teikti į Europos Bendrijos rinką turi būti parengtas Protokolas prie Europos sutarties, steigiančios asociaciją tarp Europos Bendrijų bei jų valstybių narių, iš vienos pusės, ir Lietuvos Respublikos, iš kitos pusės, dėl atitikties įvertinimo ir pramonės gaminių pripažinimo (toliau – Protokolas prie Europos sutarties dėl atitikties įvertinimo).

Reglamentas parengtas įgyvendinant Tarybos direktyvą 87/404/EEB „Dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su paprastais slėginiais indais, suderinimo“, pataisytą Tarybos direktyvomis 90/488/EEB ir 93/68/EEB.

I SKYRIUS

TAIKYMO SRITIS, PATEIKIMAS Į RINKĄ IR LAISVAS JUDĖJIMAS

1 straipsnis

1. Reglamentas taikomas serijiniu būdu gaminamiems paprastiems slėginiams indams.

2. Reglamente paprastas slėginis indas – tai bet koks suvirintas indas, veikiamas didesnio nei 0,5 baro vidinio slėgio, skirtas orui ar azotui laikyti, bet neskirtas kaitinti.

Be to,

– detalės ir mazgai, darantys įtaką slėgio veikiamo indo stiprumui, turi būti pagaminti iš nelegiruotojo kokybiško plieno *(non-alloy quality steel)* arba iš nelegiruotojo aliuminio *(non-alloy aluminium)*, arba iš termiškai nestiprintų aliuminio lydinių *(non-age hardening aluminium alloys)*,

– indas turi būti sudarytas iš:

– apvalaus skerspjūvio cilindrinės detalės, uždengtos iš išorės išgaubtais ir/arba plokščiais dugnais, turinčiais su cilindrine detale tą pačią sukimosi ašį,

– arba dviejų išgaubtų dugnų, turinčių tą pačią sukimosi ašį,

– didžiausias darbinis slėgis inde neturi viršyti 30 barų, o slėgio ir indo talpos sandauga (Ps. V) neturi viršyti 10 000 bar. l,

– žemiausia darbo temperatūra turi būti ne žemesnė kaip minus 50 °C, o aukščiausia – ne aukštesnė kaip 300 °C plieno ir 100 °C aliuminio arba aliuminio lydinio indams.

3. Ši direktyva netaikoma:

– branduoliniams tikslams skirtiems indams, kurių gedimas gali sukelti radioaktyvumo emisiją,

– indams, skirtiems įrengti laivuose, lėktuvuose ir jų pavarose,

– ugnies gesintuvams.

2 straipsnis

1. Lietuvos Respublikos ūkio ministerija (toliau – Ūkio ministerija) turi imtis visų reikiamų priemonių siekdama užtikrinti, kad 1 straipsnyje nurodyti indai (toliau vadinami indais) būtų teikiami į rinką ir/ar atiduodami naudoti tik tuo atveju, jei jie tinkamai įrengti, prižiūrimi bei naudojami tam tikslui, kuriam skirti, nekelia pavojaus žmonių, naminių gyvūnų ar turto saugai.

2. Lietuvos Respublikos socialinės apsaugos ir darbo ministerija, laikydamasi Europos sutarties, turi teisę nustatyti reikalavimus, būtinus darbuotojų, naudojančių indus, saugai užtikrinti, su sąlyga, jog indai nebus keičiami Reglamente nenustatytais būdais.

3 straipsnis

1. Indai, kurių slėgio ir talpos sandauga Ps·V viršija 50 bar·l, turi atitikti 1 priede pateiktus svarbiausius saugos reikalavimus.

2. Indai, kurių slėgio ir talpos sandauga Ps·V yra 50 bar·l ar mažiau, turi būti gaminami pagal valstybėje narėje ar Lietuvoje taikomą gerą inžinerinę praktiką ir turėti 2 priedo 1 skyriuje nustatytus žymenis, išskyrus 16 straipsnyje nurodytą CE žymėjimą bei 5 straipsnio 4 dalyje nurodytą atitikties ženklą.

4 straipsnis

Valstybinė ne maisto produktų inspekcija prie ūkio ministerijos (toliau – Ne maisto produktų inspekcija) neturi trukdyti atitinkančius Reglamento reikalavimus indus teikti į rinką ir/ar atiduoti naudoti Lietuvoje, jeigu nėra pagrįstos priežasties įtarti, jog indai neatitinka Reglamento reikalavimų.

5 straipsnis

1. Ne maisto produktų inspekcija turi laikyti, jog indai, turintys CE žymėjimą, atitinka visas Reglamento nuostatas, įskaitant II skyriuje nurodytas atitikties įvertinimo procedūras.

Indų atitiktis nacionaliniams standartams, kuriais perimti darnieji standartai, nuorodiniai žymenys kurių buvo paskelbti žurnale *Official Journal of the European Communities*, turi teikti pagrindą tikėti indų atitiktimi 3 straipsnyje nurodytiems svarbiausiems saugos reikalavimams. Lietuvos standartizacijos institucija turi užtikrinti, kad šie darnieji standartai būtų perimti Lietuvos standartais, o jų nuorodiniai žymenys paskelbti jos periodiniame leidinyje.

2. Ne maisto produktų inspekcija turi laikyti, kad indai, kuriems gamintojas netaikė arba tik iš dalies taikė 1 dalyje nurodytus standartus arba kuriems nėra tokių standartų, atitinka 3 straipsnyje nurodytus svarbiausius saugos reikalavimus, jeigu, gavus EB tipo tyrimo sertifikatą, jų atitiktis patvirtintam modeliui buvo paliudyta CE žymėjimu.

3. 1) Kai indai priklauso kitiems techniniams reglamentams, įgyvendinantiems su kitais aspektais susijusias EB direktyvas, kurios taip pat nustato CE žymėjimą, šis žymėjimas turi nurodyti, kad nagrinėjami indai taip pat laikomi atitinkančiais šių kitų techninių reglamentų, įgyvendinančių EB direktyvas, nuostatas.

2) Tačiau kai vienas ar daugiau šių techninių reglamentų, įgyvendinančių EB direktyvas, leidžia gamintojui pereinamuoju laikotarpiu pasirinkti, kurį susitarimą taikyti, CE žymėjimas turi rodyti atitiktį tik gamintojo taikytiems techniniams reglamentams. Šiuo atveju taikytų EB direktyvų duomenys, paskelbti žurnale *Official Journal of the European Communities* ar „Valstybės žiniose“, turi būti pateikti techninių reglamentų, įgyvendinančių EB direktyvas, reikalaujamuose ir su indais pateikiamuose dokumentuose, pranešimuose ar instrukcijose.

4. Iki apie patvirtintąją kontrolės įstaigą, nurodytą 9 straipsnio 5 dalyje, Ūkio ministerija praneš Europos Bendrijai, kad gamintojai ir jų įgaliotieji atstovai, įsisteigę Lietuvoje, teiktų į rinką ir/ar atiduotų naudoti indus, Ne maisto produktų inspekcija turi laikyti, kad indai, kuriems gamintojas taikė 1 dalyje nurodytus standartus, taip pat indai, kuriems gamintojas netaikė arba tik iš dalies taikė 1 dalyje nurodytus standartus arba kuriems nėra tokių standartų, atitinka 3 straipsnyje nurodytus svarbiausius saugos reikalavimus, jeigu, atitinkamai gavus indo konstrukcijos ir gamybos aprašymo, nurodyto 2 priedo 3 skyriuje, atitikimo sertifikatą ar tipo tyrimo sertifikatą, parengtus patvirtintoje kontrolės įstaigoje, nurodytoje 9 straipsnio 6 dalyje, jų atitiktis Reglamentui buvo paliudyta pažymint atitikties ženklu, nustatytu Lietuvos standarto LST 1212 – 92 2 brėžinyje.

Minėtas atitikties ženklas ir užrašai, nurodyti 2 priedo 1 skyriuje, turi būti pažymėti ant indo ar prie jo privirtintoje duomenų plokštelėje, kurios neįmanoma nuimti, taip, kad jie būtų matomi, lengvai įskaitomi ir nenutrinami. Jeigu indai pateikiami patvirtintai kontrolės įstaigai, nurodytai 9

straipsnio 6 dalyje, patikrinti, šios įstaigos atpažinimo numeris turi būti pažymėtas po atitikties ženklo.

6 straipsnis

1. Jeigu Ne maisto produktų inspekcija ar Europos Komisija mano, kad 5 straipsnio 1 dalyje nurodyti darnieji standartai ne visai atitinka 3 straipsnyje nurodytus svarbiausius saugos reikalavimus, Europos Komisija ar Ne maisto produktų inspekcija, nurodydamos neatitikimo priežastis, turi pateikti svarstyti klausimą pagal direktyvą 98/34/EB (su keitimais pagal direktyvą 98/48/EB) įkurtam nuolatiniam komitetui (toliau vadinamam Komitetu). Komitetas turi nedelsdamas pateikti savo nuomonę. Remdamasi šia nuomone, Europos Komisija turi pranešti valstybėms narėms, ar būtina tuos standartus išbraukti iš 5 straipsnio 1 dalyje nurodyto leidinio.

2. Lietuvai tapus Europos Sąjungos nare, Ūkio ministerija turi taikyti 1 dalyje nurodytas nuostatas. Protokolui prie Europos sutarties dėl atitikties įvertinimo įsigaliojus, Ne maisto produktų inspekcija pagal minėtą protokolą turi taikyti apsaugos straipsnio nuostatas, susijusias su darniaisiais standartais.

7 straipsnis

1. Jeigu Ne maisto produktų inspekcija nustato, jog indai, turintys CE žymėjimą bei naudojami tam tikslui, kuriam skirti, gali kelti pavojų žmonėms, naminiams gyvūnams ar turtui, ji turi imtis visų reikiamų priemonių, kad pašalintų šiuos gaminius iš rinkos, uždraustų ar apribotų jų pateikimą į rinką.

Ne maisto produktų inspekcija turi nedelsdama informuoti Europos Komisiją apie kiekvieną tokią priemonę ir nurodyti savo sprendimų priežastis, ypač ar neatitikimas yra dėl to, kad:

– nesilaikoma 3 straipsnyje nurodytų svarbiausių saugos reikalavimų, jeigu indas neatitinka 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus standartus;

– neteisingai taikomi 5 straipsnio 1 dalyje nurodyti standartai;

– 5 straipsnio 1 dalyje nurodyti standartai turi netikslumų.

2. Europos Komisija turi kuo skubiau pradėti konsultuotis su suinteresuotomis šalimis. Jeigu po tokių konsultacijų Europos Komisija nustato, kad bet kuri šio straipsnio 1 dalyje nurodyta priemonė yra pagrįsta, ji turi nedelsdama apie tai informuoti Ne maisto produktų inspekciją ir kitas valstybes nares. Jeigu 1 punkte minėtas sprendimas grindžiamas standartų netikslumais ir jeigu Ne maisto produktų inspekcija ketina toliau juos taikyti, pasikonsultavusi su suinteresuotomis šalimis, Europos Komisija per du mėnesius turi pateikti Komitetui svarstyti šį klausimą bei inicijuoti 6 straipsnyje nurodytas procedūras.

3. Jeigu reikalavimų neatitinkantis indas turi CE žymėjimą, Ne maisto produktų inspekcija turi imtis tinkamų veiksmų prieš padariusį šį žymėjimą ir apie tai pranešti Europos Komisijai bei kitoms valstybėms narėms.

4. Europos Komisija turi užtikrinti, kad valstybės narės būtų informuojamos apie šios procedūros pažangą bei rezultatus.

5. Tik Lietuvai tapus Europos Sąjungos nare, Ne maisto produktų inspekcija turi taikyti 1, 2, 3 ir 4 dalyse nurodytas nuostatas. Protokolui prie Europos sutarties dėl atitikties įvertinimo įsigaliojus, Ne maisto produktų inspekcija pagal minėtą protokolą turi taikyti apsaugos straipsnio nuostatas, susijusias su pramonės produktais. Iki šios sąlygos bus įvykdytos, Ne maisto produktų inspekcija turi:

– sekti ir tikrinti, kad teikiami į rinką ir/ar atiduodami naudoti indai atitiktų Reglamento nuostatas;

– kai būtina, taikyti koreguojančius veiksmus atitikčiai įtvirtinti. Prieš taikant koreguojantį veiksmą, turi būti pranešta susijusiai šaliai ir, jeigu klausimas nėra skubus, duota galimybė išsiaiškinti;

– jeigu nustato, kad indas neatitinka Reglamento nuostatų ir dėl to neteisėtai pažymėtas CE žymėjimu ar atitikties ženklu, nurodytu 5 straipsnio 4 dalyje, įteikti gamintojui ar jo įgaliotajam atstovui, įsisteigusiems Lietuvoje, ar importuotojui įspėjimą dėl Reglamento pažeidimo ir įpareigoti

juos iki įspėjime nurodytos datos pasiekti, kad indas atitiktų Reglamento nuostatas. Laiku nepašalinus neatitikimo, uždrausti teikti į rinką ir/ar atiduoti naudoti indą bei užtikrinti jo pašalinimą iš rinkos;

– bendradarbiauti su gamintojais ar jų įgaliotaisiais atstovais, įsisteigusiais Lietuvoje, bei importuotojais.

II SKYRIUS

SERTIFIKAVIMO TVARKA

8 straipsnis

1. Prieš pradėdamas gaminti slėginius indus, kurių Ps ir V sandauga viršija 50 bar·l ir kurie:

1) atitinka 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus standartus, gamintojas arba Europos Bendrijoje ar Lietuvoje įsteigtas jo įgaliotasis atstovas turi pasirinkti:

– ar informuoti 9 straipsnio 1 ir 5 dalyse nurodytas patvirtintas kontrolės įstaigas, kurios, išnagrinėjusios 2 priedo 3 skyriuje nurodytą indo konstrukcijos ir gamybos aprašymą, turi parengti atitikimo sertifikatą, patvirtinantį, kad aprašymas yra priimtinas;

– ar pateikti indo prototipą 10 straipsnyje nurodytam EB tipo tyrimui;

2) neatitinka arba tik iš dalies atitinka 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus standartus, gamintojas arba Europos Bendrijoje ar Lietuvoje įsteigtas jo įgaliotasis atstovas turi pateikti indo prototipą 10 straipsnyje nurodytam EB tipo tyrimui.

2. Indai, pagaminti pagal 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus standartus ar pagal patvirtintą prototipą, prieš pateikiami į rinką ir/ar atiduodami naudoti, turi būti pateikti:

a) jeigu Ps ir V sandauga viršija 3000 bar·l, 11 straipsnyje nurodytam EB patikrinimui;

b) jeigu Ps ir V sandauga neviršija 3000 bar·l, bet viršija 50 bar·l, gamintojo pageidavimu:

– 12 straipsnyje nurodytai EB atitikties deklaracijai arba

– 11 straipsnyje nurodytam EB patikrinimui.

3. Dokumentai ir korespondencija, susiję su šio straipsnio 1 ir 2 dalyse nurodytomis sertifikavimo procedūromis, turi būti parengti valstybės narės, kurioje yra įsteigta patvirtinta kontrolės įstaiga, valstybine kalba arba šiai įstaigai priimtina kalba.

4. Iki apie patvirtintą kontrolės įstaigą, nurodytą 9 straipsnio 5 dalyje, Ūkio ministerija praneš Europos Bendrijai, kad gamintojai ir jų įgaliotieji atstovai, įsisteigę Lietuvoje, teiktų į rinką ir/ar atiduotų naudoti indus, jie pagal 1 ir 2 dalyje nurodytas sąlygas ir reikalavimus gali nagrinėti indo konstrukcijos ir gamybos aprašymą, daryti tipo tyrimą vietoj EB tipo tyrimo, atlikti patikrinimą vietoj EB patikrinimo ir pagal atitikties deklaraciją vietoj EB atitikties deklaracijos tapti priežiūros subjektu vietoj taikomos EB priežiūros 9 straipsnio 6 dalyje nurodytoje patvirtintoje kontrolės įstaigoje. Šiuo atveju gamintojas ar jo įgaliotasis atstovas, įsisteigęs Lietuvoje, indo atitiktį Reglamento reikalavimams turi deklaruoti, žymėdamas jį atitikties ženklu, nurodytu 5 straipsnio 4 dalyje.

5. Patvirtinta kontrolės įstaiga, nurodyta 9 straipsnio 6 dalyje, turi padaryti indo tipo tyrimą, atlikti patikrinimą ir priežiūrą pagal nuostatas, taikomas EB tipo tyrimui, EB patikrinimui bei EB priežiūrai ir nurodytas 10, 11, 12, 13 ir 14 straipsniuose, kuriuose raidės „EB“ prieš žodžius „tipo tyrimas“, „patikrinimas“, „deklaracija“ ir „priežiūra“ praleidžiamos, o žodžiai „CE žymėjimas“ ar „CE žymėjimas, pateiktas 16 straipsnyje“ keičiami į „atitikties ženklas, nurodytas 5 straipsnio 4 dalyje“.

9 straipsnis

1. Valstybė narė turi pranešti Europos Komisijai ir kitoms valstybėms narėms apie patvirtintas kontrolės įstaigas, kurias ji paskyrė vykdyti procedūras, nurodytas 8 straipsnio 1 ir 2 dalyse, bei konkrečius tikslus, kuriuos vykdyti paskirtos šios įstaigos, bei atpažinimo numerius, prieš tai suteiktus Europos Komisijos šioms įstaigoms. Europos Komisija turi pranešti paskelbtųjų (notifikuotų) įstaigų (patvirtintų kontrolės įstaigų) sąrašą kartu su jų atpažinimo numeriais bei

tikslais, kuriems jos paskirtos, žurnale *Official Journal of the European Communities*. Europos Komisija turi užtikrinti, kad tas sąrašas būtų nuolat atnaujinamas.

2. Mažiausi kriterijai, kurių valstybė narė privalo laikytis patvirtindama šias įstaigas, pateikti 3 priede.

3. Valstybė narė, kuri patvirtino įstaigą, turi šį patvirtinimą atšaukti, jeigu ji nustato, kad įstaiga neatitinka 3 priede išvardytų kriterijų. Apie tai ji nedelsdama turi informuoti Europos Komisiją ir kitas valstybes nares.

4. Lietuvai tapus Europos Sąjungos nare, Ūkio ministerija turi taikyti 1 ir 3 dalyse nurodytas nuostatas.

5. Protokolui prie Europos sutarties dėl atitikties įvertinimo įsigaliojus, Ūkio ministerija turi pranešti Europos Bendrijai apie patvirtintą kontrolės įstaigą ir pagal minėtą protokolą vykdyti kitus su paskelbtosiomis (notifikuotomis) įstaigomis susijusius reikalavimus.

6. Iki 5 dalyje nurodytos sąlygos bus įvykdytos, kad gamintojai ir jų įgaliotieji atstovai, įsisteigę Lietuvoje, teiktų į rinką ir/ar atiduotų naudoti indus, Ūkio ministerija, atsižvelgdama į 3 priede nustatytus mažiausius kriterijus, turi paskirti patvirtintą kontrolės įstaigą vykdyti 8 straipsnio 4 dalyje nurodytas sertifikavimo procedūras ir suteikti jai atpažinimo numerį.

EB TIPO TYRIMAS

10 straipsnis

1. EB tipo tyrimas – tai procedūra, kurios metu patvirtinta kontrolės įstaiga, nurodyta 9 straipsnio 1 ar 5 dalyje, nustato ir patvirtina, jog indo prototipas atitinka jam taikomas Reglamento nuostatas.

2. Gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas turi pateikti prašymą vienai patvirtintai kontrolės įstaigai padaryti indo prototipo ar prototipo, atstovaujančio indų grupei, EB tipo tyrimą. Minėtas įgaliotasis atstovas turi būti įsisteigęs Europos Bendrijoje ar Lietuvoje.

Prašyme turi būti pateikti šie duomenys:

– gamintojo arba jo įgaliotojo atstovo pavadinimas, adresas ir indų gaminimo vieta,

– 2 priedo 3 skyriuje nurodytas indo konstrukcijos ir gamybos aprašymas.

Kartu su prašymu pateikiamas indas, kuris yra būsimos produkcijos pavyzdys.

3. Patvirtinta kontrolės įstaiga, nurodyta 9 straipsnio 1 ar 5 dalyje, turi padaryti EB tipo tyrimą toliau nurodytu būdu.

Kad galėtų patikrinti indo atitiktį, ji turi išnagrinėti ne tik konstrukcijos ir gamybos aprašymą, bet taip pat ir pateiktą indą.

Nagrinėdama indą, įstaiga turi:

– patikrinti, ar pagamintas indas atitinka konstrukcijos ir gamybos aprašymą, taip pat ar gali būti saugiai naudojamas jam skirtomis darbo sąlygomis;

– padaryti tinkamus tyrimus ir bandymus, kad nustatytų, ar indas atitinka svarbiausius jam taikomus saugos reikalavimus.

4. Jeigu prototipas atitinka jam taikomas nuostatas, įstaiga turi parengti ir įteikti prašytojui EB tipo tyrimo sertifikatą. Šiame sertifikate turi būti pateiktos tyrimo išvados, nurodytos visos su jo išdavimu susijusios sąlygos, pridedami aprašymai ir brėžiniai, kurių reikia patvirtintam prototipui atpažinti.

Europos Komisija, kitos patvirtintos kontrolės įstaigos ir valstybės narės gali gauti sertifikato kopiją ir, pateikusios pagrįstą prašymą, – konstrukcijos ir gamybos aprašymo, padarytų tyrimų ir bandymų protokolų kopijas.

5. Įstaiga, kuri atsisako išduoti EB tipo tyrimo sertifikatą, turi apie tai pranešti kitoms patvirtintoms kontrolės įstaigoms. EB tipo tyrimo sertifikatą atšaukianti įstaiga turi apie tai pranešti ją patvirtinusiai valstybei narei. Ši turi apie tai pranešti kitoms valstybėms narėms bei Europos Komisijai ir nurodyti savo sprendimo priežastis.

EB PATIKRINIMAS

11 straipsnis

1. EB patikrinimas – tai procedūra, kurios metu gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas, įsisteigęs Europos Bendrijoje ar Lietuvoje, užtikrina ir deklaruoja, kad indai, patikrinti 3 dalyje nustatyta tvarka, atitinka EB tipo tyrimo sertifikate nurodytą tipą, o turintys atitikimo sertifikatą, – konstrukcijos ir gamybos aprašymą, nurodytą 2 priedo 3 skyriuje.

2. Gamintojas turi taikyti gamybos procesams visas reikalingas priemones, kurios užtikrintų, kad indai atitiktų EB tipo tyrimo sertifikate nurodytą tipą ar konstrukcijos ir gamybos aprašymą, nurodytą 2 priedo 3 skyriuje. Gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas, įsisteigęs Europos Bendrijoje ar Lietuvoje, turi padaryti kiekvieno indo CE žymėjimą ir parengti atitikties deklaraciją.

3. Patvirtinta kontrolės įstaiga, nurodyta 9 straipsnio 1 ar 5 dalyse, turi padaryti tinkamus tyrimus ir bandymus, kad patikrintų indų atitiktį Reglamento reikalavimams, tyrinėdama ir bandydama indus šia tvarka:

1) Gamintojas turi pateikti indus vienodomis partijomis ir taikyti visas reikalingas priemones, kad gamybos procesai užtikrintų kiekvienos pagamintos partijos vienodumą.

2) Prie šių partijų turi būti pridedamas 10 straipsnyje nurodytas EB tipo tyrimo sertifikatas, o jeigu indai pagaminti ne pagal patvirtintą prototipą, pridedamas 2 priedo 3 skyriuje nurodytas konstrukcijos ir gamybos aprašymas. Šiuo atveju patvirtinta kontrolės įstaiga, prieš atlikdama EB patikrinimą, turi išnagrinėti aprašymą, kad galėtų pripažinti jo atitiktį.

3) Kai partija tiriama, patvirtinta kontrolės įstaiga turi laiduoti, kad indai buvo pagaminti ir patikrinti pagal konstrukcijos ir gamybos aprašymą, o kad būtų galima patikrinti jų tinkamumą, padaryti kiekvieno esančio partijoje indo hidrostatinį ar lygiaverčio poveikio pneumatinį bandymą esant slėgiui P_h 1,5 karto didesniam už projektinį indo slėgį. Bandymo saugos procedūros, darant pneumatinį bandymą, turi būti priimtos Lietuvoje nustatyta tvarka.

Be to, patvirtinta kontrolės įstaiga, kad galėtų ištirti suvirinimo kokybę, turi padaryti bandinių, paimtų pagal gamintojo pageidavimus ar iš gamybai atstovaujančių bandinių, ar iš indų, bandymus. Turi būti daromi išilginių suvirinimo siūlių bandymai. Jeigu skirtingais suvirinimo metodais daromos išilginės ir apskritiminės siūlės, turi būti pakartoti apskritiminių siūlių bandymai.

Norint patikrinti, ar 1 priedo 2.1.2 punkte nurodyti indai atitinka šiame punkte nustatytus reikalavimus, šie bandinių bandymai turi būti pakeisti 5 atsitiktinai paimtų iš kiekvienos partijos indų hidrostatiniu bandymu.

4) Jeigu partija priimama, patvirtinta kontrolės įstaiga turi pažymėti arba pavesti pažymėti savo atpažinimo numerį ant kiekvieno indo ir raštu parengti su padarytais bandymais susijusį atitikties sertifikatą. Visi partijoje esantys indai gali būti pateikti į rinką ir/ar atiduodami naudoti, išskyrus tuos, kurie neišlaikė hidrostatinio ar pneumatinio bandymo.

Jeigu partija grąžinama, patvirtinta kontrolės įstaiga arba Ne maisto produktų inspekcija turi imtis tinkamų priemonių neleisti pateikti į rinką ir/ ar atiduoti naudoti šią indų partiją. Jeigu indų partijos dažnai grąžinamos, paskelbtoji (notifikuota) įstaiga (patvirtinta kontrolės įstaiga) gali nutraukti statistinį tikrinimą.

Paskelbtajai (notifikuotai) įstaigai prisiėmus atsakomybę, gamintojas gamybinio proceso metu gali pažymėti ant indo šios įstaigos atpažinimo numerį.

5) Gamintojas ar jo įgaliotasis atstovas patvirtintos kontrolės įstaigos prašymu turi pateikti 4 punkte nurodytą atitikties sertifikatą.

EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

12 straipsnis

1. Vykdydamas 13 straipsnyje nustatytus įpareigojimus, gamintojas turi padaryti 16 straipsnyje nurodytą CE žymėjimą indų, kuriuos jis deklaruoja kaip atitinkančius:

– 2 priedo 3 skyriuje nurodytą konstrukcijos ir gamybos aprašymą, kuriam buvo parengtas atitikimo sertifikatas;

– patvirtintą prototipą.

Remiantis šia EB atitikties deklaravimo tvarka, tais atvejais, kai Ps ir V sandauga viršija 200 bar·l, gamintojui turi būti taikoma EB priežiūra.

2. EB priežiūros tikslas, kaip reikalaujama 14 straipsnio 2 dalyje, – užtikrinti, kad gamintojas tinkamai vykdytų 13 straipsnio 2 dalyje nustatytus įpareigojimus. Priežiūrą turi vykdyti patvirtinta kontrolės įstaiga, kuri išdavė 10 straipsnyje minėtą EB tipo tyrimo sertifikatą, jeigu indai buvo pagaminti pagal patvirtintą prototipą, o kitu atveju – patvirtinta kontrolės įstaiga, kuriai buvo pateiktas indo konstrukcijos ir gamybos aprašymas, kaip tai nustatyta 8 straipsnio 1 dalies 1 punkto pirmoje įtraukoje.

13 straipsnis

1. Jeigu gamintojas taiko 12 straipsnyje nustatytą procedūrą, prieš pradėdamas gamybą, jis turi patvirtintai kontrolės įstaigai, kuri išdavė EB tipo tyrimo sertifikatą arba atitikimo sertifikatą, pateikti dokumentą, kuriame būtų apibūdinti gamybos procesai ir visos iš anksto nustatytos sisteminės priemonės, kurios taikomos siekiant užtikrinti, kad slėginiai indai atitiktų 5 straipsnio 1 dalyje nurodytus standartus arba patvirtintą prototipą.

Šis dokumentas turi apimti:

1) indų konstrukcijai tinkančių gamybos ir tikrinimo priemonių aprašymą;

2) kontrolės dokumentą, apibūdinantį tinkamus gamybos proceso metu darytus tyrimus ir bandymus, jų procedūras ir atlikimo periodiškumą;

3) įsipareigojimą padaryti tyrimus ir bandymus pagal minėtą kontrolės dokumentą bei padaryti kiekvieno pagaminto indo hidrostatinį bandymą arba, valstybei narei sutikus, pneumatinį bandymą, esant bandymo slėgiui, 1,5 karto didesniam už projektinį slėgį. Šiems tyrimams ir bandymams turi būti parengti protokolai, o už tyrimų ir bandymų padarymą yra atsakingi nuo gamintojų nepriklausomi kvalifikuoti darbuotojai;

4) gamybos ir sandėliavimo vietų adresus bei gamybos pradžios datą.

2. Be to, kai Ps ir V sandauga vir□ija 200 bar·l, gamintojas turi leisti už EB priežiūrą atsakingai įstaigai patekti į minėtas gamybos ir sandėliavimo vietas bei paimti indų pavyzdžius kontrolei atlikti ir pateikti šiai įstaigai visą reikalingą informaciją, ypač:

– indo konstrukcijos ir gamybos aprašymą;

– kontrolės protokolus;

– jeigu reikia, EB tipo tyrimo sertifikatą arba atitikimo sertifikatą;

– padarytų tyrimų ir bandymų protokolus.

14 straipsnis

1. Patvirtinta įstaiga, kuri išdavė EB tipo tyrimo sertifikatą arba atitikimo sertifikatą, iki gamybos pradžios datos turi patikrinti 13 straipsnio 1 dalyje nurodytą dokumentą bei 2 priedo 3 skyriuje nurodytą indo konstrukcijos ir gamybos aprašymą, kad būtų pripažinta jų atitiktis, jei indai negaminami pagal patvirtintą prototipą.

2. Be to, jeigu Ps ir V sandauga viršija 200 bar·l, ši įstaiga gamybos metu turi:

– užtikrinti, kad gamintojas tikrintų serijiniu būdu gaminamus indus pagal 13 straipsnio 1 dalies 3 punktą,

– gamybos arba sandėliavimo vietose atsitiktinės atrankos būdu paimti pavyzdžius, reikalingus kontrolei atlikti.

Įstaiga turi pateikti ją patvirtinusiai valstybei narei ir, jei prašoma, kitoms patvirtintoms kontrolės įstaigoms, valstybėms narėms ir Europos Komisijai kontrolės protokolo kopiją.

III SKYRIUS

CE ŽYMĖJIMAS

15 straipsnis

1. Nepažeidžiant 7 straipsnio:

1) Ne maisto produktų inspekcija, nustačiusi, kad CE žymėjimas atliktas neteisėtai, turi įpareigoti gamintoją arba jo įgaliotąjį atstovą, įsisteigusį Europos Bendrijoje ar Lietuvoje, pasiekti, kad gaminys atitiktų su CE žymėjimu susijusias nuostatas ir nebūtų pažeidžiamos Lietuvoje nustatytos sąlygos;

2) kai neatitikimas tęsiasi, Ne maisto produktų inspekcija turi imtis visų tinkamų priemonių, kad apribotų ar uždraustų nagrinėjamą gaminį teikti į rinką ir/ar atiduoti naudoti arba užtikrintų, kad jis būtų pašalintas iš rinkos 7 straipsnyje išdėstyta tvarka.

4. Tik Lietuvai tapus Europos Sąjungos nare, Ne maisto produktų inspekcija turi taikyti šio straipsnio nuostatas.

16 straipsnis

1. CE žymėjimas ir 2 priedo 1 skyriuje nurodyti užrašai turi būti ant indo arba ant jo gerai pritvirtintoje duomenų plokštelėje taip, kad jie būtų matomi, lengvai įskaitomi ir nenutrinami.

CE atitikties žymėjimą turi sudaryti inicialai CE, pateikiami 2 priedo pavyzdyje parodyta forma. Patvirtintos kontrolės įstaigos, atsakingos už EB patikrinimą ar EB priežiūrą, atpažinimo numeris, nurodytas 9 straipsnio 1 dalyje, turi eiti po CE žymėjimo.

2. Draudžiamas indų žymėjimas, galintis klaidinti trečiąsias šalis CE žymėjimo reikšme ir forma. Kitas žymėjimas gali būti pateiktas ant indo ar duomenų plokštelėje, jei juo nebloginamas CE žymėjimo matomumas ir aiškumas.

IV SKYRIUS

BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

17 straipsnis

Kiekvienas pagal Reglamentą priimamas sprendimas, ribojantis indo pateikimą į rinką ir/ar atidavimą naudoti, turi būti tiksliai pagrįstas. Toks sprendimas turi būti nedelsiant praneštas susietai šaliai taip pat informuojant ją apie teisines priemones, kurių ji gali imtis pagal Lietuvoje galiojančius įstatymus, ir nurodant, kiek laiko tos priemonės galioja.

_____

1 priedas

SVARBIAUSIEJI SAUGOS REIKALAVIMAI

Svarbiausieji saugos reikalavimai indams pateikti žemiau:

1. MEDŽIAGOS

Medžiagos turi būti parenkamos pagal numatytą indo naudojimą bei 1.1–1.4 skirsnių nuostatas.

1.1. Slėginės detalės

Medžiagos, naudojamos slėginėms detalėms gaminti ir nurodytos 1 straipsnyje, turi būti:

– tinkamos suvirinti,

– plastiškos ir tąsios, kad trūkis žemiausioje darbo temperatūroje nesudarytų skeveldrų ar trapumo įtrūkių,

– atsparios senėjimui.

Be to, plieninių indų medžiagos turi atitikti 1.1.1 skirsnyje nurodytus reikalavimus, o aliuminio ar aliuminio lydinių indų – 1.1.2 skirsnyje pateiktus reikalavimus. Prie medžiagų turi būti pridedama jų gamintojo parengta kontrolės kortelė, nurodyta 2 priede.

1.1.1. Plieniniai indai

Nelegiruotasis kokybiškas plienas atitinka šiuos reikalavimus:

a) turi būti neverdančio stingimo ir tiekiamas po normalizacijos apdorojimo arba lygiavertės būklės;

b) anglies kiekis pliene turi būti mažesnis nei 0,25%, o sieros ir fosforo, kiekvieno atskirai, – mažesnis nei 0,05%;

c) turėti šias mechanines savybes:

– didžiausias stipris tempiant $R_{m,\ max}$ turi būti mažesnis nei 580 N/mm^2,

– pailgėjimas po trūkio turi būti:

– jei bandiniai paimti lygiagrečiai valcavimo krypčiai:

storis ≥ 3 mm – A ≥ 22%,

storis < 3 mm – $A_{80\ mm} \geq 17\%$,

– jei bandiniai paimti statmenai valcavimo krypčiai:

storis ≥ 3 mm – A ≥ 20%,

storis < 3 mm – $A_{80\ mm} \geq 15\%$,

– trijų išilginių bandinių vidutinis smūginis tąsumas žemiausioje darbo temperatūroje neturi būti mažesnis už 35 J/cm^2, esant mažiausiam 25 J/cm^2.

Šią plieno savybę būtina patikrinti, kai gaminami indai, kurių žemiausioji darbo temperatūra yra žemesnė nei minus 10 °C ir kurių sienelių storis viršija 5 mm.

1.1.2. Aliuminio indai

Nelegiruotajame aliuminyje turi būti mažiausiai 99,5% aliuminio, o 1 straipsnio 2 dalyje apibūdinti lydiniai turi turėti pakankamą atsparumą tarpkristalinei korozijai aukščiausioje darbo temperatūroje.

Be to, šios medžiagos turi atitikti tokius reikalavimus:

a) jos turi būti tiekiamos atkaitintos ir

b) kiekviena turėti šias mechanines savybes:

– didžiausias stipris tempiant $R_{m,\ max}$ turi būti ne didesnis už 350 N/mm^2,

– pailgėjimas po trūkio turi būti:

A ≥ 16%, jei bandiniai paimti lygiagrečiai valcavimo krypčiai,

A ≥ 14%, jei bandiniai paimti statmenai valcavimo krypčiai.

1.2. Suvirinimo medžiagos

Suvirinimo medžiagos, naudojamos indų siūlėms ar indams suvirinti, turi būti tinkamos ir suderintos su suvirinamomis medžiagomis.

1.3. Indo tvirtumą užtikrinančios detalės

Šios detalės (pvz., varžtai ir veržlės) turi būti pagamintos iš 1.1 skirsnyje nurodytos medžiagos arba kitų plieno rūšių, aliuminio ar tinkamo aliuminio lydinio, suderinamų su medžiagomis, naudojamomis slėginėms dalims gaminti.

Minėtosios medžiagos, esant žemiausiai darbo temperatūrai, turi turėti tinkamą pailgėjimą po trūkio bei tąsumą.

1.4. Neslėginės detalės

Visos suvirintų indų neslėginės detalės turi būti pagamintos iš medžiagų, kurios suderinamos su detalių, prie kurių jos privirinamos, medžiagomis.

2. INDO KONSTRUKCIJA

Projektuodamas indą, gamintojas turi apibrėžti jo naudojimo paskirtį ir pasirinkti:

– žemiausią darbo temperatūrą T_{min},

– aukščiausią darbo temperatūrą T_{max},

– didžiausią darbinį slėgį Ps.

Tačiau, jei pasirinkta žemiausia darbo temperatūra būtų didesnė nei minus 10 ^{O}C, medžiagų kokybė turi atitikti jai keliamus reikalavimus, esant minus 10 ^{O}C.

Gamintojas taip pat privalo atsižvelgti į šias nuostatas:

– turi būti galimybė kontroliuoti indų vidų,

– turi būti galimybė ištuštinti indus,

– indai turi išlaikyti mechanines savybes per jų naudojimo pagal paskirtį periodą,

– atsižvelgiant į numatytą paskirtį, indai turi būti tinkamai apsaugoti nuo korozijos ir aptariamomis naudojimo sąlygomis atsirandančio poveikio,

– indų neturi veikti apkrovos, galinčios mažinti saugą juos naudojant,

– vidinis slėgis neturi nuolatos viršyti didžiausio darbinio slėgio Ps, tačiau trumpam šis slėgis gali būti viršijamas iki 10%.

Apskritiminės ir išilginės siūlės turi būti padarytos naudojant visišką suvirinimo prasiskverbimą arba ekvivalentiško efektyvumo suvirinimą. Kitokie nei pusrutulio formos išgaubti dugnai turi turėti cilindrinį apvadą.

2.1. Sienelių storis

Jeigu Ps ir V sandauga neviršija 3000 bar/l, indo sienelių storiui nustatyti gamintojas pasirenka vieną iš 2.1.1 ir 2.1.2 skirsniuose aprašytų būdų.

Jei Ps ir V sandauga viršija 3000 bar/l arba aukščiausia darbo temperatūra viršija 100 ^{O}C, sienelių storis nustatomas 2.1.1 skirsnyje nurodytu būdu.

Tačiau faktinis plieninių indų cilindrinės dalies ir dugnų sienelių storis turi būti ne mažesnis nei 2 mm, o aliuminio arba aliuminio lydinio indų – ne mažesnis nei 3 mm.

2.1.1. Skaičiavimo būdas

Slėginių dalių mažiausias storis turi būti apskaičiuojamas atsižvelgiant į įtempių jėgą ir į šias nuostatas:

– skaičiuojamasis slėgis, į kurį būtina atsižvelgti, turi būti ne mažesnis už pasirinktą didžiausią darbinį slėgį,

– leistinas bendras apvalkalo įtempis neturi viršyti mažesniosios iš verčių $0{,}6 \cdot R_{ET}$ arba $0{,}3 \cdot R_m$. Leistinam įtempiui nustatyti gamintojas turi naudoti R_{ET} ir R_m mažiausias reikšmes, kurias garantuoja medžiagų gamintojas.

Tačiau jeigu cilindrinėje indo dalyje yra viena arba daugiau išilginių neautomatinio suvirinimo proceso siūlių, apskaičiuotąjį storį reikia padauginti iš koeficiento 1,15.

2.1.2. Eksperimentinis būdas

Sienelių storis turi būti toks, kad indas jį supančioje temperatūroje išlaikytų slėgį, kuris mažiausiai penkis kartus viršija didžiausią darbinį slėgį, o liekamoji apskritiminė deformacija neviršytų 1%.

3. GAMYBINIAI PROCESAI

Indai turi būti sukonstruoti ir pateikti gamybiniam patikrinimui pagal 2 priedo 3 skyriuje nurodytą indo konstrukcijos ir gamybos aprašymą.

3.1. Sudedamųjų detalių paruošimas

Sudedamųjų detalių paruošimo (pvz., formavimo ir nuožulnų sudarymo) metu neturi atsirasti galinčių pakenkti indo saugai paviršiaus defektų, įtrūkių, mechaninių savybių pasikeitimo.

3.2. Slėginių detalių suvirinimas

Siūlių ir gretimų sričių charakteristikos turi būti panašios į suvirinamų medžiagų charakteristikas ir neturėti jokių paviršiaus ar vidinių defektų, galinčių pakenkti indų saugai. Suvirinti turi kvalifikuoti suvirintojai arba operatoriai, turintys patvirtintiems suvirinimo procesams reikiamą kvalifikaciją. Tokį patvirtinimą ir kvalifikacijos egzaminus turi rengti patvirtintosios kontrolės įstaigos.

Gamybos metu gamintojas taip pat privalo užtikrinti pastovią suvirinimo kokybę, darydamas reikalingus bandymus bei naudodamas tinkamas procedūras. Turi būti rengiami šių bandymų protokolai.

4. INDŲ PATEIKIMAS NAUDOTI

Prie indų turi būti pridedamos gamintojo parengtos naudojimo instrukcijos, kaip nurodyta 2 priedo 2 skyriuje.

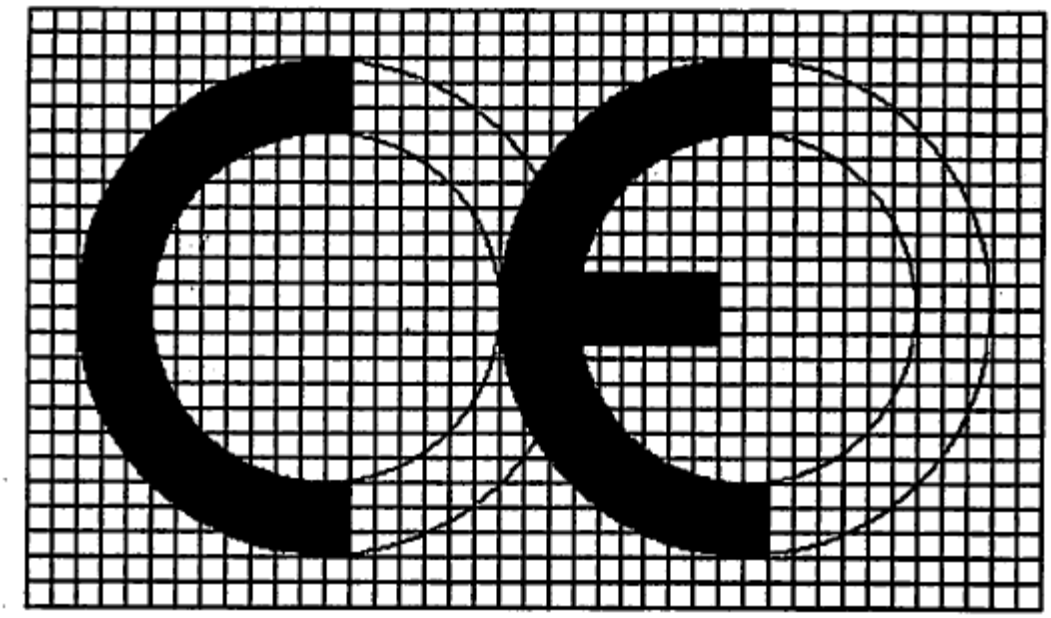
_____

2 priedas

1. CE ŽYMĖJIMAS IR UŽRAŠAI

1. a) CE atitikties žymėjimas

CE atitikties žymėjimą turi sudaryti inicialai CE, pateikiami šia forma:



Mažinant ar didinant CE žymėjimą, turi būti išlaikytos proporcijos pagal brėžinio tinklelį.

Kiekviena CE žymėjimo komponentė privalo turėti tą patį vertikalų matmenį, ne mažesnį už 5 mm.

1. b) Užrašai

Ant indo arba jo duomenų plokštelėje turi būti pateikta ši informacija:

– didžiausiasis darbinis slėgis Ps, barais,

– aukščiausioji darbo temperatūra T_{max}, ^{o}C,

– žemiausioji darbo temperatūra T_{max}, ^{o}C,

– indo talpa V, l,

– gamintojo pavadinimas arba ženklas,

– indo tipo ir serijos arba partijos identifikacija,

– paskutiniai du skaitmenys metų, kuriais padarytas CE žymėjimas.

Jeigu naudojama duomenų plokštelė, ji turi būti taip sukonstruota, kad jos nebūtų galima pakartotinai naudoti, joje turi būti vietos kitai informacijai pateikti.

2. INSTRUKCIJOS

Instrukcijose turi būti pateikta ši informacija:

– 1 skirsnyje išvardyti duomenys, išskyrus indo serijos atpažinimą,

– indo naudojimo paskirtis,

– indo saugos priežiūros ir montavimo reikalavimai.

Instrukcijos turi būti šalies, kuriai skirti, valstybine kalba ar kalbomis.

3. KONSTRUKCIJOS IR GAMYBOS APRAŠYMAS

Konstrukcijos ir gamybos aprašyme turi būti apibūdinti taikyti metodai ir veiksmai, skirti 3 straipsnyje išvardytiems svarbiausiesiems saugos reikalavimams arba 5 straipsnio 1 dalyje nurodytiems standartams patenkinti, visų pirma:

a) detalizuotas indo tipo darbo brėžinys;

b) instrukcijos;

c) dokumentas, apibūdinantis:

– pasirinktas medžiagas,

– pasirinktus suvirinimo procesus,

– pasirinktus tikrinimus,

– bet kuriuos su indo konstrukcija susijusius duomenis.

Jeigu taikomos 11–14 straipsniuose nurodytos procedūros, aprašyme taip pat pateikiami:

– sertifikatai, susiję su tinkamu suvirinimo operacijų bei suvirintojų arba operatorių pasirengimu;

– medžiagų, naudojamų slėginio indo tvirtumą užtikrinančioms detalėms ir mazgams gaminti, kontrolės kortelė;

– padarytų tyrimų ir bandymų protokolai arba siūlomų tikrinimų aprašymas.

4. APIBRĖŽIMAI IR SIMBOLIAI

4.1. Apibrėžimai

a) projektinis slėgis P yra gamintojo pasirinktas slėgio dydis, naudojamas slėginių detalių storiui nustatyti;

b) didžiausiasis darbinis slėgis Ps yra didžiausiasis slėgio dydis, sudaromas inde normaliomis naudojimo sąlygomis;

c) žemiausioji darbo temperatūra T_{min} yra žemiausioji nusistovėjusi indo sienelių temperatūra normaliomis naudojimo sąlygomis;

d) aukščiausioji darbo temperatūra T_{max} yra aukščiausioji nusistovėjusi indo sienelių temperatūra, kurią indo sienelė gali pasiekti normaliomis naudojimo sąlygomis;

e) takumo riba R_{ET} yra jos dydis aukščiausiojoje darbo temperatūroje T_{max}:

– viršutiniame takumo taške R_{eH} – medžiagai, turinčiai viršutinį ir apatinį takumo taškus,

– arba sąlyginė takumo riba $R_p0{,}2$,

– arba sąlyginė takumo riba $R_p1{,}0$ nelegiruotajam aliuminiui;

f) indų grupės:

indai sudaro tą pačią grupę, jeigu jie skiriasi nuo prototipo tik skersmens dydžiu, su sąlyga, kad 1 priedo 2.1.1 arba 2.1.2 skirsniuose nurodyti leistini reikalavimai patenkinti, ir/ar jų cilindrinės dalies ilgiu šiose ribose:

– jeigu indo prototipas turi pridėtus prie dugnų vieną ar kelis apkalos žiedus, grupei priklausantys indai turi turėti bent vieną apkalos žiedą,

– jeigu prototipas turi tik du išgaubtus dugnus, grupei priklausantys indai negali turėti apkalos žiedų.

Ilgio pasikeitimai, sąlygojantys angų ir/arba įgilinimų pakeitimus, turi būti parodyti brėžinyje kiekvienam variantui;

g) indų partiją sudaro ne daugiau kaip 3000 to paties tipo ir modelio indų;

h) šiame Reglamente serinė gamyba yra tokia gamyba, kai tos pačios konstrukcijos ir naudojant tą patį gamybos procesą daugiau nei vienas to paties tipo indas pagaminamas nenutrūkstamo gamybos proceso metu per tam tikrą laiko tarpą;

i) kontrolės kortelė yra dokumentas, kuriuo gamintojas paliudija, jog pateikti gaminiai atitinka užsakymo reikalavimus, ir joje pateikia gamykloje daromų kontrolės bandymų rezultatus, būtent cheminę sudėtį ir mechaninius duomenis, gautus atliekant gaminių, pagamintų to paties gamybos proceso, kaip ir pateikti gaminiai, metu, tačiau ne būtinai pateiktų.

4.2. Simboliai

A	pailgėjimas po trūkio ($L_o = 5{,}65\sqrt{S_o}$)	%
A	80 mm pailgėjimas po trūkio (L_o =80 mm)	%
KCV	smūginis tąsumas	J/cm^2
P	projektinis slėgis	Bar
Ps	darbinis slėgis	Bar
P_h	hidrostatinio ar pneumatinio bandymo slėgis	Bar
R_p 0,2	sąlyginė takumo riba, esant 0,2%	N/mm^2
R_{ET}	takumo riba, esant aukščiausiajai darbo temperatūrai	N/mm^2
R_{eH}	viršutinis takumo taškas	N/mm^2
R_m	tempimo įtempimai	N/mm^2
T_{max}	aukščiausioji darbo temperatūra	°C
T_{min}	žemiausioji darbo temperatūra	°C
V	indo talpa	l
$R_{m.,max}$	didžiausiasis tempimo įtempis	N/mm^2
R_p 1,0	sąlyginė takumo riba, esant 1,0%	N/mm^2

3 priedas

MAŽIAUSI KRITERIJAI, Į KURIUOS TURI ATSIŽVELGTI VALSTYBĖS NARĖS, PASKIRDAMOS KONTROLĖS ĮSTAIGAS

1. Kontrolės įstaiga, jos vadovas ir darbuotojai, kuriems pavesta padaryti patikrinimo bandymus, neturi būti kontroliuojamų slėginių indų projektuotojai, gamintojai, tiekėjai, montuotojai, ar bet kurios šalies įgaliotieji atstovai. Jie neturi tiesiogiai dalyvauti indus projektuojant, konstruojant, parduodant, eksploatuojant ar atstovauti šalims, užsiimančiomis šia veikla. Tai netrukdo gamintojui ir kontrolės įstaigai keistis technine informacija.

2. Kontrolės įstaiga ir jos darbuotojai patikrinimo bandymus turi daryti aukščiausiu profesinio integralumo ir techninės kompetencijos lygiu, nepriklausyti nuo patikrinimo rezultatais suinteresuotų asmenų ar asmenų grupių bet kokio spaudimo ar paskatinimų, ypač finansinių, kurie gali daryti įtaką jų sprendimams ar kontrolės rezultatams.

3. Kontrolės įstaiga turi turėti pakankamai darbuotojų ir disponuoti reikalingomis priemonėmis, įgalinančiomis ją tinkamai atlikti su patikra susijusias administracines bei technines užduotis, be to, įstaiga privalo turėti galimybę pasinaudoti įranga, reikalinga specialiems patikrinimams atlikti.

4. Darbuotojai, atsakingi už kontrolę, privalo:

– turėti gerą techninį ir profesinį pasirengimą,

– pakankamai gerai išmanyti daromų bandymų reikalavimus ir turėti tokių bandymų patirtį,

– mokėti parengti sertifikatus, protokolus bei ataskaitas, reikalingus padarytiems bandymams paliudyti.

5. Būtina užtikrinti kontrolės darbuotojų nešališkumą. Jų atlyginimas neturi priklausyti nei nuo padarytų bandymų skaičiaus, nei nuo šių bandymų rezultatų.

6. Kontrolės įstaiga turi sudaryti atsakomybės draudimo sutartį, jeigu pagal nacionalinius įstatymus valstybė neprisiima šios atsakomybės arba pati valstybė narė tiesiogiai atsako už bandymus.

7. Kontrolės įstaigos darbuotojai privalo saugoti profesines paslaptis, susijusias su informacija, kurią jie sužino atlikdami savo užduotis (išskyrus *vis a vis* valstybės, kurioje ši įstaiga veikia, atsakingoms valdžios institucijoms) pagal Reglamento nuostatas.