ZBIERKA ZÁKONOV
SLOVENSKEJ REPUBLIKY

Ročník 2003

Vyhlásené: 31.07.2003 Vyhlásená verzia v Zbierke zákonov Slovenskej republiky

Obsah tohto dokumentu má informatívny charakter.

329

NARIADENIE VLÁDY

Slovenskej republiky

zo 16. júla 2003,

ktorým sa mení a dopĺňa nariadenie vlády Slovenskej republiky č. 576/2002 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách a postupoch posudzovania zhody na tlakové zariadenie a ktorým sa mení a dopĺňa nariadenie vlády Slovenskej republiky č. 400/1999 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách na ostatné určené výrobky v znení neskorších predpisov

Vláda Slovenskej republiky podľa § 9 ods. 3 a § 12 ods. 8 zákona č. 264/1999 Z. z. o technických požiadavkách na výrobky a o posudzovaní zhody a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení zákona č. 436/2001 Z. z. (ďalej len „zákon“) a podľa § 2 ods. 1 písm. h) zákona č. 19/2002 Z. z., ktorým sa ustanovujú podmienky vydávania aproximačných nariadení vlády Slovenskej republiky v znení zákona č. 207/2002 Z. z. nariaďuje:

Čl. I

Nariadenie vlády Slovenskej republiky č. 576/2002 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách a postupoch posudzovania zhody na tlakové zariadenie a ktorým sa mení a dopĺňa nariadenie vlády Slovenskej republiky č. 400/1999 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách na ostatné určené výrobky v znení neskorších predpisov sa mení a dopĺňa takto:

1. V § 1 ods. 4 písm. a) sa za slovami „tlakové príslušenstvo“ slovo „a“ nahrádza čiarkou a vkladá sa slovo „prípadne“.
2. V § 1 ods. 4 písmeno c) znie:

   „c) potrubím časti určené na prepravu tekutín, navzájom pospájané do tlakového systému; zahŕňajúce rúry alebo systém rúr, fitingy, dilatačné spoje, hadice alebo podľa potreby iné časti odolávajúce tlaku; za potrubie sa považujú výmenníky tepla pozostávajúce z rúr, určené na chladenie alebo ohrev vzduchu,“.
3. V § 1 ods. 4 písm. d) sa slová „určených hodnôt, ktorým je“ nahrádzajú slovami „dovolených hodnôt, ktoré zahŕňa:“.
4. V § 1 ods. 4 písmeno h) znie:

   „h) najvyšším dovoleným tlakom („PS") najvyšší tlak, pre ktorý je tlakové zariadenie skonštruované podľa určenia výrobcu, je definovaný pre určité miesto udané výrobcom a musí to byť miesto na pripojenie ochranných zariadení alebo obmedzovacích zariadení alebo horná časť zariadenia, prípadne iné určené miesto,“.
5. V § 2 písm. a) sa vypúšťa slovo „tlakovému“ a slovo „tlakového“.
6. V § 2 písm. a) sa na konci vety slová „ktoré je umiestnené v regulačnej stanici tlaku alebo v kompresorovej stanici“ nahrádzajú slovami „umiestneného napríklad v regulačnej stanici tlaku alebo v kompresorovej stanici“.

7. V § 2 písm. b) sa za slovo „súvisiace“ vkladá slovo „špecifické“.
8. V § 2 písm. i) sa slovo „horúcoveterné“ nahrádza slovom „horúcovzdušné“.
9. V § 2 písm. m) sa vypúšťa slovo „malé“.
10. V § 2 písm. p) sa slová „iný obal“ nahrádzajú slovom „plechovky“.
11. V § 2 písm. s) sa slová „výhrevné teleso“ nahrádzajú slovom „radiátor“.
12. V § 4 ods. 1 písm. a) bode 1.b sa za slová „tlakové nádoby“ vkladá slovo „prenosných“.
13. V § 4 ods. 1 písm. a) bode 2 sa slová „nižším ako“ nahrádzajú slovom „neprevyšujúcim“.
14. V § 4 ods. 2 sa slová „jednu časť tlakového zariadenia uvedeného“ nahrádzajú slovami „jedno tlakové zariadenie uvedené“.
15. V § 4 ods. 4 v prvej vete sa za slovo „praxou“ vkladajú slová „v Slovenskej republike“.
16. V § 7 ods. 1 sa za slová „používané na“ vkladá slovo „výrobcom“.
17. § 7 sa dopĺňa odsekom 3, ktorý znie:

„(3) Úrad podľa § 8 ods. 3 písm. c) zákona neodkladne informuje orgány Európskeho spoločenstva o ochranných opatreniach a o dôvodoch ich uloženia.“.

18. V § 9 ods. 7 písm. a) sa za slovo „každého “ vkladá slovo „kusa“.
19. § 9 sa dopĺňa odsekom 9, ktorý znie:

„(9) V odôvodnených prípadoch podľa § 9 ods. 5 zákona môže úrad povoliť na území Slovenskej republiky uvedenie na trh alebo uvedenie do prevádzky aj zostáv podľa § 1 ods. 4, ktoré neboli posúdené podľa odsekov 1 až 7.“.

20. V § 10 ods. 2 sa na konci vety bodka nahrádza čiarkou a pripájajú sa tieto slová: „členské štáty Európskeho spoločenstva a Európsku komisiu (ďalej len „Komisia"). Autorizovaná osoba vydá európske schválenie pre materiály až po zohľadnení predložených pripomienok.“.
21. V § 10 ods. 3 sa na konci pripája táto veta:

„Kópia európskeho schválenia pre materiály tlakových zariadení bude zaslaná členským štátom Európskeho spoločenstva, ostatným autorizovaným osobám, zahraničným notifikovaným orgánom a Komisii.“.

22. V § 10 ods. 5 v druhej vete sa na konci bodka nahrádza čiarkou a pripájajú sa tieto slová: „členské štáty Európskeho spoločenstva a Komisiu.“.
23. Doterajší text § 11 sa označuje ako odsek 1 a dopĺňa sa odsekom 2, ktorý znie:

„(2) Pri plnení úloh uvedených v prílohe č. 1 bodoch 3.1.2 a 3.1.3 sa uplatňujú požiadavky uvedené v prílohe č. 4.“.

24. § 12 sa dopĺňa odsekom 7, ktorý znie:

„(7) Ak sa označenie CE umiestnilo na tlakovom zariadení neoprávnene, výrobca alebo jeho splnomocnenec výrobok upraví podľa ustanovení, ktoré sa vzťahujú na označenie CE. Ak by neoprávnené umiestnenie označenia CE trvalo, orgán dohľadu vykoná príslušné opatrenia podľa § 31 zákona.“.

25. § 13 sa dopĺňa odsekom 3, ktorý znie:

„(3) Pri výrobkoch, na ktoré sa vzťahuje medzinárodná zmluva podľa odseku 2, sa pod pojmom vyhlásenie o zhode rozumie ES vyhlásenie o zhode, skúškou návrhu sa rozumie ES skúška návrhu, skúškou typu sa rozumie ES skúška typu, overovaním zhody sa rozumie ES overovanie zhody. Na tieto výrobky sa umiestňuje označenie CE.“.

26. Za § 13 sa vkladá § 13a, ktorý znie:

„§ 13a

Slová „pracovný tlak", „pracovná teplota" alebo „konštrukčná dokumentácia" vo všetkých tvaroch sa v celom texte nariadenia nahrádzajú slovami „dovolený tlak", „dovolená teplota" alebo „technická dokumentácia" v príslušnom tvare.“.

27. Príloha č. 1 znie:

„Príloha č. 1 k nariadeniu vlády č. 576/2002 Z. z.
TECHNICKÉ POŽIADAVKY Z HĽADISKA BEZPEČNOSTI NA TLAKOVÉ ZARIADENIE

0. ÚVODNÉ USTANOVENIA

0.1 Požiadavky na tlakové zariadenie vyplývajúce z tejto prílohy, ktorá upravuje technické požiadavky z hľadiska bezpečnosti (ďalej len „technické požiadavky"), sa vzťahujú aj na zostavu, ak existuje zodpovedajúce riziko.

0.2 Technické požiadavky sa uplatňujú, ak existuje zodpovedajúce riziko pre tlakové zariadenie používané za podmienok, ktoré môže výrobca odôvodnene predvídať.

0.3 Výrobca je povinný posudzovať riziko súvisiace s tlakom, ktoré sa vzťahuje na jeho tlakové zariadenie. Pri návrhu a výrobe tlakového zariadenia výrobca musí zohľadniť toto posúdenie rizika.

0.4 Technické požiadavky musia byť používané a uplatňované takým spôsobom, aby sa prihliadalo na súčasný stav vedy a techniky a bežnú prax v čase návrhu a výroby, ako aj na technické a ekonomické hľadiská, ktoré sú v súlade s dosiahnutým stupňom ochrany bezpečnosti a zdravia.

1. VŠEOBECNE

1.1 Tlakové zariadenie musí byť navrhované, vyrábané a kontrolované, prípadne vystrojené a namontované tak, aby bola zaistená jeho bezpečnosť pri uvádzaní do prevádzky podľa prevádzkových pokynov výrobcu alebo za podmienok, ktoré sú odôvodnene predvídateľné.

1.2 Pri výbere najvhodnejšieho riešenia musí výrobca uplatňovať nasledujúce zásady v tomto poradí:

a) v najvyššej možnej miere vylúčiť alebo znížiť nebezpečenstvo,

b) použiť vhodné ochranné opatrenia proti nebezpečenstvu, ktoré nie je možné vylúčiť,

c) informovať prevádzkovateľa o zostávajúcich nebezpečenstvách a upozorniť ho na nevyhnutnosť prijať osobitné opatrenia na zníženie rizika počas montáže a prevádzky.

1.3 Ak existuje možnosť nesprávneho používania alebo ju možno odôvodnene predpokladať, musí byť tlakové zariadenie navrhnuté tak, aby sa predišlo nebezpečenstvu z nesprávneho používania. Ak to nie je možné, je potrebné umiestniť na tlakové zariadenie varovanie, že tlakové zariadenie sa nesmie takým spôsobom používať.

2. NÁVRH

2.1 Všeobecne

Tlakové zariadenie musí byť správne navrhnuté, a to so zreteľom na všetky dôležité okolnosti, aby bola zaistená bezpečnosť počas celej jeho životnosti.

Návrh musí obsahovať všetky potrebné bezpečnostné súčinitele používané komplexnými metódami, o ktorých je známe, že vhodným spôsobom zohľadňujú primeranú mieru bezpečnosti proti možným poruchovým stavom.

2.2 Návrh zabezpečujúci dostatočnú pevnosť

2.2.1 Tlakové zariadenie musí byť navrhnuté na zaťaženie, ktoré zodpovedá jeho predpokladanému použitiu a ďalším odôvodnene predvídateľným prevádzkovým podmienkam.
Musí sa zohľadniť najmä

a) vnútorný a vonkajší tlak,

b) teplota okolia a dovolená teplota,

c) statický tlak a hmotnosť obsahu v prevádzkových a skúšobných podmienkach,

d) vplyv dopravy, vetra a zemetrasenia,

e) reakčné sily a momenty, ktoré sú dôsledkom pôsobenia podpier, nadstavcov, potrubí a pod.,

f) korózia a erózia, únava materiálu a pod.,

g) rozklad nestálych tekutín.

Potrebné je zohľadniť rôzne zaťaženia, ktoré môžu pôsobiť spoločne, a pravdepodobnosť ich súčasného výskytu.

2.2.2 Návrh zabezpečujúci dostatočnú pevnosť musí vychádzať z použitia

a) výpočtovej metódy podľa bodu 2.2.3 v prípade potreby doplnenej experimentálnou metódou podľa bodu 2.2.4 alebo

b) experimentálnej metódy bez výpočtu podľa bodu 2.2.4, ak bezpečnostný súčin je menší ako 6 000 bar.liter alebo súčin dovoleného tlaku a menovitej svetlosti je menší ako 3 000 bar.

2.2.3 Výpočtová metóda

2.2.3.1 Tlakové teleso a iné aspekty zaťaženia

Dovolené namáhanie tlakového zariadenia musí byť obmedzené so zreteľom na predpokladané poruchové stavy v prevádzkových podmienkach. Musia byť použité bezpečnostné súčinitele, aby sa vylúčilo akékoľvek zníženie pevnosti vyplývajúce z výroby, zo skutočných prevádzkových podmienok, z namáhania, výpočtových modelov a vlastností materiálov.

Výpočtová metóda, ak je to možné, musí poskytovať dostatočnú mieru bezpečnosti, ktorá je v súlade s požiadavkami podľa bodu 7.
Požiadavky uvedené v bode 2.2.1 možno splniť použitím podľa potreby jednej z nasledujúcich metód alebo ako doplnok k iným metódam, alebo v kombinácii s nimi, a to návrh podľa

a) vzorca,

b) analýzy,

c) mechanizmu lomu.

2.2.3.2 Pevnosť
Na určenie pevnosti tlakového zariadenia musia byť použité vhodné výpočtové metódy založené na tom, že

a) výpočtový tlak nesmie byť nižší ako najvyšší dovolený tlak a že je nevyhnutné zohľadňovať hydrostatickú výšku a dynamický tlak tekutiny, ako aj rozklad nestálych tekutín; ak je nádoba rozdelená na jednotlivé komory, stena, ktorá ich oddeľuje, musí byť navrhnutá na najvyšší možný tlak v komore oproti najnižšiemu možnému tlaku v susednej komore,

b) výpočtová teplota musí byť v súlade s príslušnými činiteľmi bezpečnosti,

c) v návrhu musia byť primerane zohľadnené všetky možné kombinácie tlaku a teploty, ktoré sa môžu vyskytnúť v odôvodnene predvídateľných prevádzkových podmienkach pre toto tlakové zariadenie,

d) najväčšie namáhania a špičkové koncentrácie napätí musia byť udržiavané v rámci bezpečných hodnôt,

e) vo výpočte tlakového telesa musia byť použité hodnoty, ktoré zodpovedajú vlastnostiam materiálov podľa preukázateľných údajov so zreteľom na ustanovenia uvedené v bode 4 spolu s príslušnými faktormi bezpečnosti. Vlastnosti materiálov, s ktorými sa musí uvažovať, sú

ea. medza klzu, prípadne dohovorená medza klzu pri 0,2 %, prípadne 1,0 % pri výpočtovej teplote,

eb. pevnosť v ťahu,

ec. pevnosť pri tečení (časovo závislá pevnosť),

ed. únavové charakteristiky materiálu,

ee. modul pružnosti (Youngov modul),

ef. vhodná veľkosť trvalej deformácie,

eg. vrubová alebo rázová húževnatosť,

eh. lomová húževnatosť,

f) musí byť použitý vhodný súčiniteľ hodnoty spoja zohľadňujúci vlastnosti materiálov, ktorý závisí od spôsobu nedeštruktívneho skúšania, od kvality spojovaných materiálov a od predpokladaných prevádzkových podmienok,

g) v návrhu musia byť vhodným spôsobom zohľadnené všetky odôvodnene predvídateľné mechanizmy spôsobujúce znehodnotenie, napríklad koróziu, tečenie materiálu, únavu materiálu, ktoré zodpovedajú predpokladanému používaniu zariadenia. V prevádzkových pokynoch podľa bodu 3.4 je potrebné pri navrhovaní zohľadniť konkrétne požiadavky dôležité pre životnosť zariadenia, ktorým v prípade

ga. tečenia je navrhovaný počet prevádzkových hodín pri určených teplotách,

gb. únavy materiálu je navrhovaný počet cyklov pri určenej úrovni namáhania,

gc. korózie je navrhovaný prídavok na koróziu.

2.2.3.3 Stabilita

Ak vypočítaná hrúbka nezabezpečuje dostatočnú stabilitu konštrukcie, je potrebné prijať nevyhnutné opatrenia, ktoré zohľadnia riziko spojené s dopravou a manipuláciou.

2.2.4 Experimentálna metóda

Návrh tlakového zariadenia môže byť úplne alebo čiastočne overený vhodným skúšobným programom vykonaným na reprezentatívnej vzorke zariadenia alebo kategórii zariadenia.

Skúšobný program musí byť pred začatím skúšky jednoznačne definovaný a odsúhlasený autorizovanou osobou zodpovednou za postup posudzovania zhody návrhu, ak taký postup posudzovania existuje.

Program musí určovať podmienky skúšky a kritériá prijatia alebo odmietnutia. Pred skúškou sa merajú skutočné hodnoty základných rozmerov a vlastností materiálov, z ktorých je tlakové zariadenie vyrobené.

Tam, kde to prichádza do úvahy, musí byť počas skúšky možnosť pozorovať nebezpečné miesta tlakového zariadenia pomocou vhodných prístrojov schopných s dostatočnou presnosťou zaznamenávať napätia a deformácie.
Skúšobný program musí obsahovať

a) tlakovú skúšku, ktorej účelom je skontrolovať, či – pri tlaku s určenou mierou bezpečnosti v pomere k najvyššiemu dovolenému tlaku – na tlakovom zariadení nevznikajú závažné netesnosti alebo deformácie, ktoré presahujú určenú hodnotu.

Skúšobný tlak musí byť určený na základe rozdielov medzi hodnotami geometrických a materiálových vlastností meraných v podmienkach skúšky a hodnotami použitými v návrhu tlakového zariadenia; pritom sa musia zobrať do úvahy rozdiely medzi skúšobnou a výpočtovou teplotou,

b) vhodné skúšky určené na základe pracovných podmienok určených pre tlakové zariadenie, napríklad doby prevádzky pri určených teplotách, počtu cyklov pri určených úrovniach namáhania, ak existuje nebezpečenstvo tečenia alebo únavy materiálu,

c) skúšky týkajúce sa ďalších faktorov uvedených v bode 2.2.1, napríklad korózie, vonkajšieho poškodenia, ak sú potrebné.

2.3 Zaistenie bezpečnej manipulácie a prevádzky

Predpísaný spôsob prevádzkovania tlakového zariadenia musí vylučovať akékoľvek odôvodnene predvídateľné riziko počas jeho prevádzky.
Pozornosť sa musí venovať najmä

a) uzáverom a otvorom,

b) nebezpečnému odfúknutiu poistných zariadení,

c) zariadeniam určeným na zabránenie fyzickému prístupu, ak je zariadenie pod tlakom alebo je v ňom vákuum,

d) povrchovej teplote so zreteľom na predpokladané použitie,

e) rozkladu nestálych tekutín.

Tlakové zariadenie so vstupným otvorom musí byť vybavené automatickým alebo ručne ovládateľným zariadením umožňujúcim prevádzkovateľovi ľahko sa presvedčiť, že jeho otvorenie nebude predstavovať žiadne riziko. Tlakové zariadenie musí byť vybavené zariadením, ktoré zabráni jeho otvoreniu vždy v prípade, ak tlak alebo teplota tekutiny predstavuje nebezpečenstvo; to neplatí, ak sa zariadenie musí dať rýchlo otvoriť.

2.4 Spôsoby skúšania
Na zabezpečenie vykonávania skúšok

a) musí byť tlakové zariadenie navrhnuté a vyrobené tak, aby sa mohli vykonať všetky potrebné skúšky na zaistenie bezpečnosti,

b) musia byť k dispozícii prostriedky na zistenie vnútorného stavu, napríklad vstupné otvory umožňujúce fyzický prístup dovnútra tlakového zariadenia, aby potrebné

skúšky bolo možné vykonať bezpečne a ergonomicky, ak je potrebné trvalo zaisťovať bezpečnosť tlakového zariadenia,

c) možno použiť aj iné prostriedky na zaistenie bezpečnosti tlakového zariadenia, ako sú uvedené v písmene b), v prípade, ak

1. je veľmi malé na fyzický prístup dovnútra,
2. otvorenie tlakového zariadenia môže mať nepriaznivý vplyv na jeho obsah alebo
3. je dokázané, že pracovná látka nie je nebezpečná pre materiál, z ktorého je tlakové zariadenie vyrobené, a nepredpokladajú sa žiadne iné mechanizmy spôsobujúce jeho znehodnotenie.

2.5 Prostriedky na odvodnenie a odvzdušnenie

Tlakové zariadenie musí byť vybavené vhodnými prostriedkami na odvodnenie a odvzdušnenie, ak je to potrebné, aby sa

a) zabránilo škodlivým vplyvom, napríklad hydraulickému rázu, strate vákua, korózii a nekontrolovateľným chemickým reakciám, pri tom je potrebné zohľadniť všetky etapy prevádzkovania a skúšania, hlavne tlakové skúšky,

b) umožnilo čistiť, kontrolovať a udržiavať tlakové zariadenie bezpečným spôsobom.

2.6 Korózia alebo iné chemické účinky

Tlakové zariadenie, ak je to potrebné, musí byť vyhotovené s dostatočným prídavkom proti korózii alebo proti iným chemickým účinkom so zreteľom na predpokladané a odôvodnene predvídateľné použitie.

2.7 Opotrebenie

Pri návrhu tlakového zariadenia musia byť prijaté vhodné opatrenia, ak môže dôjsť k väčšej korózii alebo oteru, napríklad

a) minimalizovaním tohto vplyvu vhodným riešením návrhu, napríklad zväčšením hrúbky materiálu alebo použitím výstelky alebo plátovaných materiálov,

b) umožnením výmeny častí, ktoré sa najviac poškodia,

c) upozornením na nevyhnutné opatrenia na zaistenie trvalej bezpečnej prevádzky v prevádzkových pokynoch uvedených v bode 3.4.

2.8 Zostava

Zostava musí byť navrhnutá tak, aby

a) časti, ktoré majú byť spolu zmontované, boli na ten účel vhodné a spoľahlivé,

b) všetky časti boli správne začlenené a vhodným spôsobom namontované.

2.9 Plnenie a vypúšťanie

Tlakové zariadenie, ak je to potrebné, musí byť navrhnuté a vybavené príslušenstvom na bezpečné plnenie a vypúšťanie alebo musia byť vykonané príslušné opatrenia na jeho namontovanie, a to so zreteľom na tieto riziká:

a) pri plnení

1. na preplnenie alebo prekročenie tlaku so zreteľom na plniaci pomer a tlak pár pri určenej teplote,
2. na nestabilitu tlakového zariadenia,

b) pri vypúšťaní na nekontrolovaný únik tekutiny pod tlakom,

c) pri plnení alebo vypúšťaní na nebezpečné pripojenie a odpojenie.

2.10 Ochrana zariadenia proti prekročeniu dovolených hodnôt

Zariadenie musí byť vybavené vhodnými ochrannými zariadeniami alebo sa musia urobiť opatrenia na jeho vybavenie takým ochranným zariadením v prípade, že sa nepredpokladá zabezpečenie ochrany inými ochrannými zariadeniami v rámci zostavy, ak by v odôvodnene predvídateľných podmienkach mohlo dôjsť k prekročeniu dovolených hodnôt.

Vhodné ochranné zariadenie alebo kombinácia ochranných zariadení sa musí určiť na základe príslušných vlastností tlakového zariadenia alebo zostavy.
Vhodné ochranné zariadenia alebo ich kombinácie majú obsahovať

a) bezpečnostné príslušenstvo podľa § 1 ods. 4 písm. d),

b) podľa potreby iné vhodné kontrolné zariadenie, napríklad indikátor alebo výstražné zariadenie, ktoré umožní vykonať automatické alebo ručné zásahy na udržanie dovolených hodnôt tlakového zariadenia.

2.11 Bezpečnostné príslušenstvo

2.11.1 Bezpečnostné príslušenstvo musí

a) byť navrhnuté a vyrobené tak, aby bolo vhodné a spoľahlivé pre svoju predpokladanú funkciu, a to aj so zreteľom na požiadavky na údržbu a skúšky tlakového zariadenia,

b) byť nezávislé od iných činností v prípade, ak bezpečnostná funkcia môže byť ovplyvnená inými činnosťami,

c) vyhovovať príslušným zásadám navrhovania, aby bola zaistená vhodná a spoľahlivá ochrana. Tieto zásady zahŕňajú hlavne zaistenie bezpečnosti pri poruche, zálohovanie, možnosti rôznorodosti vyhotovenia a preverovanie vlastnej činnosti.

2.11.2 Zariadenie na obmedzenie tlaku

Toto zariadenie musí byť navrhnuté tak, aby nedochádzalo k trvalému prekročeniu najvyššieho dovoleného tlaku. Krátkodobé zvýšenie tlaku je dovolené pri dodržaní podmienky podľa bodu 7.3.

2.11.3 Zariadenie na kontrolu teploty

Toto zariadenie musí mať z bezpečnostných dôvodov vhodný reakčný čas so zreteľom na meraciu funkciu.

2.12 Vonkajší požiar

Tlakové zariadenie v prípade potreby musí byť navrhnuté tak, aby sa splnili požiadavky na obmedzenie škôd v prípade vonkajšieho požiaru, a to so zreteľom na jeho predpokladané použitie, a podľa potreby musí byť vybavené vhodným príslušenstvom alebo musia byť urobené opatrenia na vybavenie príslušenstvom.

3. VÝROBA

3.1 Výrobný postup

Výrobca musí zabezpečiť plnenie príslušných požiadaviek návrhu tlakového zariadenia uplatnením príslušnej výrobnej metódy a pracovného postupu hlavne so zreteľom na nasledujúce skutočnosti.

3.1.1 Zhotovovanie jednotlivých častí

Zhotovovanie jednotlivých častí, napríklad tvárnením a prípravou zvarových plôch, nesmie spôsobiť povrchové chyby, trhliny alebo zmeny mechanických vlastností, ktoré môžu ohroziť bezpečnosť tlakového zariadenia.

3.1.2 Nerozoberateľné spoje

Nerozoberateľné spoje a ovplyvnené oblasti musia byť bez povrchových alebo vnútorných chýb, ktoré môžu zhoršiť bezpečnosť tlakového zariadenia.

Vlastnosti materiálov nerozoberateľných spojov musia zodpovedať minimálnym hodnotám, ktoré sú ustanovené pre materiály, s ktorými sú spájané, ak sa pri príprave návrhu neuvažovalo s inými dôležitými hodnotami vlastností materiálov nerozoberateľných spojov.

Nerozoberateľné spoje tlakového zariadenia, ktoré sú vystavené tlaku, a častí, ktoré sú k nim priamo pripojené, musia vyhotoviť zamestnanci s príslušnou kvalifikáciou a s použitím príslušných pracovných postupov.

Pre tlakové zariadenie II., III. a IV. kategórie musia byť pracovné postupy a zamestnanci určení na vyhotovenie nerozoberateľných spojov schválení osobou autorizovanou podľa § 11 ods. 1 písm. a) zákona. V prípade, ak to ustanovuje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, organizáciou tretej strany autorizovanou členským štátom Európskej únie. Autorizovaná osoba alebo organizácia tretej strany musia vykonať prehliadky a skúšky podľa príslušných harmonizovaných noriem alebo musia byť vykonané im rovnocenné prehliadky a skúšky.

3.1.3 Nedeštruktívne skúšky

Nedeštruktívne skúšky nerozoberateľných spojov tlakových zariadení musia vykonávať zamestnanci s príslušnou kvalifikáciou.

Pre tlakové zariadenie III. a IV. kategórie musia byť pracovné postupy a zamestnanci určení na vyhotovenie nerozoberateľných spojov schválení osobou autorizovanou podľa § 11 ods. 1 písm. a) zákona. V prípade, ak to ustanovuje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, organizáciou tretej strany autorizovanou členským štátom Európskej únie. Autorizovaná osoba alebo organizácia tretej strany musia vykonať prehliadky a skúšky podľa príslušných harmonizovaných noriem alebo musia byť vykonané im rovnocenné prehliadky a skúšky.

3.1.4 Tepelné spracovanie

Ak existuje riziko, že výrobný postup zmení vlastnosti materiálov v takom rozsahu, že môže dôjsť k zhoršeniu bezpečnosti tlakového zariadenia, musí sa použiť vhodné tepelné spracovanie.

3.1.5 Identifikovateľnosť

Na identifikovanie materiálu, ktorý je vystavený tlaku, musia byť určené a dodržiavané postupy. Tieto postupy musia byť uplatňované vhodnými prostriedkami, a to od prevzatia materiálu, počas výroby až po poslednú skúšku tlakového zariadenia.

3.2 Záverečné posúdenie

Na tlakovom zariadení sa musí vykonať posúdenie zhody podľa bodov 3.2.1 až 3.2.3.

3.2.1 Záverečná kontrola

Na tlakovom zariadení sa musí vykonať záverečná kontrola, pri ktorej sa na základe vizuálnej prehliadky a kontroly technickej dokumentácie hodnotí dodržanie požiadaviek tohto nariadenia. Pritom sa môžu zohľadniť skúšky vykonané počas výroby. Vonkajšia aj vnútorná prehliadka každej časti zariadenia sa musí vykonať, ak

je potrebné, z bezpečnostných dôvodov. Vonkajšia aj vnútorná prehliadka sa vykoná, ak je to potrebné, ešte počas výroby, napríklad v prípade, že prehliadku nie je možné vykonať počas záverečnej kontroly.

3.2.2 Tlaková skúška

Súčasťou posúdenia zhody tlakového zariadenia je skúška tlakového telesa, ktorá sa obyčajne vykonáva ako hydraulická tlaková skúška tlakom, ktorý je rovnaký alebo vyšší ako tlak určený podľa bodu 7.4.

Pre sériovo vyrábané tlakové zariadenie I. kategórie možno túto skúšku vykonať na štatistickom základe.

Ak sa pri hydraulickej tlakovej skúške môže tlakové zariadenie poškodiť alebo ju nemožno vykonať, môžu sa vykonať iné rovnocenné skúšky. Pred ich vykonaním sa musia uskutočniť doplnkové opatrenia, napríklad nedeštruktívne skúšky alebo iné rovnocenné skúšky.

3.2.3 Kontrola bezpečnostných zariadení

Súčasťou posúdenia zhody zostavy je aj kontrola bezpečnostných zariadení zameraná na dodržiavanie požiadaviek podľa bodu 2.10.

3.3 Označenie a nápisy

3.3.1 Na tlakovom zariadení musia byť okrem označenia CE podľa § 12 uvedené

a) pre všetky tlakové zariadenia:
   1. názov a adresa výrobcu alebo iný spôsob jeho označenia,
   2. rok výroby,
   3. identifikácia tlakového zariadenia podľa jeho charakteru, napríklad typ, séria alebo výrobná dávka a výrobné číslo,
   4. základné najvyššie a najnižšie pracovné parametre,
b) ďalšie informácie potrebné na bezpečnú montáž, prevádzkovanie alebo používanie, na údržbu a pravidelné kontroly, ktoré závisia od typu tlakového zariadenia, napríklad
   1. objem tlakového zariadenia v litroch,
   2. menovitá svetlosť potrubia,
   3. použitý skúšobný tlak („PT") v baroch s uvedením dátumu skúšky,
   4. tlak, na ktorý je nastavené bezpečnostné príslušenstvo v baroch,
   5. výkon tlakového zariadenia v kW,
   6. napájacie napätie vo voltoch V,
   7. predpokladané použitie,
   8. plniaci pomer v kg/l,
   9. najvyššia hmotnosť obsahu v kg,
   10. hmotnosť prázdneho tlakového zariadenia v kg,
   11. skupina výrobkov,
c) výstrahy podľa potreby umiestnené na tlakovom zariadení a upozorňujúce na nesprávne používanie, ktoré podľa skúseností možno odôvodnene predpokladať.

3.3.2 Označenie CE a požadované informácie musia byť umiestnené na tlakovom zariadení alebo na štítku pripevnenom k nemu s týmito výnimkami:

a) označenie CE, ako aj iné označenie a nápisy uvedené v tejto prílohe môžu byť v niektorých prípadoch umiestnené v príslušnej dokumentácii, aby sa predišlo opakovanému označeniu jednotlivých častí, napríklad časti potrubia určené pre tú istú zostavu,

b) informácie o tlakovom zariadení, ktoré je príliš malé, napríklad príslušenstvo, a ktoré sú uvedené v bode 3.3.1 písm. b), môžu byť umiestnené na štítku pripevnenom k tlakovému zariadeniu,

c) možno použiť nápisy alebo iné prostriedky na označenie údajov o obsahu a na výstrahu podľa bodu 3.3.1 písm. c), ak sú nezmazateľné.

3.4 Prevádzkové pokyny

Pri tlakovom zariadení uvádzanom na trh musia byť priložené, ak je to nevyhnutné, pokyny pre prevádzkovateľa.
Prevádzkové pokyny musia obsahovať

a) potrebné informácie týkajúce sa

1. montáže vrátane montáže jednotlivých častí tlakového zariadenia,
2. uvádzania do prevádzky,
3. používania,
4. údržby vrátane kontrol vykonávaných prevádzkovateľom,

b) údaje pripojené k tlakovému zariadeniu podľa bodu 3.3 okrem označenia série a musí k nim byť priložená technická dokumentácia, výkresy a grafy, ktoré sú nevyhnutné na prevádzku tlakového zariadenia,

c) prípadné upozornenie na riziká, ktoré vyplývajú z nesprávneho používania tlakového zariadenia podľa bodu 1.3 a z určitých vlastností návrhu tlakového zariadenia podľa bodu 2.2.3.

4. MATERIÁLY

Materiály používané na výrobu tlakových zariadení musia byť vyhovujúce po celý čas predpokladanej životnosti, ak sa nepredpokladá ich výmena.

Prídavné materiály a iné spájacie materiály musia vyhovovať požiadavkám podľa bodov 4.1, 4.2 písm. a) a bodu 4.3, a to pred použitím a aj po použití v spojenej konštrukcii.

4.1 Materiály použité na časti vystavené tlaku

a) musia mať vhodné vlastnosti pri všetkých prevádzkových podmienkach, ktoré možno odôvodnene predpokladať, a pri všetkých skúšobných podmienkach s dôrazom na dostatočnú ťažnosť a húževnatosť. Ak je to potrebné, vlastnosti materiálov musia spĺňať požiadavky podľa bodu 7.5. Materiál sa musí vyberať tak, aby sa predišlo vzniku krehkého lomu. Ak sa krehký materiál použije z osobitných dôvodov, musia sa vykonať príslušné opatrenia,

b) musia byť dostatočne chemicky odolné proti tekutine, ktorú obsahuje tlakové zariadenie; chemické a fyzikálne vlastnosti materiálov nevyhnutné na bezpečnú prevádzku nesmú byť výrazne ovplyvnené počas predpokladanej životnosti,

c) nesmú byť výrazne ovplyvnené starnutím,

d) musia byť vhodné na predpokladané výrobné postupy,

e) musia byť vyberané tak, aby sa zabránilo výrazným nežiaducim účinkom pri vzájomnom spájaní rôznych materiálov.

4.2 Výrobca tlakového zariadenia musí

a) určiť vhodným spôsobom hodnoty nevyhnutné na pevnostné výpočty podľa bodu 2.2.3 a rovnako aj základné vlastnosti materiálov a ich spracovanie podľa bodu 4.1,

b) uviesť vo svojej technickej dokumentácii údaje týkajúce sa zhody so špecifikáciou materiálov podľa tohto nariadenia jedným z týchto spôsobov:

1. použitím materiálov, ktoré vyhovujú harmonizovaným normám,

2. použitím materiálov uvedených v európskom schválení pre materiály podľa § 10 alebo

3. podrobným posúdením materiálov,

c) zabezpečiť pre tlakové zariadenia III. a IV. kategórie podrobné posúdenie materiálov podľa bodu 4.2 písm. b), ktoré musí vykonať autorizovaná osoba na posudzovanie zhody tlakového zariadenia.

4.3 Výrobca tlakového zariadenia musí vykonať príslušné opatrenia, aby zabezpečil súlad použitého materiálu s požadovanou špecifikáciou. Dokumentácia vypracovaná výrobcom materiálov, ktorá potvrdzuje zhodu so špecifikáciou, musí byť priložená ku všetkým materiálom.

Pre hlavné časti zariadenia II., III. a IV. kategórie vystavené tlaku táto dokumentácia musí mať formu certifikátu o osobitnej kontrole výrobku.

Ak výrobca materiálov uplatňuje systém zabezpečovania kvality certifikovaný príslušným orgánom a podrobil sa osobitnému posudzovaniu pre oblasť materiálov, považuje sa certifikát vydaný týmto výrobcom za potvrdenie zhody s príslušnými požiadavkami tohto bodu.

OSOBITNÉ TECHNICKÉ POŽIADAVKY NA TLAKOVÉ ZARIADENIE

Okrem technických požiadaviek uvedených v bodoch 1 až 4 sa na tlakové zariadenie vzťahujú aj technické požiadavky uvedené v bodoch 5 a 6.

5. TLAKOVÉ ZARIADENIE VYSTAVENÉ PLAMEŇU ALEBO INAK VYHRIEVANÉ S RIZIKOM PREHRIATIA PODĽA § 4 ods. 1

5.1 Tlakovým zariadením vystaveným plameňu alebo inak vyhrievaným s rizikom prehriatia sú

a) generátory pary a horúcej vody podľa § 4 ods. 1 písm. b), napríklad parné a horúcovodné kotly, prehrievače a prihrievače, kotly na odpadové teplo, kotly na spaľovanie odpadu, elektródové alebo ponorné elektricky vykurované kotly, tlakové hrnce vrátane ich príslušenstva a prípadne aj s ich zariadeniami na úpravu napájacej vody a na prívod paliva,

b) tlakové zariadenia na technologický ohrev určené na iné účely, ako je výroba pary a horúcej vody, uvedené v § 4 ods. 1 písm. a), napríklad ohrievače určené pre chemické a podobné procesy, a tlakové zariadenia na spracovanie potravín.

5.2 Tlakové zariadenie podľa bodu 5.1 musí byť vypočítané, navrhnuté a vyrobené tak, aby sa vylúčilo alebo znížilo riziko výrazného obmedzenia prehriatia na najnižšiu možnú úroveň. Hlavne sa musí zabezpečiť, aby

a) boli k dispozícii vhodné ochranné prostriedky na obmedzenie prevádzkových parametrov, napríklad prívodu alebo odvodu tepla, prípadne úrovne hladiny, aby sa zabránilo akémukoľvek riziku z miestneho alebo celkového prehriatia,

b) boli podľa potreby k dispozícii miesta na odber vzoriek na hodnotenie vlastností tekutiny, aby sa zabránilo riziku spojenému so vznikom usadenín alebo korózie,

c) sa vykonali vhodné opatrenia na vylúčenie rizika poškodenia spôsobeného usadeninami,

d) boli k dispozícii prostriedky na bezpečný odvod zvyškového tepla po odstavení,

e) sa urobili opatrenia na zabránenie nebezpečnému hromadeniu zápalných zmesí horľavých látok a vzduchu alebo spätnému šľahnutiu plameňa.

6. POTRUBIE PODĽA § 4 ods. 1 písm. c)

6.1 Návrh a konštrukcia musia zabezpečiť, aby

a) riziko preťaženia v dôsledku nadmernej vôle a síl vznikajúcich napríklad na prírubách, spojoch, vlnovcoch alebo hadiciach bolo vhodným spôsobom regulované, napríklad pomocou podpier, výstuh, ukotvenia, vyrovnávania a predpätia,

b) na mieste, na ktorom dochádza ku kondenzácii vnútri potrubia na plyn, boli k dispozícii prostriedky na vypúšťanie a odstraňovanie usadenín z nižšie položených častí potrubia, aby sa zabránilo poškodeniu vplyvom hydraulického rázu alebo korózie,

c) sa zohľadnila možnosť poškodenia vplyvom turbulencie a vzniku vírov, pričom možno použiť príslušné ustanovenia podľa bodu 2.7,

d) sa uvažovalo s rizikom únavy spôsobeným vibráciami v potrubí,

e) v prípade, ak potrubie obsahuje tekutiny 1. skupiny, boli k dispozícii vhodné prostriedky na odpojenie odberových potrubí, ktorých veľkosť predstavuje veľké riziko,

f) bolo na najnižšiu možnú úroveň znížené riziko náhodného vypustenia a miesta odberu musia byť zreteľne a viditeľne označené na stabilnej strane potrubia údajom o tekutine, ktorá je v ňom obsiahnutá,

g) poloha a trasa podzemného potrubia boli vyznačené v technickej dokumentácii a aby sa zaistila bezpečná údržba, kontrola alebo oprava.

7. OSOBITNÉ KVANTITATÍVNE POŽIADAVKY NA NIEKTORÉ TLAKOVÉ ZARIADENIA

Nasledujúce ustanovenia sa uplatňujú vždy. Sú neoddeliteľnou súčasťou tejto prílohy a dopĺňajú technické požiadavky podľa bodov 1 až 6 na tlakové zariadenie, na ktoré sa vzťahujú. Ak sa tieto ustanovenia nepoužijú vrátane prípadov, keď materiály nie sú špecifikované a keď nie sú použité normy, výrobca musí preukázať, že boli vykonané príslušné opatrenia na dosiahnutie rovnakej úrovne bezpečnosti.

7.1 Dovolené namáhanie

7.1.1 Označenie

a) $R_{e/t}$ medza klzu, ktorá pri výpočtovej teplote označuje hodnotu

1. hornej medze klzu pre materiály s hornou a dolnou medzou klzu,

2. dohovorenej medze klzu 1,0 % pre austenitické ocele a nelegovaný hliník,

3. dohovorenej medze klzu 0,2 % v ostatných prípadoch,

b) $R_{m/20}$ označuje najnižšiu hodnotu medze pevnosti pri 20 °C,

c) $R_{m/t}$ označuje medzu pevnosti pri výpočtovej teplote.

7.1.2 Celkové dovolené membránové napätie, najmä pri statickom zaťažení a pri teplote mimo oblasti výrazného tečenia, nesmie prekročiť menšiu hodnotu podľa použitého materiálu, ako sú:

a) 2/3 $R_{e/t}$ a 5/12 $R_{m/20}$ pre feritické ocele, normalizované (normalizované valcovanie) ocele okrem jemnozrnovej ocele a špeciálne tepelne spracovanej ocele,

b) pre austenitické ocele

1. 2/3 $R_{e/t}$ – ak je ťažnosť väčšia ako 30 %, alebo

2. 5/6 $R_{e/t}$ a 1/3 $R_{m/t}$ – ak je ťažnosť väčšia ako 35 %,

c) 10/19 $R_{e/t}$ a 1/3 $R_{m/20}$ pre nelegovanú alebo nízkolegovanú oceľ na odliatky,

d) 2/3 $R_{e/t}$ pre hliník,

e) 2/3 $R_{e/t}$ a 5/12 $R_{m/20}$ pre hliníkové zliatiny nepodliehajúce vytvrdzovaniu počas starnutia.

7.2 Súčiniteľ spoja
Pri zvarových spojoch súčiniteľ zvarového spoja nesmie prekročiť hodnotu

a) 1,00 pri tlakovom zariadení, na ktorom sa vykonali deštruktívne a nedeštruktívne skúšky, ktoré potvrdzujú, že celá skupina zvarov je bez závažných chýb,

b) 0,85 pri tlakovom zariadení, na ktorom sa vykonali náhodné nedeštruktívne skúšky,

c) 0,70 pri tlakovom zariadení, na ktorom sa vykonala len vizuálna kontrola.
Ak je to potrebné, musí sa zohľadniť aj druh namáhania a mechanické a technologické vlastnosti spoja.

7.3 Zariadenie na obmedzenie tlaku, hlavne pri tlakových nádobách

Krátkodobé zvýšenie tlaku podľa bodu 2.11.2 nesmie presiahnuť 10 % hodnoty najvyššieho dovoleného tlaku.

7.4 Hydraulický skúšobný tlak
Hydraulický skúšobný tlak podľa bodu 3.2.2 pri tlakovom zariadení nesmie byť menší ako vyššia hodnota

a) tlaku, ktorý zodpovedá najväčšiemu zaťaženiu, ktorému môže byť tlakové zariadenie vystavené počas prevádzky po zohľadnení najvyššieho dovoleného tlaku a najvyššej dovolenej teploty, vynásobeného súčiniteľom 1,25, alebo

b) najvyššieho dovoleného tlaku vynásobeného súčiniteľom 1,43.

7.5 Vlastnosti materiálov

Ak sa nepožadujú iné hodnoty podľa iných kritérií, s ktorými sa musí uvažovať, považuje sa oceľ za dostatočne ťažnú, aby vyhovovala požiadavkám podľa bodu 4.1 písm. a), ak pri skúške ťahom vykonanej normalizovaným spôsobom nie je ťažnosť po pretrhnutí menšia ako 14 % a nárazová práca pri skúške vrubovej húževnatosti s vrubom tvaru V meraná na skúšobnej vzorke podľa ISO normy nie je menšia ako 27 J pri teplote najviac 20 °C, ale nie vyššej, ako je najnižšia dovolená teplota.“.

28. V prílohe č. 2 bode 3. písm. a) sa slovo „pretlaku“ nahrádza slovom „tlaku“.

29. Príloha č. 3 znie:

„Príloha č. 3 k nariadeniu vlády č. 576/2002 Z. z.
POSTUPY POSUDZOVANIA ZHODY

Postupy posudzovania zhody pre tlakové zariadenie podľa tejto prílohy platia rovnako aj pre zostavu.

1. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. a) ZÁKONA NA ZÁKLADE VNÚTORNEJ KONTROLY VÝROBY (MODUL A)

1.1 Ide o postup, pri ktorom sa výrobca alebo jeho splnomocnenec zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a musí vydať písomné vyhlásenie o zhode.

1.2 Technická dokumentácia musí umožniť posúdenie zhody tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia. Ak je to potrebné na posúdenie zhody, technická dokumentácia musí zahŕňať etapu návrhu, výroby a prevádzky tlakového zariadenia. Technická dokumentácia musí obsahovať

a) všeobecný opis tlakového zariadenia,

b) konštrukčné a výrobné výkresy a grafy častí, podzostáv, obvodov a pod.,

c) opisy a vysvetlivky nevyhnutné na vysvetlenie uvedených výkresov a grafov a opis nevyhnutný na vysvetlenie prevádzky tlakového zariadenia,

d) zoznam noriem uvedených v § 6, ktoré sú použité v plnom rozsahu alebo čiastočne, a opis riešení prijatých na splnenie technických požiadaviek tohto nariadenia, ak neboli použité normy uvedené v § 6,

e) výsledky výpočtov, vykonaných skúšok a pod.,

f) správy o skúškach.

1.3 Výrobca musí prijať opatrenia potrebné pre výrobný proces, aby zabezpečil, že vyrábané tlakové zariadenie je v zhode s technickou dokumentáciou podľa bodu 1.2 a s požiadavkami tohto nariadenia.

1.4 Výrobca alebo jeho splnomocnenec spolu s technickou dokumentáciou uschováva aj kópie certifikátov o skúške typu a ich dodatkov po dobu desiatich rokov odo dňa výroby posledného tlakového zariadenia daného typu. Tam, kde nie je ani výrobca, ani jeho splnomocnenec, povinnosť uschovávať technickú dokumentáciu prechádza na osobu, ktorá zariadenie uvádza na trh.

2. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. a) ZÁKONA NA ZÁKLADE VNÚTORNEJ KONTROLY VÝROBY S KONTROLOU ZÁVEREČNÉHO POSUDZOVANIA (MODUL A1)

2.1 Ide o postup, pri ktorom výrobca plní požiadavky postupu posudzovania zhody podľa § 12 ods. 3 písm. a) zákona (modul A1) a musí vykonávať záverečné posúdenie. Autorizovaná osoba, ktorú si vyberie výrobca, kontroluje vykonávanie záverečného posúdenia neplánovanými kontrolami.

2.2 Autorizovaná osoba musí počas neplánovaných kontrol

a) zistiť, či výrobca skutočne vykonáva záverečné posúdenie podľa prílohy č. 1 bodu 3.2,

b) odoberať vzorky tlakového zariadenia z miesta výroby alebo skladovania, aby vykonala kontrolu, určiť počet tlakových zariadení vo vzorke a stanoviť, či je potrebné vykonať úplné alebo len čiastočné záverečné posúdenie vzoriek tlakového zariadenia.

2.3 Autorizovaná osoba prijme príslušné opatrenia, ak jedno alebo viac tlakových zariadení nie je v zhode s týmto nariadením.

2.4 Výrobca musí pripevniť na každé tlakové zariadenie identifikačný kód zodpovednej autorizovanej osoby.

3. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. b) ZÁKONA NA ZÁKLADE SKÚŠKY TYPU (MODUL B)

3.1 Ide o postup, pri ktorom sa autorizovaná osoba zaručuje a potvrdzuje, že reprezentatívna vzorka tlakového zariadenia spĺňa požiadavky tohto nariadenia.

3.2 Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí podať žiadosť o vykonanie skúšky typu jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu.
Žiadosť musí obsahovať

a) meno a adresu výrobcu alebo jeho splnomocnenca, ak žiadosť podáva splnomocnenec,

b) písomné vyhlásenie, že žiadosť nebola podaná inej autorizovanej osobe,

c) technickú dokumentáciu v rozsahu podľa bodu 3.3.

Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí poskytnúť autorizovanej osobe vzorku typu tlakového zariadenia, ktoré plánuje vyrábať (ďalej len "typ„).
Autorizovaná osoba, ak to vyžaduje posúdenie, môže požiadať o ďalšie vzorky typu. Typ môže obsahovať viac verzií tlakového zariadenia za predpokladu, že rozdiely medzi jednotlivými verziami neovplyvňujú úroveň bezpečnosti.

3.3 Technická dokumentácia musí umožniť posúdenie zhody tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia. Ak je to potrebné na posúdenie zhody, technická dokumentácia musí zahŕňať etapu návrhu, výroby a prevádzky zariadenia. Technická dokumentácia musí obsahovať

a) všeobecný opis tlakového zariadenia,

b) konštrukčné a výrobné výkresy a grafy častí, podzostáv, obvodov a pod.,

c) opisy a vysvetlivky nevyhnutné na vysvetlenie uvedených výkresov a grafov a opis nevyhnutný na vysvetlenie prevádzky tlakového zariadenia,

d) zoznam noriem uvedených v § 6, ktoré sú použité v plnom rozsahu alebo čiastočne, a opis riešení prijatých na splnenie technických požiadaviek tohto nariadenia, ak neboli použité normy uvedené v § 6,

e) výsledky výpočtov, vykonaných skúšok a pod.,

f) plán kontrol a skúšok,

g) informácie o skúškach, ktoré budú vykonávané počas výroby,

h) informácie o kvalifikácii a schválení zamestnancov podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3.

3.4 Autorizovaná osoba musí

a) posúdiť technickú dokumentáciu a overiť, či typ je vyrobený v zhode s technickou dokumentáciou, a označiť časti navrhnuté v zhode s príslušnými ustanoveniami noriem, ktoré sú uvedené v § 6, ako aj časti navrhnuté bez použitia príslušných ustanovení týchto noriem. Najmä musí

1. posúdiť technickú dokumentáciu s ohľadom na návrh a výrobný postup,

2. posúdiť použité materiály, ak nie sú v zhode s príslušnými normami alebo s európskym schválením pre materiály určené pre tlakové zariadenie, a skontrolovať certifikáty vydané výrobcom materiálov podľa prílohy č. 1 bodu 4.3,

3. overiť, či boli schválené pracovné postupy pre nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2, alebo ich schváliť,

4. overiť, či zamestnanci, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia a ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky, sú kvalifikovaní alebo schválení v súlade s požiadavkami podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2 alebo 3.1.3,

b) vykonať alebo dať vykonať príslušné prehliadky a skúšky, aby sa zistilo, či riešenia prijaté výrobcom spĺňajú technické požiadavky tohto nariadenia, ak neboli použité normy uvedené v § 6,

c) vykonať alebo dať vykonať príslušné prehliadky a skúšky, aby sa zistilo, či v prípade, ak výrobca použil príslušné normy, boli tieto normy skutočne uplatnené,

d) dohodnúť s výrobcom alebo s jeho splnomocnencom miesto, na ktorom sa vykonajú príslušné prehliadky a skúšky.

3.5 Ak typ vyhovuje ustanoveniam tohto nariadenia, autorizovaná osoba vydá výrobcovi alebo jeho splnomocnencovi certifikát typu tlakového zariadenia (ďalej len "certifikát typu„). Certifikát typu musí obsahovať meno a adresu výrobcu, závery skúšok a potrebné údaje na identifikáciu schváleného typu. Zoznam príslušných častí technickej dokumentácie musí byť súčasťou prílohy certifikátu typu, ktorého kópia je uložená u autorizovanej osoby. Certifikát typu platí desať rokov a jeho platnosť možno predĺžiť. Ak autorizovaná osoba odmietne vydať výrobcovi alebo jeho splnomocnencovi certifikát typu, musí uviesť podrobné dôvody tohto odmietnutia.

3.6 Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, u ktorej je uložená technická dokumentácia a ktorá vydala certifikát typu, o všetkých zmenách vykonaných na schválenom type. Tieto zmeny podliehajú dodatočnému schváleniu, ak môžu ovplyvniť zhodu s technickými požiadavkami alebo so stanovenými podmienkami na používanie tlakového zariadenia. Dodatočné schválenie musí byť vykonané formou dodatku k certifikátu typu.

3.7 Ak autorizovaná osoba odmietne vydať certifikát typu, informuje o tom ostatné autorizované osoby a o zrušení certifikátu typu informuje orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj príslušné zahraničné osoby.

3.8 Ostatné autorizované osoby môžu na základe žiadosti dostať kópiu vydaného certifikátu typu a ich dodatkov. Prílohy k certifikátom typu musia byť k dispozícii ostatným autorizovaným osobám.

3.9 Výrobca alebo jeho splnomocnenec uschováva spolu s technickou dokumentáciou aj kópie certifikátov o skúške typu a ich dodatkov po dobu desiatich rokov odo dňa výroby posledného tlakového zariadenia daného typu. Tam, kde nie je ani výrobca, ani jeho splnomocnenec, povinnosť uschovávať technickú dokumentáciu prechádza na osobu, ktorá zariadenie uvádza na trh.

4. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. b) ZÁKONA NA ZÁKLADE POSÚDENIA NÁVRHU (MODUL B1)

4.1 Ide o časť postupu, pri ktorom sa autorizovaná osoba zaručuje a vyhlasuje, že technická dokumentácia tlakového zariadenia spĺňa požiadavky tohto nariadenia.

Tento postup posudzovania zhody sa nemôže uplatniť, ak sa použila experimentálna metóda navrhovania podľa prílohy č. 1 bodu 2.2.4.

4.2 Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí podať žiadosť o posúdenie skúšky typu jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu.
Žiadosť musí obsahovať

a) meno a adresu výrobcu alebo jeho splnomocnenca, ak žiadosť podáva splnomocnenec,

b) písomné vyhlásenie o tom, že žiadosť nebola podaná inej autorizovanej osobe,

c) technickú dokumentáciu v rozsahu podľa bodu 4.3.

Súčasťou žiadosti môže byť viacero verzií tlakového zariadenia za predpokladu, že rozdiely medzi jednotlivými verziami neovplyvňujú úroveň bezpečnosti.

4.3 Technická dokumentácia musí umožniť posúdenie zhody tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia. Ak je to potrebné na posúdenie zhody, technická

dokumentácia musí zahŕňať etapu návrhu, výroby a prevádzky tlakového zariadenia. Technická dokumentácia musí obsahovať

a) všeobecný opis tlakového zariadenia,

b) konštrukčné a výrobné výkresy a grafy častí, podzostáv, obvodov a pod.,

c) opisy a vysvetlivky nevyhnutné na vysvetlenie uvedených výkresov a grafov a opis nevyhnutný na vysvetlenie prevádzky tlakového zariadenia,

d) zoznam noriem uvedených v § 6 ods. 2, ktoré sú použité v plnom rozsahu alebo čiastočne, a opis riešení prijatých na splnenie technických požiadaviek tohto nariadenia, ak neboli použité normy uvedené v § 6 ods. 2,

e) potrebné údaje o vhodnosti navrhnutého riešenia, najmä ak neboli v plnom rozsahu použité normy uvedené v § 6 ods. 2. V týchto údajoch majú byť zahrnuté výsledky skúšok vykonaných v laboratóriách výrobcu alebo v iných laboratóriách podľa výberu výrobcu,

f) výsledky výpočtov, vykonaných skúšok a pod.,

g) informácie o kvalifikácii alebo schválení zamestnancov podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3.

4.4 Autorizovaná osoba musí

a) posúdiť technickú dokumentáciu a označiť časti navrhnuté v zhode s príslušnými ustanoveniami harmonizovaných noriem, ktoré sú uvedené v § 6, ako aj časti navrhnuté bez použitia príslušných ustanovení týchto noriem. Najmä musí

1. posúdiť použité materiály, ak nie sú v zhode s príslušnými normami alebo s európskym schválením pre materiály pre tlakové zariadenie,

2. overiť, či boli schválené pracovné postupy pre nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2, alebo ich schváliť,

3. overiť, či zamestnanci, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia a ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky, sú kvalifikovaní alebo schválení v súlade s požiadavkami podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2 alebo 3.1.3,

b) vykonať alebo dať vykonať príslušné prehliadky a skúšky, aby sa zistilo, či riešenia prijaté výrobcom spĺňajú technické požiadavky tohto nariadenia, ak neboli použité normy uvedené v § 6,

c) vykonať alebo dať vykonať príslušné prehliadky a skúšky, aby sa zistilo, či v prípade, ak výrobca použil príslušné normy, boli tieto normy skutočne uplatnené.

4.5 Ak návrh vyhovuje ustanoveniam tohto nariadenia, autorizovaná osoba vydá certifikát o skúške návrhu. Certifikát o skúške návrhu musí obsahovať meno a adresu žiadateľa, závery skúšok, podmienky jeho platnosti a potrebné údaje na identifikáciu schváleného návrhu. Zoznam príslušných častí technickej dokumentácie musí byť súčasťou prílohy certifikátu o skúške návrhu, ktorého kópia je uložená u autorizovanej osoby. Ak autorizovaná osoba odmietne vydať výrobcovi alebo jeho splnomocnencovi certifikát o skúške návrhu, musí uviesť podrobné dôvody tohto odmietnutia.

4.6 Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, u ktorej je uložená technická dokumentácia a ktorá vydala certifikát o skúške návrhu, o všetkých zmenách vykonaných v certifikovanej technickej dokumentácii. Ak tieto zmeny môžu ovplyvniť zhodu s technickými požiadavkami alebo so stanovenými podmienkami na používanie tlakového zariadenia, podliehajú dodatočnému schváleniu. Dodatočné schválenie musí byť vykonané formou dodatku k certifikátu o zhode s technickou dokumentáciou.

4.7 Ak autorizovaná osoba odmietne vydať certifikát o skúške návrhu, informuje o tom ostatné autorizované osoby a o zrušení certifikátu informuje orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj zahraničné osoby.

4.8 Ostatné autorizované osoby môžu na základe žiadosti obdržať informácie o vydaných certifikátoch o skúške návrhu a ich dodatkoch a o zrušení vydaných certifikátov o skúške návrhu a ich dodatkov.

4.9 Výrobca alebo jeho splnomocnenec uschováva spolu s technickou dokumentáciou aj kópie certifikátov o skúške návrhu a ich dodatkov počas desiatich rokov odo dňa výroby posledného tlakového zariadenia daného typu. Tam, kde nie je ani výrobca, ani jeho splnomocnenec, povinnosť uschovávať technickú dokumentáciu prechádza na osobu, ktorá zariadenie uvádza na trh.

5. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. c) ZÁKONA NA ZÁKLADE ZHODY S TYPOM (MODUL C1)

5.1 Ide o časť postupu, pri ktorom sa výrobca alebo jeho splnomocnenec zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v certifikáte typu a spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a musí vydať písomné vyhlásenie o zhode.

5.2 Výrobca musí prijať všetky opatrenia potrebné na výrobný proces, aby zabezpečil, že vyrábané tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v certifikáte typu a s požiadavkami tohto nariadenia.

5.3 Autorizovaná osoba, ktorú si vyberie výrobca, kontroluje vykonávanie záverečného posúdenia neplánovanými kontrolami.
Autorizovaná osoba musí počas neplánovaných kontrol

a) zistiť, či výrobca skutočne vykonáva záverečné posúdenie podľa prílohy č. 1 bodu 3.2,

b) odoberať vzorky tlakového zariadenia z miesta výroby alebo skladovania, aby vykonala kontrolu, určiť počet tlakových zariadení vo vzorke a určiť, či je potrebné vykonať úplné alebo len čiastočné záverečné posúdenie vzoriek tlakového zariadenia.

Autorizovaná osoba prijme príslušné opatrenia, ak jedno alebo viac tlakových zariadení nie je v zhode.

5.4 Výrobca musí pripevniť na každé tlakové zariadenie identifikačný kód zodpovednej autorizovanej osoby.

5.5 Výrobca alebo jeho splnomocnenec uschováva spolu s technickou dokumentáciou aj kópie vyhlásení o zhode a ich dodatkov počas desiatich rokov odo dňa výroby posledného tlakového zariadenia daného typu. Tam, kde nie je ani výrobca, ani jeho splnomocnenec, povinnosť uschovávať technickú dokumentáciu prechádza na osobu, ktorá zariadenie uvádza na trh.

6. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. d) ZÁKONA NA ZÁKLADE ZABEZPEČOVANIA KVALITY VÝROBY (MODUL D)

6.1 Ide o postup, pri ktorom sa výrobca plniaci povinnosti uvedené v bode 6.2 zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v certifikáte typu alebo v certifikáte o skúške návrhu a spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a musí vydať písomné vyhlásenie o zhode. Pri označení CE je umiestnený aj identifikačný kód autorizovanej osoby zodpovednej za dohľad podľa bodu 6.4.

6.2 Výrobca musí uplatňovať schválený systém zabezpečovania kvality na výrobu, záverečnú kontrolu a skúšanie podľa bodu 6.3 a podlieha dohľadu podľa bodu 6.4.

6.3 Systém zabezpečovania kvality

6.3.1 Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie svojho systému zabezpečovania kvality jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu.
Žiadosť musí obsahovať

a) všetky potrebné informácie o tlakovom zariadení,

b) dokumentáciu týkajúcu sa systému zabezpečovania kvality,

c) technickú dokumentáciu schváleného typu a kópiu certifikátu typu alebo kópiu certifikátu o skúške návrhu.

6.3.2 Systém zabezpečovania kvality musí zabezpečiť zhodu tlakového zariadenia s typom opísaným v certifikáte typu alebo v certifikáte o skúške návrhu a s požiadavkami tohto nariadenia.

Všetky prvky, požiadavky a opatrenia, ktoré sú súčasťou systému zabezpečovania kvality, uplatňované výrobcom sa musia systematicky a riadne zdokumentovať formou písomných opatrení, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému zabezpečovania kvality musí umožniť jednotný výklad programov kvality, plánov kvality, príručiek kvality a záznamov o kvalite.
Dokumentácia systému zabezpečovania kvality obsahuje najmä primeraný opis

a) cieľov zabezpečovania kvality a organizačnej štruktúry, povinností a právomoci vedenia týkajúcich sa kvality tlakového zariadenia,

b) výrobných postupov, riadenia a zabezpečovania kvality, procesov a systematických opatrení, ktoré sa použijú, najmä výrobných postupov pre nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2,

c) prehliadok a skúšok, ktoré sa budú vykonávať pred začatím výroby, počas výroby a po ukončení výroby, a periodicitu ich vykonávania,

d) záznamov o kvalite, napríklad inšpekčné správy, výsledky skúšok, údaje o kalibrácii, správy o kvalifikácii a schválení zamestnancov, najmä tých, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje, a tých, ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3,

e) prostriedkov na kontrolu dosahovania požadovanej kvality a účinného fungovania systému zabezpečovania kvality.

6.3.3 Autorizovaná osoba musí posúdiť systém zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či spĺňa požiadavky uvedené v bode 6.3.2, pričom sa predpokladá, že prvky systému zabezpečovania kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými harmonizovanými normami, spĺňajú požiadavky uvedené v bode 6.3.2.

Členom skupiny, ktorá posudzuje systém zabezpečovania kvality, musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami z posudzovania príslušných postupov výroby tlakových zariadení. Súčasťou posúdenia je aj previerka výrobnej prevádzky.

Výsledky posúdenia, ktoré obsahujú závery prehliadky a odôvodnenie, musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

6.3.4 Výrobca musí plniť povinnosti vyplývajúce zo systému zabezpečovania kvality, ktorý bol schválený, a zabezpečovať, aby spĺňal všetky podmienky a bol účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, ktorá schválila systém zabezpečovania kvality, o všetkých predpokladaných zmenách systému zabezpečovania kvality.

Autorizovaná osoba musí posúdiť predpokladané zmeny systému zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či zmeny systému zabezpečovania kvality budú aj naďalej v zhode s požiadavkami podľa bodu 6.3.2 alebo ich treba opätovne posúdiť.

Výsledok posúdenia a odôvodnenie musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

6.4 Dohľad autorizovanou osobou

6.4.1 Účelom dohľadu je zabezpečiť, aby výrobca plnil povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému zabezpečovania kvality.

6.4.2 Na účely kontroly výrobca musí autorizovanej osobe umožniť vstup do výrobných, kontrolných, skúšobných a skladovacích priestorov a musí mu poskytnúť všetky potrebné informácie, najmä

a) dokumentáciu systému zabezpečovania kvality,

b) záznamy o kvalite, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii, správy o kvalifikácii zamestnancov.

6.4.3 Autorizovaná osoba musí vykonávať pravidelné kontroly, aby sa presvedčila, či výrobca dodržiava a používa systém zabezpečovania kvality, a musí odovzdať výrobcovi správu o výsledkoch kontroly. Periodicita kontrol vyžaduje, aby sa úplné posúdenie vykonalo každé tri roky.

6.4.4 Autorizovaná osoba môže u výrobcu uskutočniť neohlásené kontroly. Potreba a periodicita neohlásených kontrol je určená v súlade so systémom kontrol používaným autorizovanou osobou. V systéme kontrol sa musí zohľadniť

a) kategória tlakového zariadenia,

b) výsledky predchádzajúcich kontrol,

c) potreba kontroly nápravných opatrení,

d) zvláštne podmienky súvisiace so schváleným systémom zabezpečovania kvality, ak sa použili,

e) významné zmeny v organizácii výroby, koncepcie alebo technológie.

Počas neohlásených kontrol môže autorizovaná osoba, ak je to potrebné, vykonať alebo nechať vykonať skúšky na overenie správnej funkcie systému zabezpečovania kvality. Autorizovaná osoba musí odovzdať výrobcovi správu o výsledku kontroly; ak sa vykonali skúšky, aj výsledky skúšok.

6.5 Ak autorizovaná osoba neschváli systém zabezpečovania kvality, musí informovať o tom ostatné autorizované osoby a orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj príslušné zahraničné osoby.

6.6 Výrobca musí počas desiatich rokov od skončenia výroby posledného tlakového zariadenia uschovávať pre potreby orgánov dohľadu

a) dokumentáciu podľa bodu 6.3.1,

b) zmeny uvedené v bode 6.3.4,

c) rozhodnutia a správy podľa bodov 6.3.3, 6.3.4, 6.4.3 a 6.4.4.

7. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. d) ZÁKONA NA ZÁKLADE ZABEZPEČOVANIA KVALITY VÝROBY (MODUL D1)

7.1 Ide o časť postupu, pri ktorom sa výrobca plniaci povinnosti uvedené v bode 7.3 zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a musí vydať

písomné vyhlásenie o zhode. Pri označení CE je umiestnený aj identifikačný kód autorizovanej osoby zodpovednej za dohľad podľa bodu 7.5.

7.2 Výrobca musí vypracovať technickú dokumentáciu, podľa ktorej možno posúdiť zhodu tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia. Ak je to potrebné na posúdenie zhody, technická dokumentácia musí zahŕňať etapu návrhu, výroby a prevádzky tlakového zariadenia. Technická dokumentácia musí obsahovať

a) všeobecný opis tlakového zariadenia,

b) konštrukčné a výrobné výkresy a grafy častí, podzostáv, obvodov a pod.,

c) opisy nevyhnutné na vysvetlenie uvedených výkresov a grafov a opis nevyhnutný na vysvetlenie prevádzky tlakového zariadenia,

d) zoznam noriem podľa § 6, ktoré sú použité v plnom rozsahu alebo čiastočne, a opis riešení prijatých na splnenie technických požiadaviek tohto nariadenia, ak sa nepoužili normy uvedené v § 6,

e) výsledky výpočtov, vykonaných skúšok a pod.,

f) správy o vykonaných skúškach.

7.3 Výrobca musí uplatňovať schválený systém zabezpečovania kvality na výrobu, záverečnú kontrolu a skúšky podľa bodu 7.4 a podlieha dohľadu podľa bodu 7.5.

7.4 Systém zabezpečovania kvality

7.4.1 Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie svojho systému zabezpečovania kvality jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu.
Žiadosť musí obsahovať

a) všetky potrebné informácie o tlakovom zariadení,

b) dokumentáciu týkajúcu sa systému zabezpečovania kvality.

7.4.2 Systém zabezpečovania kvality musí zabezpečovať zhodu tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia.

Všetky prvky, požiadavky a opatrenia, ktoré sú súčasťou systému zabezpečovania kvality, uplatňované výrobcom musia byť systematicky a riadne dokumentované formou písomných opatrení, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému zabezpečovania kvality musí umožniť jednotný výklad programov kvality, plánov kvality, príručiek kvality a záznamov o kvalite.
Dokumentácia systému zabezpečovania kvality obsahuje najmä primeraný opis

a) cieľov zabezpečovania kvality a organizačnej štruktúry, povinností a právomoci vedenia týkajúcich sa kvality tlakového zariadenia,

b) výrobných postupov, riadenia a zabezpečovania kvality, procesov a systematických opatrení, ktoré sa použijú, najmä výrobných postupov pre nerozoberateľné spoje častí podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2,

c) prehliadok a skúšok, ktoré sa budú vykonávať pred začatím výroby, počas výroby a po skončení výroby, a periodicitu ich vykonávania,

d) záznamov o kvalite, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii, správy o kvalifikácii a schválení zamestnancov, najmä tých, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje, a tých, ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3,

e) prostriedkov na kontrolu dosahovania požadovanej kvality a účinného fungovania systému zabezpečovania kvality.

7.4.3 Autorizovaná osoba musí posúdiť systém zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či spĺňa požiadavky uvedené v bode 7.4.2, pričom sa predpokladá, že prvky systému zabezpečovania kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými normami, spĺňajú požiadavky podľa bodu 7.4.2.

Členom skupiny, ktorá posudzuje systém zabezpečovania kvality, musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami z posudzovania príslušných postupov výroby tlakových zariadení. Súčasťou posúdenia je aj previerka výrobnej prevádzky.

Výsledky posúdenia, ktoré obsahujú závery prehliadky a odôvodnenie, musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

7.4.4 Výrobca musí plniť povinnosti vyplývajúce zo systému zabezpečovania kvality, ktorý bol schválený, a zabezpečovať, aby spĺňal všetky podmienky a bol účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, ktorá schválila systém zabezpečovania kvality, o všetkých predpokladaných zmenách systému zabezpečovania kvality.

Autorizovaná osoba musí posúdiť predpokladané zmeny systému zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či tieto zmeny systému zabezpečovania kvality budú aj naďalej v zhode s požiadavkami podľa bodu 7.4.2 alebo ich treba opätovne posúdiť.

Výsledok posúdenia a odôvodnenie musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

7.5 Dohľad autorizovanou osobou

7.5.1 Účelom dohľadu je zabezpečiť, aby výrobca plnil povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému zabezpečovania kvality.

7.5.2 Na účely kontroly výrobca musí autorizovanej osobe umožniť vstup do výrobných, kontrolných, skúšobných a skladovacích priestorov a musí mu poskytnúť všetky potrebné informácie, najmä

a) dokumentáciu systému zabezpečovania kvality,

b) záznamy o kvalite, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii a správy o kvalifikácii zamestnancov.

7.5.3 Autorizovaná osoba musí vykonávať pravidelné kontroly, aby sa presvedčila, či výrobca dodržiava a používa systém zabezpečovania kvality, a musí odovzdať výrobcovi správu o výsledkoch kontroly. Periodicita kontrol vyžaduje, aby sa úplné posúdenie vykonalo každé tri roky.

7.5.4 Autorizovaná osoba môže u výrobcu uskutočniť neohlásené kontroly. Potreba a periodicita neohlásených kontrol je určená v súlade so systémom kontrol používaným autorizovanou osobou. V systéme kontrol sa musí zohľadniť

a) kategória tlakového zariadenia,

b) výsledky predchádzajúcich kontrol,

c) potreba kontroly nápravných opatrení,

d) zvláštne podmienky súvisiace so schváleným systémom, ak sa použili,

e) významné zmeny v organizácii výroby, koncepcie alebo technológie.

Počas týchto kontrol môže autorizovaná osoba, ak je to potrebné, vykonať alebo dať vykonať skúšky na overenie správnej funkcie systému zabezpečovania kvality. Autorizovaná osoba musí odovzdať výrobcovi správu o výsledku neohlásenej kontroly; ak sa vykonali skúšky, aj výsledky skúšok.

7.6 Ak autorizovaná osoba neschváli systém zabezpečovania kvality, musí informovať o tom ostatné autorizované osoby a orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj príslušné zahraničné osoby.

7.7 Výrobca musí počas desiatich rokov od skončenia výroby posledného tlakového zariadenia uschovávať pre potreby orgánov dohľadu

a) technickú dokumentáciu podľa bodu 7.2,

b) dokumentáciu podľa bodu 7.4.1,

c) zmeny uvedené v bode 7.4.4,

d) rozhodnutia a správy podľa bodov 7.4.3, 7.4.4, 7.5.3 a 7.5.4.

8. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. e) ZÁKONA NA ZÁKLADE ZABEZPEČOVANIA KVALITY VÝROBKOV (MODUL E)

8.1 Ide o postup, pri ktorom sa výrobca plniaci povinnosti podľa bodu 8.2 zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v certifikáte typu a spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a musí vydať písomné vyhlásenie o zhode. Pri označení CE je umiestnený aj identifikačný kód autorizovanej osoby zodpovednej za dohľad podľa bodu 8.4.

8.2 Výrobca musí uplatňovať schválený systém zabezpečovania kvality na záverečnú kontrolu a skúšky tlakového zariadenia podľa bodu 8.3 a podlieha dohľadu podľa bodu 8.4.

8.3 Systém zabezpečovania kvality

8.3.1 Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie svojho systému zabezpečovania kvality jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu.
Žiadosť musí obsahovať

a) všetky potrebné informácie o tlakovom zariadení,

b) dokumentáciu týkajúcu sa systému zabezpečovania kvality,

c) technickú dokumentáciu schváleného typu a kópiu certifikátu typu.

8.3.2 V rámci systému zabezpečovania kvality sa každé tlakové zariadenie musí podrobiť prehliadke a príslušným skúškam podľa príslušných noriem uvedených v § 6 alebo rovnocenným skúškam. Vykonať sa musí najmä záverečné posúdenie podľa prílohy č. 1 bodu 3.2, aby sa zabezpečila zhoda tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia.

Všetky prvky, požiadavky a opatrenia, ktoré sú súčasťou systému zabezpečovania kvality, uplatňované výrobcom sa musia systematicky a riadne zdokumentovať formou písomných opatrení, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému zabezpečovania kvality musí umožniť jednotný výklad programov kvality, plánov kvality, príručiek kvality a dokladov o kvalite.
Dokumentácia systému zabezpečovania kvality obsahuje najmä primeraný opis

a) cieľov zabezpečovania kvality a organizačnej štruktúry, povinností a právomocí vedenia týkajúcich sa kvality tlakového zariadenia,

b) prehliadok a skúšok, ktoré sa budú vykonávať po skončení výroby,

c) prostriedkov na kontrolu účinného fungovania systému zabezpečovania kvality,

d) záznamov o kvalite, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii, správy o kvalifikácii a schválení zamestnancov, najmä tých, ktorí vyhotovujú

nerozoberateľné spoje, a tých, ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3.

8.3.3 Autorizovaná osoba musí posúdiť systém zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či spĺňa požiadavky podľa bodu 8.3.2, pričom sa predpokladá, že prvky systému zabezpečovania kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými normami, spĺňajú požiadavky podľa bodu 8.3.2.

Členom skupiny, ktorá posudzuje systém zabezpečovania kvality, musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami z posudzovania príslušných postupov výroby tlakových zariadení. Súčasťou posúdenia je aj previerka výrobnej prevádzky.

Výsledky posúdenia, ktoré obsahujú závery prehliadky a odôvodnenie, musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

8.3.4 Výrobca musí plniť povinnosti vyplývajúce zo systému zabezpečovania kvality, ktorý bol schválený, a zabezpečovať, aby spĺňal všetky podmienky a bol účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, ktorá schválila systém zabezpečovania kvality, o všetkých predpokladaných zmenách systému zabezpečovania kvality.

Autorizovaná osoba musí posúdiť predpokladané zmeny systému zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či zmeny systému zabezpečovania kvality budú aj naďalej v zhode s požiadavkami podľa bodu 8.3.2 alebo ich treba opätovne posúdiť.

Výsledok posúdenia a odôvodnenie musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

8.4 Dohľad autorizovanou osobou

8.4.1 Účelom dohľadu je zabezpečiť, aby výrobca plnil povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému zabezpečovania kvality.

8.4.2 Na účely kontroly výrobca musí autorizovanej osobe umožniť vstup do výrobných, kontrolných, skúšobných a skladovacích priestorov a musí mu poskytnúť všetky potrebné informácie, najmä

a) dokumentáciu systému zabezpečovania kvality,

b) technickú dokumentáciu,

c) záznamy o kvalite, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii, správy o kvalifikácii zamestnancov.

8.4.3 Autorizovaná osoba musí vykonávať pravidelné kontroly, aby sa presvedčila, či výrobca dodržiava a používa systém zabezpečovania kvality, a musí odovzdať výrobcovi správu o výsledkoch kontroly. Periodicita kontrol vyžaduje, aby sa úplné posúdenie vykonalo každé tri roky.

8.4.4 Autorizovaná osoba môže u výrobcu uskutočniť neohlásené kontroly. Potreba a periodicita neohlásených kontrol je stanovená v súlade so systémom kontrol používaným autorizovanou osobou. V systéme kontrol sa musí zohľadniť

a) kategória tlakového zariadenia,

b) výsledky predchádzajúcich kontrol,

c) potreba kontroly nápravných opatrení,

d) zvláštne podmienky súvisiace so schváleným systémom zabezpečovania kvality, ak sa použili,

e) významné zmeny v organizácii výroby, koncepcie alebo technológie.

Počas neohlásených kontrol môže autorizovaná osoba, ak je to potrebné, vykonať alebo dať vykonať skúšky na overenie správnej funkcie systému zabezpečovania kvality. Autorizovaná osoba musí odovzdať výrobcovi správu o výsledku kontroly; ak sa vykonali skúšky, aj výsledky skúšok.

8.5 Ak autorizovaná osoba neschváli systém zabezpečovania kvality, musí informovať o tom ostatné autorizované osoby a orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj príslušné zahraničné osoby.

8.6 Výrobca musí počas desiatich rokov od skončenia výroby posledného tlakového zariadenia uschovávať pre potreby orgánov dohľadu

a) dokumentáciu podľa bodu 8.3.1,

b) zmeny uvedené v bode 8.3.4,

c) rozhodnutia a správy podľa bodov 8.3.3, 8.3.4, 8.4.3 a 8.4.4.

9. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. e) ZÁKONA NA ZÁKLADE ZABEZPEČOVANIA KVALITY VÝROBKOV (MODUL E1)

9.1 Ide o postup, pri ktorom sa výrobca plniaci povinnosti podľa bodu 9.3 zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a musí vydať písomné vyhlásenie o zhode. Pri označení CE je umiestnený aj identifikačný kód autorizovanej osoby zodpovednej za dohľad podľa bodu 9.5.

9.2 Výrobca musí vypracovať technickú dokumentáciu, podľa ktorej možno posúdiť zhodu tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia. Ak je to potrebné na posúdenie zhody, technická dokumentácia musí zahŕňať etapu návrhu, výroby a prevádzky tlakového zariadenia. Technická dokumentácia musí obsahovať

a) všeobecný opis tlakového zariadenia,

b) konštrukčné a výrobné výkresy a grafy častí, podzostáv, obvodov a pod.,

c) opisy nevyhnutné na vysvetlenie uvedených výkresov a grafov a opis nevyhnutný na vysvetlenie prevádzky tlakového zariadenia,

d) zoznam noriem podľa § 6, ktoré sa použili v plnom rozsahu alebo čiastočne, a opis riešení prijatých na splnenie technických požiadaviek tohto nariadenia vlády, ak sa nepoužili normy uvedené v § 6,

e) výsledky výpočtov, vykonaných skúšok a pod.,

f) správy o vykonaných skúškach.

9.3 Výrobca musí uplatňovať schválený systém zabezpečovania kvality na záverečnú kontrolu a skúšky tlakového zariadenia podľa bodu 9.4 a podlieha dohľadu podľa bodu 9.5.

9.4 Systém zabezpečovania kvality

9.4.1 Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie svojho systému zabezpečovania kvality jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu.
Žiadosť musí obsahovať

a) všetky potrebné informácie o tlakovom zariadení,

b) dokumentáciu týkajúcu sa systému zabezpečovania kvality.

9.4.2 V rámci systému zabezpečovania kvality sa každé tlakové zariadenie musí podrobiť prehliadke a príslušným skúškam uvedeným v príslušných normách podľa § 6 alebo rovnocenným skúškam. Hlavne sa musí vykonať záverečné posúdenie podľa prílohy č. 1

bodu 3.2, aby sa zabezpečila zhoda tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia.

Všetky prvky, požiadavky a opatrenia, ktoré sú súčasťou systému zabezpečovania kvality, uplatňované výrobcom musia byť systematicky a riadne zdokumentované formou písomných opatrení, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému zabezpečovania kvality musí umožniť jednotný výklad programov kvality, plánov kvality, príručiek kvality a záznamov o kvalite.
Dokumentácia systému zabezpečovania kvality obsahuje najmä primeraný opis

a) cieľov zabezpečovania kvality a organizačnej štruktúry, povinností a právomoci vedenia týkajúcich sa kvality tlakového zariadenia,

b) schválených výrobných postupov pre nerozoberateľné spoje častí podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2,

c) prehliadok a skúšok, ktoré sa budú vykonávať po skončení výroby,

d) prostriedkov na kontrolu účinného fungovania systému zabezpečovania kvality,

e) záznamov o kvalite, napríklad inšpekčné správy a údaje o skúškach, údaje o kalibrácii a správy o kvalifikácii a schválení zamestnancov, najmä tých, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje, a tých, ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3.

9.4.3 Autorizovaná osoba musí posúdiť systém zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či spĺňa požiadavky podľa bodu 9.4.2, pričom sa predpokladá, že prvky systému zabezpečovania kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými normami, spĺňajú požiadavky podľa bodu 9.4.2.

Členom skupiny, ktorá posudzuje systém zabezpečovania kvality, musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami z posudzovania príslušných postupov výroby tlakových zariadení. Súčasťou posúdenia je aj previerka výrobnej prevádzky.

Výsledky posúdenia, ktoré obsahujú závery prehliadky a odôvodnenie, musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

9.4.4 Výrobca musí plniť povinnosti vyplývajúce zo systému zabezpečovania kvality, ktorý bol schválený, a zabezpečovať, aby spĺňal všetky podmienky a bol účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, ktorá schválila systém zabezpečovania kvality, o všetkých predpokladaných zmenách systému zabezpečovania kvality.

Autorizovaná osoba musí posúdiť predpokladané zmeny systému zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či zmeny systému zabezpečovania kvality budú aj naďalej v zhode s požiadavkami podľa bodu 9.4.2 alebo ich treba opätovne posúdiť.

Výsledok posúdenia a odôvodnenie musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

9.5 Dohľad autorizovanou osobou

9.5.1 Účelom dohľadu je zabezpečiť, aby výrobca plnil povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému zabezpečovania kvality.

9.5.2 Na účely kontroly výrobca musí umožniť autorizovanej osobe vstup do kontrolných, skúšobných a skladovacích priestorov a musí mu poskytnúť všetky potrebné informácie, najmä

a) dokumentáciu systému zabezpečovania kvality,

b) technickú dokumentáciu,

c) záznamy o kvalite, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii a správy o kvalifikácii zamestnancov.

9.5.3 Autorizovaná osoba musí vykonávať pravidelné kontroly, aby sa presvedčila, či výrobca dodržiava a používa systém zabezpečovania kvality, a musí odovzdať výrobcovi správu o výsledkoch kontroly. Periodicita kontrol vyžaduje, aby sa úplné posúdenie vykonalo každé tri roky.

9.5.4 Autorizovaná osoba môže u výrobcu uskutočniť neohlásené kontroly. Potreba a periodicita týchto kontrol je určená v súlade so systémom kontrol používaným autorizovanou osobou. V systéme kontrol sa musí zohľadňovať

a) kategória tlakového zariadenia,

b) výsledky predchádzajúcich kontrol,

c) potreba kontroly nápravných opatrení,

d) zvláštne podmienky súvisiace so schváleným systémom, ak sa použili,

e) významné zmeny v organizácii výroby, koncepcie alebo technológie.

Počas týchto kontrol môže autorizovaná osoba, ak je to potrebné, vykonať alebo dať vykonať skúšky na overenie správnej funkcie systému zabezpečovania kvality. Autorizovaná osoba musí odovzdať výrobcovi správu o výsledku neohlásenej kontroly; ak sa vykonali skúšky, aj výsledky skúšok.

9.6 Ak autorizovaná osoba neschváli systém zabezpečovania kvality, musí informovať o tom ostatné autorizované osoby a orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj príslušné zahraničné osoby.

9.7 Výrobca musí počas desiatich rokov od skončenia výroby posledného tlakového zariadenia uschovávať pre potreby orgánov dohľadu

a) technickú dokumentáciu podľa bodu 9.2,

b) dokumentáciu podľa bodu 9.4.1,

c) zmeny uvedené v bode 9.4.4,

d) rozhodnutia a správy podľa bodov 9.4.3, 94.4, 95.3 a 95.4.

10. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. f) ZÁKONA NA ZÁKLADE OVEROVANIA VÝROBKOV (MODUL F)

10.1 Ide o postup, pri ktorom sa výrobca alebo jeho splnomocnenec zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie podliehajúce bodu 10.3 je v zhode s typom opísaným v certifikáte typu alebo v certifikáte o skúške návrhu a spĺňa požiadavky tohto nariadenia.

10.2 Výrobca musí uplatňovať potrebné opatrenia vo výrobnom procese, aby zabezpečil, že tlakové zariadenie je v zhode s typom opísaným v certifikáte typu alebo v certifikáte o skúške návrhu a s požiadavkami tohto nariadenia.

Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a vydať písomné vyhlásenie o zhode.

10.3 Autorizovaná osoba musí v súlade s bodom 10.4 vykonať príslušné prehliadky a skúšky, aby overila zhodu tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia.

10.4 Overovanie každého tlakového zariadenia prehliadkou a skúškou

10.4.1 Každé tlakové zariadenie sa musí podrobiť skúške a musia sa vykonať potrebné prehliadky a skúšky uvedené v príslušných normách podľa § 6 alebo rovnocenné prehliadky a skúšky, aby sa overila zhoda s typom a s požiadavkami tohto nariadenia. Autorizovaná osoba musí

a) overiť, či zamestnanci, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia a ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky, sú kvalifikovaní alebo schválení v súlade s požiadavkami podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2 alebo 3.1.3,

b) overiť certifikáty materiálov vydané výrobcom materiálov podľa bodu 4.3,

c) vykonať alebo nechať vykonať záverečnú kontrolu a tlakovú skúšku podľa prílohy č. 1 bodu 3.2, prípadne vykonať prehliadku bezpečnostného príslušenstva.

10.4.2 Autorizovaná osoba musí umiestniť alebo nechať umiestniť svoj identifikačný kód na každé tlakové zariadenie a podľa vykonaných skúšok musí vydať certifikát o zhode.

10.4.3 Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí zabezpečiť, aby certifikáty zhody vydané autorizovanou osobou boli na požiadanie k dispozícii.

11. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. g) NA ZÁKLADE OVEROVANIA JEDNOTLIVÝCH VÝROBKOV (MODUL G)

11.1 Ide o postup, pri ktorom sa výrobca zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie, na ktoré bol vydaný certifikát podľa bodu 11.2, spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a vydať písomné vyhlásenie o zhode.

11.2 Výrobca musí požiadať autorizovanú osobu podľa vlastného výberu o posúdenie tlakového zariadenia.
Žiadosť musí obsahovať

a) meno a adresu výrobcu a umiestnenie tlakového zariadenia,

b) písomné vyhlásenie výrobcu o tom, že rovnakú žiadosť nepodal inej autorizovanej osobe,

c) technickú dokumentáciu.

11.3 Technická dokumentácia musí umožniť posúdenie zhody tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia.

Technická dokumentácia musí zahŕňať etapu návrhu, výroby a prevádzky tlakového zariadenia.
Technická dokumentácia musí obsahovať

a) všeobecný opis tlakového zariadenia,

b) konštrukčné a výrobné výkresy a grafy častí, podzostáv, obvodov a pod.,

c) opisy nevyhnutné na vysvetlenie uvedených výkresov a grafov a opis nevyhnutný na vysvetlenie prevádzky tlakového zariadenia,

d) zoznam noriem podľa § 6, ktoré sú použité v plnom rozsahu alebo čiastočne, a opis riešení prijatých na splnenie technických požiadaviek tohto nariadenia, ak sa nepoužili normy uvedené v § 6,

e) výsledky výpočtov, vykonaných skúšok a pod.,

f) správy o vykonaných skúškach,

g) potrebné údaje o vhodnosti navrhnutého riešenia, najmä ak sa v plnom rozsahu nepoužili normy uvedené v § 6; tieto údaje musia zahŕňať výsledky skúšok vykonaných v laboratóriách výrobcu alebo v iných laboratóriách podľa výberu výrobcu,

h) podrobnosti týkajúce sa schválenia výrobných a skúšobných postupov a kvalifikácie alebo schválenia zamestnancov podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3.

11.4 Autorizovaná osoba musí posúdiť návrh a výrobu každého tlakového zariadenia a počas výroby musí vykonať potrebné skúšky uvedené v príslušných normách podľa § 6 alebo rovnocenné skúšky, aby zabezpečila zhodu s požiadavkami tohto nariadenia.
Autorizovaná osoba musí

a) posúdiť technickú dokumentáciu z hľadiska návrhu a výrobných postupov,

b) posúdiť použité materiály, ktoré nie sú v zhode s príslušnými normami alebo s európskym schválením pre materiály, a skontrolovať certifikáty vydané výrobcom materiálov podľa prílohy č. 1 bodu 4.3,

c) schváliť výrobné postupy pre nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2,

d) overiť, či zamestnanci, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje častí tlakového zariadenia a ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky, sú kvalifikovaní alebo schválení v súlade s požiadavkami podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2 alebo 3.1.3,

e) vykonať záverečnú kontrolu podľa prílohy č. 1 bodu 3.2.1 a vykonať alebo dať vykonať tlakovú skúšku podľa prílohy č.1 bodu 3.2.2 a prípadne vyskúšať bezpečnostné príslušenstvo.

11.5 Autorizovaná osoba musí umiestniť alebo nechať umiestniť svoj identifikačný kód na tlakové zariadenie a vydať certifikát o zhode podľa vykonaných skúšok. Tento certifikát o zhode musí byť uschovaný počas desiatich rokov.

11.6 Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí zabezpečiť, aby vyhlásenie o zhode a certifikát o zhode vydané autorizovanou osobou boli na požiadanie k dispozícii.

12. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. h) ZÁKONA NA ZÁKLADE KOMPLEXNÉHO ZABEZPEČENIA KVALITY (MODUL H)

12.1 Ide o postup, pri ktorom sa výrobca plniaci povinnosti podľa bodu 12.2 zaručuje a vyhlasuje, že tlakové zariadenie spĺňa požiadavky tohto nariadenia. Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí umiestniť označenie CE na každé tlakové zariadenie a musí vydať písomné vyhlásenie o zhode. Pri označení CE je umiestnený aj identifikačný kód autorizovanej osoby zodpovednej za dohľad podľa bodu 12.4.

12.2 Výrobca musí uplatňovať schválený systém zabezpečovania kvality na návrh, výrobu, záverečnú kontrolu a skúšky podľa bodu 12.3 a podlieha dohľadu podľa bodu 12.4.

12.3 Systém zabezpečovania kvality

12.3.1 Výrobca musí podať žiadosť o posúdenie svojho systému zabezpečovania kvality jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu.
Žiadosť musí obsahovať

a) všetky potrebné informácie o tlakovom zariadení,

b) dokumentáciu týkajúcu sa systému zabezpečovania kvality.

12.3.2 Systém zabezpečovania kvality musí zabezpečovať zhodu tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia.

Všetky prvky, požiadavky a opatrenia, ktoré sú súčasťou systému zabezpečovania kvality, uplatňované výrobcom sa musia systematicky a riadne zdokumentovať formou písomných opatrení, postupov a pokynov. Táto dokumentácia systému zabezpečovania kvality musí umožňovať jednotný výklad programov kvality, plánov kvality, príručiek kvality a dokladov o kvalite.
Dokumentácia systému zabezpečovania kvality obsahuje najmä primeraný opis

a) cieľov zabezpečovania kvality a organizačnej štruktúry, povinností a právomoci vedenia týkajúcich sa kvality tlakového zariadenia,

b) technických podmienok návrhu vrátane noriem, ktoré sa použijú; ak sa nepoužijú normy uvedené v § 6 v plnom rozsahu, treba uviesť aj prostriedky, ktoré sa použijú na zabezpečenie technických požiadaviek na tlakové zariadenie podľa tohto nariadenia,

c) postupov na riadenie a overovanie návrhu, procesov a systematických opatrení, ktoré sa použijú pri návrhu tlakového zariadenia, najmä so zreteľom na materiály podľa prílohy č. 1 bodu 4,

d) výrobných postupov, riadenia a zabezpečovania kvality, procesov a systematických opatrení, ktoré sa použijú, najmä výrobných postupov pre nerozoberateľné spoje častí podľa prílohy č. 1 bodu 3.1.2,

e) prehliadok a skúšok, ktoré sa budú vykonávať pred začatím výroby, počas výroby a po skončení výroby a periodicitu ich vykonávania,

f) záznamov o kvalite, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii a správy o kvalifikácii a schválení zamestnancov, najmä tých, ktorí vyhotovujú nerozoberateľné spoje, a tých, ktorí vykonávajú nedeštruktívne skúšky podľa prílohy č. 1 bodov 3.1.2 a 3.1.3,

g) prostriedkov na kontrolu dosahovania požadovaného návrhu, požadovanej kvality a účinného fungovania systému zabezpečovania kvality.

12.3.3 Autorizovaná osoba musí posúdiť systém zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či spĺňa požiadavky podľa bodu 12.3.2, pričom sa predpokladá, že prvky systému zabezpečovania kvality, ktoré sú v zhode s príslušnými normami, spĺňajú požiadavky podľa bodu 12.3.2.

Členom skupiny, ktorá posudzuje systém zabezpečovania kvality, musí byť najmenej jeden člen so skúsenosťami z posudzovania príslušných postupov výroby tlakových zariadení. Súčasťou posúdenia je aj previerka výrobnej prevádzky.

Výsledky posúdenia, ktoré obsahujú závery prehliadky a odôvodnenie, autorizovaná osoba musí oznámiť výrobcovi.

12.3.4 Výrobca musí plniť povinnosti vyplývajúce zo systému zabezpečovania kvality, ktorý bol schválený, a zabezpečovať, aby spĺňal všetky podmienky a bol účinný.

Výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, ktorá schválila systém zabezpečovania kvality, o všetkých predpokladaných zmenách systému zabezpečovania kvality.

Autorizovaná osoba musí posúdiť predpokladané zmeny systému zabezpečovania kvality a rozhodnúť, či tieto zmeny systému zabezpečovania kvality budú aj naďalej v zhode s požiadavkami podľa bodu 12.3.2 alebo ich treba opätovne posúdiť.

Výsledok posúdenia a odôvodnenie musí autorizovaná osoba oznámiť výrobcovi.

12.4 Dohľad autorizovanou osobou

12.4.1 Účelom dohľadu je zabezpečiť, aby výrobca plnil povinnosti vyplývajúce zo schváleného systému zabezpečovania kvality.

12.4.2 Na účely kontroly výrobca musí umožniť autorizovanej osobe vstup do výrobných, kontrolných, skúšobných a skladovacích priestorov a do priestorov, kde sa navrhuje tlakové zariadenie, a musí mu poskytnúť všetky potrebné informácie, najmä

a) dokumentáciu systému zabezpečovania kvality,

b) záznamy o kvalite týkajúce sa návrhu tlakového zariadenia, napríklad výsledky analýz, výpočtov, skúšok a pod.,

c) záznamy o kvalite týkajúce sa výroby tlakového zariadenia, napríklad inšpekčné správy, údaje o skúškach, údaje o kalibrácii a správy o kvalifikácii zamestnancov.

12.4.3 Autorizovaná osoba musí vykonávať pravidelné kontroly, aby sa presvedčila, či výrobca dodržiava a používa systém zabezpečovania kvality, a musí odovzdať výrobcovi správu o výsledkoch kontroly. Periodicita kontrol vyžaduje, aby sa úplné posúdenie vykonalo každé tri roky.

12.4.4 Autorizovaná osoba môže u výrobcu uskutočniť neohlásené kontroly. Potreba a periodicita neohlásených kontrol je stanovená v súlade so systémom kontrol používaným autorizovanou osobou. V systéme kontrol sa musí zohľadniť

a) kategória tlakového zariadenia,

b) výsledky predchádzajúcich kontrol,

c) potreba kontroly nápravných opatrení,

d) zvláštne podmienky súvisiace so schváleným systémom zabezpečovania kvality, ak sa použili,

e) významné zmeny v organizácii výroby, koncepcie alebo technológie.

Počas neohlásených kontrol môže autorizovaná osoba, ak je to potrebné, vykonať alebo dať vykonať skúšky na overenie správnej funkcie systému zabezpečovania kvality. Autorizovaná osoba musí odovzdať výrobcovi správu o výsledku kontroly; ak sa vykonali skúšky, aj výsledky skúšok.

12.5 Ak autorizovaná osoba neschváli systém zabezpečovania kvality, musí informovať o tom ostatné autorizované osoby a orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj príslušné zahraničné osoby.

12.6 Výrobca musí počas desiatich rokov od skončenia výroby posledného tlakového zariadenia uchovávať pre potreby orgánov dohľadu

a) dokumentáciu podľa bodu 12.3.1,

b) zmeny uvedené v bode 12.3.4,

c) rozhodnutia a správy podľa bodov 12.3.3, 12.3.4, 12.4.3 a 12.4.4.

13. POSTUP POSUDZOVANIA ZHODY PODĽA § 12 ods. 3 písm. h) ZÁKONA NA ZÁKLADE KOMPLEXNÉHO ZABEZPEČENIA KVALITY S POSÚDENÍM NÁVRHU A KONTROLOU PRI ZÁVEREČNOM POSUDZOVANÍ (MODUL H1)

13.1 Ide o postup, pri ktorom sa uplatňujú požiadavky modulu H

a) výrobca musí podať žiadosť o posúdenie návrhu jednej autorizovanej osobe podľa vlastného výberu,

b) žiadosť musí obsahovať aj technickú dokumentáciu, podľa ktorej možno posúdiť zhodu tlakového zariadenia s požiadavkami tohto nariadenia, a vysvetlenie návrhu výroby a prevádzky tlakového zariadenia, ktoré musí obsahovať

1. základné technické špecifikácie návrhu vrátane noriem, ktoré sa použili,

2. potrebné údaje o vhodnosti navrhnutého riešenia, najmä vtedy, ak sa v plnom rozsahu nepoužili normy uvedené v § 6; tieto údaje musia zahŕňať výsledky skúšok vykonaných v laboratóriách výrobcu alebo v iných laboratóriách podľa voľby výrobcu,

c) autorizovaná osoba musí posúdiť žiadosť a technickú dokumentáciu, či spĺňajú požiadavky tohto nariadenia a vydať certifikát o skúške návrhu; certifikát o skúške návrhu musí obsahovať výsledky posúdenia, podmienky platnosti, údaje potrebné na identifikáciu schválenej technickej dokumentácie, a ak je to potrebné, aj opis funkcie tlakového zariadenia alebo tlakového príslušenstva a bezpečnostného príslušenstva,

d) výrobca alebo jeho splnomocnenec musí informovať autorizovanú osobu, ktorá vydala certifikát o zhode s technickou dokumentáciou, o všetkých zmenách vykonaných v certifikovanej technickej dokumentácii; zmeny v certifikovanej technickej dokumentácii podliehajú dodatočnému schváleniu v prípade, ak môžu ovplyvniť zhodu s technickými požiadavkami alebo s ustanovenými podmienkami na používanie tlakového zariadenia; toto dodatočné schválenie musí byť vydané formou dodatku k certifikátu o skúške návrhu.

13.2 Záverečné posúdenie podľa prílohy č. 1 bodu 3.2 musí podliehať zvýšenému dohľadu autorizovanou osobou formou neohlásených kontrol. Počas týchto kontrol autorizovaná osoba musí vykonávať skúšky na tlakovom zariadení.

Ak autorizovaná osoba odmietne vydať certifikát o skúške návrhu, informuje o tom ostatné autorizované osoby a o zrušení certifikátu o skúške návrhu informuje orgán, ktorý ju autorizoval. Ak to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, informuje o tom aj zahraničné osoby.“.

30. V prílohe č. 5 písm. f) sa slová „o zhode s konštrukčnou dokumentáciou“ nahrádzajú slovami „o skúške návrhu“.

Čl. II

Toto nariadenie nadobúda účinnosť 1. septembra 2003.

Mikuláš Dzurinda v. r.

Vydavateľ Zbierky zákonov Slovenskej republiky a prevádzkovateľ právneho a informačného portálu Slov-Lex dostupného na webovom sídle www.slov-lex.sk je Ministerstvo spravodlivosti Slovenskej republiky, Župné námestie 13, 813 11 Bratislava, tel.: 02 571 01 000, e-mail: helpdesk@slov-lex.sk.