



Laidiens: 28.10.2003., Nr. 150

Ministru kabineta noteikumi Nr.537

Rīgā 2003.gada 23.septembrī (prot. Nr.50 14.§)

Grozījumi Ministru kabineta 2002.gada 18.jūnija noteikumos Nr.234 "Noteikumi par transportējamām spiedieniekārtām"

Izdoti saskaņā ar likuma "Par atbilstības novērtēšanu" 7.pantu un likuma "Par bīstamo iekārtu tehnisko uzraudzību" 3.panta otro daļu

Izdarīt Ministru kabineta 2002.gada 18.jūnija noteikumos Nr.234 "Noteikumi par transportējamām spiedieniekārtām" (Latvijas Vēstnesis, 2002, 94.nr.) šādus grozījumus:

1. Aizstāt noteikumu tekstā vārdu "pieteikums" (attiecīgā locījumā) ar vārdu "iesniegums" (attiecīgā locījumā).
2. Aizstāt noteikumu tekstā vārdus "lēmuma pārsūdzēšanas kārtību" ar vārdiem "lēmuma apstrīdēšanas un pārsūdzēšanas kārtību".

3. Izteikt 2.punkta otro teikumu šādā redakcijā:

"Prasības, kas jāievēro, organizējot un veicot darbus ar transportējamām spiedieniekārtām, ir noteiktas ADR nolīgumā, kā arī RID noteikumos, kuru izpilde nodrošina arī Nolīgumā par starptautisko kravu satiksmi (SMGS) noteikto drošības līmeni."

4. Izteikt 5.2.apakšpunktu šādā redakcijā:

"5.2. tās marķējums atbilst šo noteikumu 6.nodaļā noteiktajām prasībām. Marķē tikai tādas transportējamās spiedieniekārtas, kuras paredzētas vielu pārvadāšanai, kas saskaņā ar ADR nolīgumu atbilst 2.klasei, kā arī vielu pārvadāšanai, kas saskaņā ar ADR nolīgumā noteikto Apvienoto Nāciju Organizācijas (turpmāk — ANO) identifikāciju atbilst numuriem 1051, 1052 un 1790."

5. Svītrot 6.punktā vārdu "(tvertņu)".

6. Izteikt 7.punkta ievaddaļu šādā redakcijā:

"7. Pamatprasības atbilstības novērtēšanas institūcijas pilnvarošanai ir šādas:"

7. Izteikt 9.punkta ievaddaļu šādā redakcijā:

"9. Atbilstības novērtēšanas institūciju, kas ir tāda uzņēmuma (uzņēmēj sabiedrības) sastāvā, kurš projektē, izgatavo, apkalpo vai lieto transportējamās spiedieniekārtas, kas paredzētas pārvadājumiem, pilnvaro novērtēt

attiecīgās spiedieniekārtas, ja institūcija nodrošina šo noteikumu 7.punktā minēto prasību izpildi un atbilst šādiem kritērijiem:".

8. Papildināt 1.nodaļu ar 12.¹, 12.² un 12.³ punktu šādā redakcijā:

"12.¹ Atļauts lietot tikai tādas bīstamo kravu pārvadājumiem paredzētās transportējamās cisternas, kuras reģistrētas Valsts darba inspekcijā.

12.² Katrai transportējamai cisternai nepieciešama cisternas pase (1.pielikums) valsts valodā. Cisternas pasi sastāda ražotājs, tā pilnvarotā persona vai importētājs.

12.³ Nododot vai iznomājot transportējamo cisternu citam valdītājam, tiek nodota arī cisternas pase."

9. Izteikt 13.punktu šādā redakcijā:

"13. Transportējamās spiedieniekārtas klasificē šādi:

13.1. 2.klases vielu pārvadāšanai paredzētās transportējamās spiedieniekārtas atkarībā no tilpuma (l) un spiediena (megapaskālos (MPa) vai bāros (bar)) reizinājuma:

13.1.1. I kategorija — transportējamās spiedieniekārtas, kuru pārbaudes spiediena un tilpuma reizinājums nav lielāks par 30 MPa x l (vai 300 bar x l);

13.1.2. II kategorija — transportējamās spiedieniekārtas, kuru pārbaudes spiediena un tilpuma reizinājums ir lielāks par 30 MPa x l (vai 300 bar x l), bet nav lielāks par 150 MPa x l (1500 bar x l);

13.1.3. III kategorija — transportējamās spiedieniekārtas, kuru pārbaudes spiediena un tilpuma reizinājums ir lielāks par 150 MPa x l (vai 1500 bar x l), kā arī visas ADR nolīgumā noteiktās cisternas;

13.2. pārējo klašu vielu pārvadāšanai paredzētās transportējamās spiedieniekārtas, kas norādītas ADR nolīgumā un RID noteikumos."

10. Izteikt 15.punktu šādā redakcijā:

"15. Atbilstības novērtēšanas procedūras (moduļus) nosaka atbilstoši transportējamās spiedieniekārtas kategorijai:

15.1. I kategorijas transportējamām spiedieniekārtām — A1 modulis vai D1 modulis, vai E1 modulis;

15.2. II kategorijas transportējamām spiedieniekārtām — H modulis vai B + E modulis, vai B + C1 modulis, vai B1 + F modulis, vai B1 + D modulis;

15.3. III kategorijas transportējamām spiedieniekārtām — G modulis vai H1 modulis, vai B + D modulis, vai B + F modulis;

15.4. pārējo klašu vielu pārvadāšanai paredzētajām transportējamām cisternām — B + F modulis."

11. Svītrot 18. un 19.punktu.

12. Papildināt noteikumus ar 3.4.¹ apakšnodaļu šādā redakcijā:

"3.4.¹ Projekta pārbaude (B1 modulis)

43.¹ Projekta pārbaude (B1 modulis) ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, kurā pilnvarotā institūcija pārliecinās un apliecina, ka transportējamās spiedieniekārtas projekts atbilst šajos noteikumos un ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktajām prasībām.

43.² Projekta pārbaudei ražotājs izvēlas vienu no pilnvarotajām institūcijām un iesniedz tajā šādus dokumentus:

- 43.² 1. iesniegumu, kurā minēts ražotāja nosaukums un adrese. Ja iesniegumu iesniedz pilnvarotais pārstāvis vai importētājs, norāda arī tā nosaukumu un adresi (iesniegums var attiekties uz vairākiem transportējamo spiedienekārtu tipiem, ja vien atšķirības starp attiecīgajiem tipiem neietekmē drošības līmeni);
- 43.² 2. rakstisku paziņojumu, ka šāds iesniegums nav iesniegts nevienā citā pilnvarotā institūcijā;
- 43.² 3. šo noteikumu 43.³ punktā noteikto tehnisko dokumentāciju.
- 43.³ Lai saskaņā ar šajos noteikumos un ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktajām prasībām varētu novērtēt attiecīgās spiedienekārtas atbilstību, ražotājs tehniskajā dokumentācijā iekļauj šādu informāciju par transportējamās spiedienekārtas projektēšanu, izgatavošanu un lietošanu:
- 43.³ 1. transportējamās spiedienekārtas vispārīgs apraksts;
- 43.³ 2. projekta kopsalikuma rasējums, sastāvdaļu rasējums, salikuma vienību rasējums un citi nepieciešamie darba rasējumi un shēmas;
- 43.³ 3. šo noteikumu 43.³ 2.apakšpunktā minēto rasējumu, shēmu un transportējamās spiedienekārtas darbības apraksti un skaidrojumi;
- 43.³ 4. to risinājumu apraksts, kuri lietoti, lai izpildītu šo noteikumu prasības;
- 43.³ 5. projektēšanas aprēķini, pārbaužu un izmēģinājumu rezultāti;
- 43.³ 6. ziņas par transportējamās spiedienekārtas izgatavošanā iesaistīto darbinieku kvalifikāciju un kvalifikācijas apliecinājumus.
- 43.⁴ Pilnvarotā institūcija:
- 43.⁴ 1. pārbauda tehnisko dokumentāciju un identificē sastāvdaļas, kas projektētas saskaņā ar šo noteikumu prasībām. Īpaši pārbauda:
- 43.⁴ 1.1. vai netiek lietoti tādi materiāli, kuri neatbilst normatīvajos aktos noteiktajām prasībām;
- 43.⁴ 1.2. vai transportējamās spiedienekārtas metināšanas procedūras ir pārbaudītas un par to ir attiecīgi apliecinājumi;
- 43.⁴ 1.3. vai tā personāla kvalifikācija, kurš veic transportējamās spiedienekārtas metināšanu un nesagraujošos testus, atbilst normatīvajos aktos noteiktajām prasībām;
- 43.⁴ 2. veic atbilstošas pārbaudes, lai konstatētu, vai ražotāja izvēlētais risinājums atbilst ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktajām prasībām;
- 43.⁴ 3. veic atbilstošas pārbaudes un nepieciešamos testus vai nodrošina to veikšanu, lai konstatētu, vai ražotājs lietojis piemērotus risinājumus.
- 43.⁵ Ja projekts atbilst ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktajām prasībām, pilnvarotā institūcija to apstiprina un izsniedz ražotājam transportējamās spiedienekārtas projekta pārbaudes sertifikātu.
- 43.⁶ Projekta pārbaudes sertifikātā norāda ražotāja nosaukumu un adresi, pārbaudes atzinumu un apstiprinātās konstrukcijas identificēšanai nepieciešamos datus. Projekta pārbaudes sertifikāta derīguma termiņš ir 10 gadu. Sertifikātu var atjaunot.
- 43.⁷ Projekta pārbaudes sertifikātam pievieno tehniskās dokumentācijas attiecīgo daļu sarakstu. Tehniskās dokumentācijas dokumentu kopijas uzglabā pilnvarotā institūcija.

43.⁸ Ja pilnvarotās institūcijas lēmums ir neizsniegt projekta pārbaudes sertifikātu, tā sniedz ražotājam rakstisku motivētu atteikumu. Atteikumā norāda lēmuma apstrīdēšanas un pārsūdzēšanas kārtību.

43.⁹ Par visām izmaiņām transportējamās spiedieniekārtas konstrukcijā, uz kuru attiecas projekta pārbaudes sertifikāts, ražotājs informē pilnvaroto institūciju, kura glabā ar projekta pārbaudes sertifikātu saistīto tehnisko dokumentāciju.

43.¹⁰ Ja veiktās izmaiņas var ietekmēt transportējamās spiedieniekārtas atbilstību ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktajām prasībām vai mainīt lietošanas nosacījumus, ražotāja pienākums ir saņemt papildu apliecinājumu. To izsniedz kā papildinājumu projekta pārbaudes sertifikātam.

43.¹¹ Pilnvarotā institūcija informē tirgus uzraudzības iestādes par anulētajiem, kā arī — pēc attiecīgo iestāžu pamatota pieprasījuma — par izsniegtajiem projekta pārbaudes sertifikātiem un to papildinājumiem.

43.¹² Pilnvarotā institūcija informē citas pilnvarotās institūcijas par anulētajiem projekta pārbaudes sertifikātiem un to papildinājumiem, kā arī par projektiem, kuriem ir atteikts izsniegt projekta pārbaudes sertifikātu. Citas pilnvarotās institūcijas pēc pieprasījuma var saņemt informāciju par izsniegtajiem projekta pārbaudes sertifikātiem un to papildinājumiem.

43.¹³ Ražotājs nodrošina tirgus uzraudzības iestādēm pieeju tehniskajai dokumentācijai un projekta pārbaudes sertifikāta un tā papildinājumu kopijām 10 gadus pēc pēdējās attiecīgās transportējamās spiedieniekārtas izgatavošanas. Ja ražotājs neatrodas Latvijā, tehnisko dokumentāciju un projekta pārbaudes sertifikāta un tā papildinājumu kopijas glabā persona, kura transportējamo spiedieniekārtu piedāvā tirgū."

13. Aizstāt 49.punktā vārdus "parauga pārbaudes sertifikātā" ar vārdiem "parauga pārbaudes sertifikātā vai projekta pārbaudes sertifikātā".

14. Aizstāt 52.punktā vārdus "parauga pārbaudes sertifikātā" ar vārdiem "parauga pārbaudes sertifikātā vai projekta pārbaudes sertifikātā".

15. Aizstāt 53.3.apakšpunktā vārdus "parauga pārbaudes sertifikāta" ar vārdiem "parauga pārbaudes sertifikāta vai projekta pārbaudes sertifikāta".

16. Izteikt 61.2.apakšpunktu šādā redakcijā:

"61.2. periodiski veic uzraudzības pārbaudes (auditu), lai vismaz reizi trijos gados vai biežāk (ja pilnvarotā institūcija, pamatojoties uz iepriekšējos apmeklējumos konstatētajām neatbilstībām, to uzskata par nepieciešamu) nodrošinātu pilnu pārbaudi un pārliecinātos, kā ražotājs uztur un lieto kvalitātes sistēmu, un iesniedz ražotājam uzraudzības pārbaudes (audita) pārskatu. Pirmajā gadā pēc sertifikāta izsniegšanas pilnvarotā institūcija veic uzraudzības pārbaudes (auditu) vismaz divas reizes;"

17. Papildināt noteikumus ar 3.6.¹ apakšnodaļu šādā redakcijā:

"3.6.¹ Ražošanas kvalitātes nodrošināšana bez parauga pārbaudes apliecinājuma (D1 modulis)

63.¹ Ražošanas kvalitātes nodrošināšana bez parauga pārbaudes apliecinājuma (D1 modulis) ir atbilstības novērtēšanas procedūras daļa, kurā ražotājs ar apliecinātu kvalitātes sistēmu nodrošina transportējamās spiedieniekārtas atbilstību šajos noteikumos un ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktajām prasībām.

63.² Ražotājs marķē katru transportējamās spiedieniekārtas eksemplāru ar Π marķējumu un sastāda atbilstības deklarāciju. Blakus Π marķējumam norāda tās pilnvarotās institūcijas identifikācijas numuru, kura veic uzraudzību atbilstoši šo noteikumu 63.⁴ punktam.

63.³ Transportējamās spiedieniekārtas ražošanu, galīgo novērtējumu un pārbaudi ražotājs veic saskaņā ar apliecinātu kvalitātes sistēmu atbilstoši šo noteikumu 63.⁴ punktam.

63.⁴ Lai varētu novērtēt attiecīgās spiedieniekārtas atbilstību šajos noteikumos un ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktajām prasībām, ražotājs iekļauj tehniskajā dokumentācijā informāciju par transportējamās spiedieniekārtas projektēšanu, izgatavošanu un lietošanu, kā arī šādas ziņas:

63.⁴ 1. transportējamās spiedieniekārtas vispārīgs apraksts;

63.⁴ 2. konstrukcijas kopsalikuma rasējums, sastāvdaļu rasējums, salikuma vienību rasējums un citi nepieciešamie darba rasējumi un shēmas;

63.⁴ 3. šo noteikumu 23.2.apakšpunktā minēto rasējumu un shēmu apraksti un skaidrojumi;

63.⁴ 4. to risinājumu apraksts, kuri lietoti, lai izpildītu šajos noteikumos un ADR nolīgumā vai RID noteikumos noteiktās prasības;

63.⁴ 5. projektēšanas aprēķini, veikto pārbaužu un izmēģinājumu rezultāti;

63.⁴ 6. testēšanas pārskati.

63.⁵ Ja ražotājs izmanto apliecinātu kvalitātes sistēmu, uzskatāms, ka transportējamās spiedieniekārtas atbilst šajos noteikumos, ADR nolīgumā un RID noteikumos noteiktajām prasībām.

63.⁶ Lai apliecinātu kvalitātes sistēmu, ražotājs iesniedz izvēlētajā pilnvarotajā institūcijā kvalitātes sistēmas novērtējuma iesniegumu. Iesniegumam pievieno:

63.⁶ 1. šo noteikumu 63.⁴ punktā minēto informāciju par transportējamo spiedieniekārtu;

63.⁶ 2. šo noteikumu 63.⁸ punktā minēto kvalitātes sistēmas dokumentāciju.

63.⁷ Ražotājs izstrādā visus kvalitātes sistēmas elementus, prasības un nosacījumus un sistemātiski un secīgi tos dokumentē kā kvalitātes sistēmas politiku, procedūras un instrukcijas.

63.⁸ Kvalitātes sistēmas dokumentācija nodrošina kvalitātes programmu, plānu, rokasgrāmatu un pierakstu konsekvētu izpratni. Kvalitātes sistēmas dokumentācijā iekļauj šādu informāciju:

63.⁸ 1. kvalitātes nodrošināšanas mērķis un uzdevumi, organizatoriskā struktūra, vadības atbildība un pilnvaras transportējamās spiedieniekārtas kvalitātes nodrošināšanā;

63.⁸ 2. transportējamās spiedieniekārtas izgatavošanas kvalitātes vadības un kvalitātes nodrošināšanas metodes, procedūras un sistemātisku pasākumu apraksti;

63.⁸ 3. pārbaudes un testi, kas veicami pirms transportējamās spiedieniekārtas izgatavošanas, izgatavošanas laikā un pēc izgatavošanas, minēto pārbaužu un testu biežums;

63.⁸ 4. kvalitātes pieraksti (piemēram, pārbaužu pārskati, testēšanas un kalibrēšanas dati, personāla kvalifikācijas apliecinājumi (īpaši tā personāla, kurš atbilstoši normatīvajiem aktiem veic transportējamās spiedieniekārtas daļu metināšanu un nesagraujošos testus));

63.⁸ 5. kvalitātes uzraudzības līdzekļi un kvalitātes sistēmas vadība.

63.⁹ Pilnvarotā institūcija novērtē kvalitātes sistēmu, lai noteiktu, vai tā atbilst šo noteikumu 63.⁶, 63.⁷ un 63.⁸ punktā noteiktajām prasībām.