

ვებგვერდი, 20/06/2013
სარეგისტრაციო კოდი
240110000.10.003.017315

**საქართველოს მთავრობის
დადგენილება №151
2013 წლის 19 ივნისი ქ. თბილისი**

**წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების ტექნიკური რეგლამენტის
დამტკიცების შესახებ**

მუხლი 1

პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის 56-ე მუხლის პირველი ნაწილის საფუძველზე და „სტანდარტიზაციის, აკრედიტაციის, შესაბამისობის შეფასების, ტექნიკური რეგლამენტებისა და მეტროლოგიის სფეროში საქართველოს მთავრობის სტრატეგიის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2010 წლის 16 ივლისის №965 განკარგულების და „სტანდარტიზაციის, აკრედიტაციის, შესაბამისობის შეფასების, ტექნიკური რეგლამენტებისა და მეტროლოგიის სფეროში საკანონმდებლო რეფორმის და ტექნიკური რეგლამენტების მიღების სამთავრობო პროგრამის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2010 წლის 25 აგვისტოს №1140 განკარგულების შესაბამისად, დამტკიცდეს თანდართული ახალი მიდგომის ტექნიკური რეგლამენტი „წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შესახებ“ (შემდგომში – ტექნიკური რეგლამენტი).

მუხლი 2

სსიპ - საქართველოს სტანდარტებისა და მეტროლოგიის ეროვნული სააგენტო, საქართველოს ეკონომიკისა და მდგრადი განვითარების სამინისტროს გადაწყვეტილების საფუძველზე, აქვეყნებს სტანდარტ(ებ)ს (სტანდარტების დასახელებას), რომელიც უზრუნველყოფს ამ დადგენილებით განსაზღვრული ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების შესრულებას.

მუხლი 3

ამ დადგენილებით განსაზღვრული ტექნიკური რეგლამენტის მოქმედება გავრცელდეს მისი ამოქმედების შემდეგ ბაზარზე განსათავსებელ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებზე.

მუხლი 4

დადგენილება ამოქმედდეს 2017 წლის 1 იანვრიდან.

პრემიერ-მინისტრი

ბიძინა ივანიშვილი

**ტექნიკური რეგლამენტი
წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შესახებ**

მუხლი 1. მოქმედების სფერო და ტერმინთა განმარტებები

1. ტექნიკური რეგლამენტი ეხება იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისა და აგრეგატების დაპროექტებას, წარმოებასა და შესაბამისობის შეფასებას, რომელთა მაქსიმალურად დასაშვები წნევა PS აღემატება 0.5 ბარს.

2. წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის ტერმინებს აქვთ შემდეგი მნიშვნელობა:

2.1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა - ჭურჭელი, მილგაყვანილობა, უსაფრთხოების კომპონენტები და წნევის ქვეშ მომუშავე კომპონენტები. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ასევე შეიძლება მოიცავდეს იმ ელემენტებს, რომლებიც დაკავშირებულია/მიერთებულია წნევის ქვეშ მყოფ ნაწილებზე, როგორებიცაა მაგალითად მილტუჩები, საქმენები, შემაერთებელი ქუროები, საყრდენები, ასაწევი ელემენტები და ა.შ.

2.1.1. ჭურჭელი - კორპუსი, სხვა მოწყობილობებთან უშუალო დაკავშირების ელემენტების ჩათვლით, რომელიც დაპროექტებულია და აგებულია დენადი არეების წნევის ქვეშ მოსათავსებლად. ჭურჭელი შეიძლება შედგებოდეს ერთზე მეტი კამერისაგან.

2.1.2. მილი/მილგაყვანილობა - მილგაყვანილობის კომპონენტები, რომლებიც გამიზნულია დენადი არეების ტრანსპორტირებისათვის, როდესაც ისინი ერთმანეთთან არიან დაკავშირებულნი, რათა მოხდეს მათი ინტეგრაცია წნევის ქვეშ მყოფ სისტემაში. მილგაყვანილობა მოიცავს კონკრეტულად მილს ან მილების სისტემას, შემაერთებელ დეტალებს, თერმული გაფართოების კომპენსატორებს, დრეკად მილებს და ასევე სხვა წნევის ქვეშ მყოფ ელემენტებს. გამათბობელი ან გამაცივებელი თბომცვლელები, რომლებიც შედგებიან მილებისაგან მიჩნეულ უნდა იქნეს მილგაყვანილობად.

2.1.3 უსაფრთხოების კომპონენტი - ხელსაწყოები, რომლებიც დაპროექტებულია იმგვარად, რომ დაიცვას წნევაზე მომუშავე მოწყობილობა, წნევის დასაშვები ზღვარის გადაჭარბებისაგან. ასეთი ხელსაწყოებია:

- ხელსაწყოები, რომლებიც გამიზნულია პირდაპირი წნევის შეზღუდვისათვის, როგორებიცაა უსაფრთხოების სარქველები, უსაფრთხოების მემბრანა, წნევისგან განტვირთვის მართვადი უსაფრთხოების სისტემა (CSPRS), ასევე,

- შემზღუდველი ხელსაწყოები, რომელთა საშუალებითაც ხდება კორექციის საშუალებების აქტივირება, ან ავარიული გამორთვის საშუალებების აქტივირება, ან ავარიული გათიშვისა და ბლოკირების სისტემების აქტივირება, როგორებიცაა წნევის ან ტემპერატურის გამომრთველები ან დენადი არეების მიწოდების გამომრთველები და „უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული გაზომვების კონტროლისა და რეგულირების (SRMCR)“ ხელსაწყოები.

2.1.4. წნევის ქვეშ მომუშავე კომპონენტი - ხელსაწყო, რომელსაც გააჩნია საექსპლუატაციო ფუნქციები და წნევის ზემოქმედების მიმართ გამძლე კორპუსი.

2.1.5. აგრეგატი - წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების რამოდენიმე ცალკეული ნაწილი, რომელიც ერთ აგრეგატად არის აწყობილი მწარმოებლის მიერ, რათა შეადგენდეს ინტეგრირებულ და ფუნქციონალურ ერთიანობას.

2.2. წნევა - ატმოსფერულ წნევასთან მიმართებითი, მანომეტრული (ჭარბი) წნევა. აქედან გამომდინარე, ვაკუუმი აღინიშნება უარყოფითი მნიშვნელობით.

2.3. მაქსიმალურად დასაშვები წნევა PS - წნევის ის მაქსიმალური სიდიდე, რომელიც მითითებულია მწარმოებლის მიერ და რომლისთვისაც არის დაპროექტებული მოწყობილობა. იგი დატანილია მწარმოებლის მიერ განსაზღვრულ ადგილზე. ეს უნდა იყოს დამცავი და/ან შემზღვეველი ხელსაწყოების დაკავშირების ადგილი ან მოწყობილობის ზედაპირი და თუ ეს ტექნიკურად შეუძლებელია მაშინ ნებისმიერ სხვა მითითებულ ადგილზე.

2.4. მაქსიმალური/მინიმალური დასაშვები ტემპერატურა TS - ის მაქსიმალური/მინიმალური ტემპერატურა, რომლისთვისაც გათვალისწინებულია მოწყობილობა, როგორც ეს მითითებულია მწარმოებლის მიერ.

2.5. მოცულობა (V) - კამერის შიდა მოცულობა, რომელიც მოიცავს საქმენიდან პირველ შეერთებამდე მოცულობას ან/და გამორიცხავს მასში მუდმივად მყოფ შიდა ნაწილების მოცულობას.

2.6. ნომინალური დიამეტრი (DN) - ზომის რიცხვობრივი აღნიშვნა, რომელიც საერთოა მილსადენის სისტემის ყველა კომპონენტისათვის გარდა იმ კომპონენტებისა, რომლებზეც აღნიშნულია გარე დიამეტრის ან კუთხვილის ზომა. იგი არის მიახლოებული/დამრგვალებული ციფრი მხოლოდ ინფორმაციული მიზნისათვის და მხოლოდ ზოგადად შეესაბამება საწარმოო განზომილებებს. ნომინალური დიამეტრი აღინიშნება DN-ით რომელსაც მოჰყვება კონკრეტული რიცხვი.

2.7. დენადი არე - აირები, სითხეები და ორთქლი, როგორც სუფთა სახით (მინარევების გარეშე) ასევე, მათი ნარევები. დენადი არე შეიძლება შეიცავდეს მყარ ნაწილაკებს (სუსპენზია).

2.8. მუდმივი შეერთებები - შეერთებები, რომელთა დაშლა შესაძლებელია მხოლოდ მრღვევი მეთოდების გამოყენებით.

2.9. მასალების შესახებ ევროპული რეკომენდაცია - ნიშნავს ტექნიკურ დოკუმენტს, რომელიც განსაზღვრავს იმ მასალების მახასიათებლებს, რომლებიც გამოიხსნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების წარმოების პროცესში მრავალჯერადი გამოყენებისათვის და რომლებიც არ არის გათვალისწინებული არცერთი შესაბამისი სტანდარტით.

3. ქვემოთ ჩამოთვლილი მოწყობილობები არ შედის წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის რეგულირების სფეროში:

3.1. მილსადენები, რომლებიც იქმნება მილებისაგან ან მილების სისტემისაგან და რომლის დანიშნულებაც არის ნებისმიერი სახის დენადი არეების და სხვა ნივთიერებების ტრანსპორტირება ნებისმიერი სახის დანადგარიდან ან/და დანადგარამდე (იქნება განთავსებული ხმელეთზე თუ ზღვაში), რომელიც იწყება და მოიცავს უკანასკნელ საიზოლაციო ხელსაწყოს, რომელიც განთავსებულია დანადგარის ფარგლებში და რომელიც ასევე მოიცავს კონკრეტულად მილსადენისათვის დაპროექტებულ დამატებით მოწყობილობებსაც. ეს გამონაკლისი არ ეხება სტანდარტულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებს, რომლებიც შეიძლება გამოიყენებოდეს მაგალითად, წნევის შემცირების ან საკომპრესორო სადგურებში.

3.2. წყლის მიწოდების, განაწილებისა და გაშვების ქსელები და მათთან დაკავშირებული მოწყობილობები, ასევე წყლის მიმწოდებელი მოწყობილობები, როგორებიცაა მაგალითად რაბები, წყლის სადაწნეო გვირაბები, დაწნევის მილები

ჰიდროელექტრო დანადგარებისთვის და მათთან დაკავშირებული სპეციფიკური მოწყობილობები;

3.3. მოწყობილობები, რომლებსაც არეგულირებს ევროკავშირის 2009/105EC დირექტივა „წნევის ქვეშ მომუშავე მარტივი ჭურჭლების შესახებ“ ან მის საფუძველზე საქართველოში მიღებული ტექნიკური რეგლამენტი;

3.4. მოწყობილობები, რომლებიც რეგულირდება ევროპის საბჭოს მიერ 1975 წლის 20 მაისს მიღებული 75/324/EEC „აეროზოლის დისპენსერების შესახებ“ დირექტივით ან მის საფუძველზე საქართველოში მიღებული ტექნიკური რეგლამენტი;

3.5. მოწყობილობები, რომლებიც გამიზნულია იმ სატრანსპორტო საშუალებების ფუნქციონირებისათვის, რომლებსაც განსაზღვრავს შემდეგი დირექტივები და მათი დანართები:

ა) ევროპის საბჭოს 1970 წლის 6 თებერვლის 70/156/EEC დირექტივა რომელიც შეეხება „ავტომობილებისა და მათი ავტომისაბმელების სახეობების დამტკიცებას“ ან მის საფუძველზე საქართველოში მიღებული ტექნიკური რეგლამენტი;

ბ) ევროპის საბჭოს 1974 წლის 4 მარტის 74/150/EEC დირექტივა, რომელიც შეეხება „ბორბლებიანი სასოფლო-სამეურნეო და სატყეო ტრაქტორების სახეობების დამტკიცებას“ ან მის საფუძველზე საქართველოში მიღებული ტექნიკური რეგლამენტი;

გ) ევროპის საბჭოს 1992 წლის 30 ივნისის 92/61/EEC დირექტივა, რომელიც შეეხება „ორი ან სამ-ბორბლიანი ავტომობილების სახეობების დამტკიცებას“ ან მის საფუძველზე საქართველოში მიღებული ტექნიკური რეგლამენტი;

3.6. მოწყობილობები, რომლებიც არ არიან კლასიფიცირებულნი წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის მე-8 მუხლში განსაზღვრულ I-ზე უფრო მაღალ კატეგორიად და ასევე, ის მოწყობილობები, რომლებსაც არეგულირებს შემდეგი დირექტივები ან მათ საფუძველზე საქართველოში მიღებული ტექნიკური რეგლამენტები:

ა) ევროპის საბჭოს 1989 წლის 14 ივნისის 89/392/EEC დირექტივა, რომელიც შეეხება „სხვადასხვა მექანიზმებს და სამანქანე აღჭურვილობებს“;

ბ) ევროპის პარლამენტის და საბჭოს 1995 წლის 29 ივნისის 95/16/EC დირექტივა, რომელიც ეხება ლიფტებს;

გ) ევროპის საბჭოს 1973 წლის 19 თებერვლის 73/23/EEC დირექტივა, რომელიც ეხება „იმ ელექტრო მოწყობილობების დაპროექტებას, რომელთა გამოყენებაც გამიზნულია განსაზღვრული ვოლტაჟის საზღვრებში“;

დ) ევროპის საბჭოს 1993 წლის 93/42/EEC დირექტივა, რომელიც ეხება „სამედიცინო ხელსაწყოებს“;

ე) ევროპის საბჭოს 1990 წლის 29 ივნისის 90/296/EEC დირექტივა, რომელიც ეხება „იმ მოწყობილობებს, რომლებიც ახდენენ აირისებრი საწვავის წვას“;

ვ) ევროპის პარლამენტის და საბჭოს 1994 წლის 23 მარტის 94/9/EC დირექტივა, რომელიც ეხება „იმ აღჭურვილობებსა და დამცავ სისტემებს, რომლებიც გამიზნულია პოტენციურად ფეთქებად ატმოსფეროში გამოყენებისათვის“;

3.7. მოწყობილობები, რომლებიც გამოიყენება საპოლიციო ან/და სამხედრო მიზნებისათვის;

3.8. ნაწილები, რომლებიც სპეციალურად დამზადებულია ბირთვულ სფეროში გამოყენებისათვის, რომელთა მოქმედების შეფერხებამ შესაძლოა გამოიწვიოს რადიოაქტიური გამოსხივების ემისია.

3.9. ჭაბურღილის კონტროლის მოწყობილობა, რომელიც გამოიყენება ნავთობის, გაზისა და გეოთერმული კვლევებისა და მოპოვების ინდუსტრიაში და იმ მიწისქვეშა საცავებში, რომლებიც გამიზნულია, რომ შეიცავდეს და/ან აკონტროლებდეს ჭაბურღილში არსებულ წნევას. ეს ყოველივე მოიცავს ჭაბურღილის თავს, გაფრქვევის საწინააღმდეგო მექანიზმს (BOP), კოლექტორებს და ყველა მათი კომპონენტსა და აღჭურვილობას;

3.10 მოწყობილობა, რომელიც მოიცავს გარსაცმებს ან მანქანა-დანადგარებს, რომლისთვისაც ზომის განსაზღვრა, მასალების შერჩევა და საწარმოო წესები ძირითადად დაფუძნებულია საკმარისი სიმტკიცისა და სიხისტის მოთხოვნებზე, რათა დააკმაყოფილონ სტატიკური ან დინამიკური საექსპლუატაციო დატვირთვები ან სხვა სამუშაო მახასიათებლები და რომლისთვისაც წნევა ზოგადად არ წარმოადგენს დაპროექტების მნიშვნელოვან ფაქტორს. მსგავსი სახის მოწყობილობებში შეიძლება შედიოდეს:

ა) ძრავები, მათ შორის, ტურბინები და შიდა წვის ძრავები;

ბ) ორთქლზე მომუშავე ძრავები, გაზის/ორთქლის ტურბინები, ტურბო-გენერატორები, კომპრესორები, ტუმბოები და ამძრავი ხელსაწყოები.

3.11. ბრძმელები, მათ შორის, ბრძმედის გაგრილების სისტემა, ცხელი ჰაერის ნაკადის რეგენერატორი, მტვრის ექსტრაქციის სისტემა და ბრძმედის გამონაბოლქვი აირების გამწმენდი და პირდაპირი აღდგენის ბოვი, მათ შორის ბრძმედის გაგრილების სისტემა, გაზების კონვერტორი და ვარცლები დნობისათვის, გადადნობისათვის, აირების გამოდგენისათვის და ფოლადისა და ფერადი ლითონების ჩამოსასხმელად;

3.12. კამერები მაღალი ძაბვის ისეთი ელექტრომოწყობილობებისათვის, როგორებიც არის გამანაწილებელი აპარატურა, მაკონტროლებელი მექანიზმი, ტრანსფორმატორები და როტაციული მანქანა-დანადგარები;

3.13. წნევის ქვეშე მომუშავე მილები გადაცემის სისტემებისათვის, მაგალითად, ელექტროენერჯისა და სატელეფონო კაბელებისათვის;

3.14. გემები, რაკეტები, ავიახომალდები და მობილური საწყალოსნო ერთეულები, ასევე, ის მოწყობილობები, რომლებიც გამიზნულია მსგავსი ერთეულებისა და სატრანსპორტო საშუალებების ბორტზე და ძალურ დანადგარში განსათავსებლად;

3.15. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობები, რომლებიც შედგება მოქნილი, დრეკადი კორპუსებისგან, მაგალითად, საბურავები, საჰაერო ბალიშები, სათამაშოდ გამოყენებული ბურთები, გასაბერი ნავეები და სხვა მსგავსი წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობები;

3.16. გამონაბოლქვისა და შეშვების მაცურჩები;

3.17. საბოლოო მოხმარებისათვის გამიზნული გაზირებული სასმელების შემცველი ბოთლები და ქილები;

3.18. ჭურჭელი, რომელიც გამიზნულია იმ სასმელების ტრანსპორტირებისა და დისტრიბუციისათვის, რომელთა PS·V მაჩვენებელი არ აღემატება 500 ბარიXლიტრს, ხოლო მაქსიმალურად დასაშვები წნევის სიდიდე არ აღემატება 7 ბარს.

3.19. მოწყობილობები, რომლებსაც მოიცავს:

ა) ევროპის შეთანხმება საფრთხის შემცველი ტვირთების საერთაშორისო საგზაო გადაზიდვების შესახებ (European Agreement concerning the International Carriage of Dangerous Goods by Road - ADR).

ბ) რეგულაცია საფრთხის შემცველი ტვირთების საერთაშორისო სარკინიგზო გადაზიდვების შესახებ (Regulations concerning the International Carriage of Dangerous Goods by Rail - RID).

გ) საფრთხის შემცველი ტვირთების საერთაშორისო საზღვაო გადაზიდვების კოდექსი (International Maritime Dangerous Goods Code - IMDG).

დ) საერთაშორისო სამოქალაქო ავიაციის ორგანიზაციის მიერ მიღებული ტექნიკური დოკუმენტები (International Civil Aviation Organization - ICAO).

3.20. ცხელი წყლით გათბობის სისტემებში გამოყენებული რადიატორები და მილები;

3.21. სითხისათვის განკუთვნილი ჭურჭელი, რომლისთვისაც სითხის ზემოთ მყოფი აირის წნევა არ აღემატება 0,5 ბარს.

მუხლი 2. ბაზარზე ზედამხედველობა

1. შესაბამისმა უფლებამოსილმა პირმა უნდა მიიღოს ყველა შესაბამისი ზომა, რათა არ შეიზღუდოს, პირველ მუხლში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისა და აგრეგატების ბაზარზე განთავსება და მათი ექსპლუატაციაში გაშვება მაშინ, როდესაც მათი მონტაჟი და მომსახურება განხორციელებულია შესაბამისად და მათი გამოყენება ხდება შესაფერისი მიზნებისათვის, ისე, რომ ისინი საფრთხეს არ უქმნიდნენ ადამიანთა ჯანმრთელობას, უსაფრთხოებას გარემოსა და კერძო საკუთრებას.

2. საქართველოს მთავრობის დადგენილებით განისაზღვრება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის და აგრეგატების პარამეტრები/კრიტერიუმები, რომლებიც ექვემდებარებიან პერიოდულ ინსპექტირებას.

3. სავაჭრო გამოფენებსა და ბაზრობებზე, სადემონსტრაციო ჩვენებებისას და ა.შ., არ უნდა იქნეს შეზღუდული იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისა და აგრეგატების ჩვენება, რომლებიც განსაზღვრულია პირველ მუხლში და არ შეესაბამება წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დებულებებსა და მოთხოვნებს, თუკი მასზე არსებული ეტიკეტი მკაფიოდ ახდენს მათი დადგენილ მოთხოვნებთან შეუსაბამობისა და გაყიდვისათვის ხელმიუწვდომლობის ფაქტის ჩვენებას, მანამ სანამ მწარმოებელი ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, მათ შესაბამისობაში არ მოიყვანს. სადემონსტრაციო ჩვენებების დროს მიღებული უნდა იქნეს უსაფრთხოების ყველა ზომა, რათა უზრუნველყოფილი იქნეს ადამიანთა უსაფრთხოება.

მუხლი 3. ტექნიკური მოთხოვნები

1. ამ მუხლის 1.1, 1.2, 1.3, და 1.4 ქვეპუნქტებში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები უნდა აკმაყოფილებდნენ იმ მოთხოვნებს, რომლებიც განსაზღვრულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N1-ით:

1.1. ჭურჭელი, გარდა ამ მუხლის 1.2 ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელისა, რომელიც გამოიყენება:

ა) აირებისათვის, გათხევადებული აირებისათვის, წნევის ქვეშ სითხეში გახსნილი აირებისათვის, ორთქლისათვის და ასევე იმ სითხეებისათვის, რომელთა ორთქლის წნევა მაქსიმალურად დასაშვებ ტემპერატურაზე 0.5 ბარზე მეტად აღემატება ნორმალურ ატმოსფერულ წნევას, (1 013 მილიბარი) შემდეგ ზღვრებში:

ა.ა) პირველი ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა მოცულობა აღემატება 1 ლიტრს და რომელთათვის PS და V მაჩვენებელთა ნამრავლი აღემატება 25 ბარიXლიტრს ან რომელთა წნევა PS აღემატება 200 - ბარს (დანართი N2, ცხრილი 1);

ა.ბ) მეორე ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა მოცულობა აღემატება 1 ლიტრს და PS და V მაჩვენებელთა ნამრავლი აღემატება 50 - ბარი Xლიტრს ან რომელთა წნევა PS აღემატება 1 000 ბარს და ასევე ყველა პორტატული ცეცხლსაქრობი და სასუნთქი აპარატის ბალონები (დანართი N2, ცხრილი 2);

ბ) სითხეებისათვის, რომელთა ორთქლის წნევა მაქსიმალურად დასაშვებ ტემპერატურაზე არ აღემატება ნორმალურ ატმოსფერულ წნევას (1 013 მილიბარი) 0.5 ბარზე მეტად შემდეგ ზღვრებში:

ბ.ა) პირველი ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა მოცულობა აღემატება 1 ლიტრს და რომელთათვისაც PS და V მაჩვენებელთა ნამრავლი აღემატება 200 ბარიXლიტრს ან რომელთა წნევა PS აღემატება 500 ბარს (დანართი N2, ცხრილი 3);

ბ.ბ) მეორე ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა წნევა PS აღემატება 10 ბარს და PS და V მაჩვენებელთა ნამრავლი აღემატება 10 000 ბარიXლიტრს, ან რომელთა წნევა PS აღემატება 1 000 - ბარს (დანართი N2, ცხრილი 4);

1.2. ცეცხლის ან სხვა მეთოდის მეშვეობით გაცხელებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა, რომელსაც გააჩნია გადახურების რისკი და რომელიც გამიზნულია ორთქლის ან გადახურებული წყლის მიღებისათვის ტემპერატურებზე, რომელიც აღემატება 110 °C და რომელთა მოცულობა აღემატება 2 ლიტრს, ასევე წნევის ქვეშ მომუშავე ყველა ავტოკლავი (დანართი N2, ცხრილი 5).

1.3. მილგაყვანილობა, რომელიც გამიზნულია:

ა) აირებისათვის, თხევადი აირებისათვის, წნევის ქვეშ სითხეში გახსნილი აირებისათვის, ორთქლისათვის და იმ სითხეებისათვის, რომელთა ორთქლის წნევა მაქსიმალურად დასაშვებ ტემპერატურაზე აღემატება ნორმალურ ატმოსფერულ წნევას (1 013 მილიბარი) 0,5 ბარზე მეტად შემდეგ ზღვრებში:

ა.ა) პირველი ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა DN მაჩვენებელი აღემატება 25-ს (დანართი N2, ცხრილი 7);

ა.ბ) მეორე ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა DN მაჩვენებელი აღემატება 32-ს და რომელთა PS და DN ნამრავლი აღემატება 1 000 - ბარს (დანართი N2, ცხრილი 7).

ბ) სითხეებისათვის, რომელთა ორთქლის წნევა მაქსიმალურად დასაშვებ ტემპერატურაზე არ აღემატება ნორმალურ ატმოსფერულ წნევას (1 013 მილიბარი) 0,5 ბარზე მეტად შემდეგ ზღვრებში:

ბ.ა) პირველი ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა DN მაჩვენებელი აღემატება 25-ს და რომელთა PS და DN ნამრავლი აღემატება 2 000 ბარს (დანართი N2 ცხრილი 8);

ბ.ბ) მეორე ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა PS მაჩვენებელი აღემატება 10 ბარს, DN მაჩვენებელი აღემატება 200-ს და PS და DN სიდიდეების ნამრავლი აღემატება 5 000 - ბარს (დანართი N2, ცხრილი 9).

1.4. უსაფრთხოებისა და წნევის კომპონენტები, რომლებიც გამიზნულია ამ მუხლის 1.1, 1.2, და 1.3 ქვეპუნქტებში ჩამოთვლილი მოწყობილობებისათვის, მათ შორის, იმ შემთხვევებშიც, როდესაც ასეთი სახის მოწყობილობები შეადგენს უფრო რთული აგრეგატის ნაწილს.

2. ის აგრეგატები, რომლებიც განსაზღვრულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის პირველი მუხლის 2.1.5 ქვეპუნქტში, რომლებიც შეიცავენ სულ მცირე ერთ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას, რომელიც ჩამოთვლილია აღნიშნული მუხლის 1 პუნქტში და ამ მუხლის 2.1, 2.2 და 2.3 ქვეპუნქტებში უნდა აკმაყოფილებდნენ იმ არსებით მოთხოვნებს, რომლებიც განსაზღვრულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N1-ით.

2.1 აგრეგატები, რომლებიც გამიზნულია ორთქლის ან 110 °C-ზე უფრო მაღალ ტემპერატურაზე გადახურებული წყლის მისაღებად როდესაც მსგავსი აგრეგატი შედგება ცეცხლით ან სხვა მეთოდით გაცხელებული თუნდაც ერთი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ელემენტისაგან, რომელთაც გააჩნიათ გადახურების რისკი.

2.2. აგრეგატები, რომლებიც არ განეკუთვნება ამ მუხლის 2.1 ქვეპუნქტში მითითებულ აგრეგატებს, თუკი მწარმოებელი მიზნად ისახავს აგრეგატის სახით მათ ბაზარზე განთავსებას და ექსპლუატაციაში გაშვებას.

2.3. ამ მუხლის მე-2 პუნქტისგან განსხვავებით აგრეგატები, რომლებიც გამიზნულია ცხელი წყლის მისაღებად ისეთ ტემპერატურაზე, რომელიც არ აღემატება 110 °C-ს, და რომელთა მომარაგება მყარი საწვავით ხდება ხელით და რომელთა PS-V აღემატება 50 -ბარიXლიტრს უნდა შეესაბამებოდნენ არსებით მოთხოვნებს, რომლებიც მითითებულია დანართი N1-ის 2.10, 2.11, 3.4, 5 (ა) და 5 (დ) პუნქტებსა და ქვეპუნქტებში.

3. იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების და/ან აგრეგატების, დაპროექტება და წარმოება, რომელთა პარამეტრები ნაკლებია ან ტოლია 1.1, 1.2 და 1.3 ქვეპუნქტებში და 2 პუნქტში მითითებულ ზღვრებზე, უნდა განხორციელდეს ნაცადი საინჟინრო პრაქტიკის შესაბამისად, რათა უზრუნველყოფილი იქნეს მათი უსაფრთხო გამოყენება. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებს და/ან აგრეგატებს თან უნდა ერთვოდეს შესაბამისი ექსპლუატაციის ინსტრუქცია და მათზე დატანილი უნდა იყოს ნიშანდება, რათა შესაძლებელი იყოს მწარმოებლის ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენლის იდენტიფიცირება. მსგავს მოწყობილობებზე და/ან აგრეგატებზე არ უნდა იქნეს დატანილი შესაბამისობის ნიშანი, რომელსაც ეხება წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის მე-12 მუხლი.

მუხლი 4. პროდუქტის ბაზარზე თავისუფალი მიმოქცევა

1. შესაბამისმა უფლებამოსილმა ორგანომ წნევიდან გამომდინარე საშიშროების საფუძველზე, არ უნდა აკრძალოს, შეზღუდოს ან სხვა სახით დაბრკოლება შეუქმნას წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის პირველ მუხლში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისა და აგრეგატების, რომლებიც შეესაბამებიან წინამდებარე ტექნიკურ რეგლამენტს, ბაზარზე განთავსებას ან მიმოქცევაში გაშვებას მწარმოებლების მიერ მითითებული პირობების შესაბამისად, როდესაც პროდუქტს დატანილი აქვს შესაბამისობის ნიშანი.

2. შესაბამისმა უფლებამოსილმა ორგანომ შეიძლება მოითხოვოს, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებსა და აგრეგატებთან დაკავშირებული ინფორმაციის წარდგენა, რომელიც უკავშირდება მათ უსაფრთხო და მართებულ გამოყენებას, მათ შორის წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N1-ის 3.3. და 3.4 პუნქტებში არსებული ინფორმაციის ქართულ ან ინგლისურ ენაზე.

მუხლი 5. შესაბამისობის პრეზუმფცია

1. შესაბამისმა უფლებამოსილმა ორგანომ უნდა მიიჩნიოს რომ წნევის ქვეშ მომუშავე ის მოწყობილობები და აგრეგატები, რომელზედაც დატანილია შესაბამისობის ნიშანი წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის მე-12 მუხლის შესაბამისად და რომლებიც შეესაბამებიან წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის N1 დანართს, აკმაყოფილებენ წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის ყველა დებულებას, მათ შორის, შესაბამისობის შეფასებას, რომელიც ჩამოყალიბებულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის მე-8 მუხლში.

2. წნევის ქვეშ მომუშავე ის მოწყობილობები და აგრეგატები, რომლებიც შეესაბამებიან ეროვნულ სტანდარტებს უნდა იქნენ მიჩნეულნი, რომ აკმაყოფილებენ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-3 მუხლში მითითებულ არსებით მოთხოვნებს.

მუხლი 6. უსაფრთხოების ზომები

იმ შემთხვევაში, როდესაც შესაბამისი უფლებამოსილი ორგანო გამოავლენს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები ან აგრეგატები, რომლებიც მოხსენიებულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის პირველ მუხლში, რომელთაც დატანილი აქვთ ნიშანდება და მათი გამოყენება ხდება დანიშნულების მიხედვით სავარაუდოდ საფრთხეს შეუქმნიან ადამიანთა უსაფრთხოებას, გარემოს ან კერძო საკუთრების უსაფრთხოებას, მაშინ ყველა ზომა უნდა იქნეს მიღებული, რათა მსგავსი მოწყობილობები ან აგრეგატები უკან იქნეს გამოთხოვილი ბაზრიდან, აიკრძალოს მათი განთავსება ბაზარზე, ექსპლუატაციაში გაშვება ან/და შეიზღუდოს მათი თავისუფალი მიმოქცევა ბაზარზე.

მუხლი 7. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების კლასიფიკაცია

1. წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის მე-3 მუხლის პირველ პუნქტში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების კლასიფიცირება უნდა განხორციელდეს წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N2-ის კატეგორიების შესაბამისად, საშიშროების მზარდი დონის მიხედვით.

ასეთი სახის კლასიფიკაციის მიზნისათვის დენადი არეები უნდა დაიყოს ორ ჯგუფად 2.1 და 2.2 ქვეპუნქტების შესაბამისად.

2.1. ჯგუფი I მოიცავს საშიშ დენად არეებს, რომლებიც ხასიათდება როგორც:

- ა) ფეთქებადი;
- ბ) განსაკუთრებით ადვილად აალებადი;
- გ) ადვილად აალებადი;
- დ) აალებადი (როდესაც დასაშვები მაქსიმალური ტემპერატურა აღემატება აალების ტემპერატურას);
- ე) ძლიერ ტოქსიკური;

- ვ) ტოქსიკური;
- ზ) დამყანგველი.

2.2. ჯგუფი II მოიცავს ყველა სხვა დენად არეს, რომელიც არ არის მითითებული 2.1. ქვეპუნქტში

3. იმ შემთხვევაში, როდესაც ჭურჭელი შედგება რამდენიმე კამერისაგან, მისი კლასიფიკაცია განისაზღვრება იმ უმაღლესი კატეგორიის მიხედვით, რომელსაც შეესაბამება რომელიმე ცალკეული კამერა. იმ შემთხვევაში, თუკი კამერა შეიცავს რამდენიმე დენად არეს, კამერის კლასიფიკაცია უნდა მოხდეს იმ დენადი არის მიხედვით, რომელიც მიეკუთვნება ყველაზე მაღალი რისკის შემცველ დენად არეთა კატეგორიას.

მუხლი 8. შესაბამისობის შეფასება

1. 1.1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების ბაზარზე განთავსებამდე მწარმოებელმა მოწყობილობის თითოეული ცალკეული შემადგენელი ნაწილი უნდა დაუქვემდებაროს შესაბამისობის შეფასების რომელიმე ერთ პროცედურას, იმ პირობების შესაბამისად, რომელიც მოცემულია ამ მუხლში.

1.2. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის ნიშანდების მინიჭებისათვის გასატარებელი შესაბამისობის შეფასების პროცედურები განისაზღვრება ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-7 მუხლში განსაზღვრული კლასიფიკაციის შესაბამისად.

1.3. ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრული სხვადასხვა კატეგორიის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შესაბამისობის შეფასების პროცედურები ხორციელდება საქართველოს კანონმდებლობით განსაზღვრული შემდეგი მოდულების გამოყენებით:

- კატეგორია I - მოდული A;
- კატეგორია II - მოდული A1, მოდული D1, მოდული E1;
- კატეგორია III - მოდული B1 + D, მოდული B1 + F, მოდული B + E, მოდული B + C1,

მოდული H;

- კატეგორია IV - მოდული B + D, მოდული B + F, მოდული G, მოდული H1.

1.4 წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები უნდა დაექვემდებარონ შესაბამისობის შეფასების პროცედურებიდან ერთ-ერთს, რომელიც შეიძლება შერჩეულ იქნეს მწარმოებლის მიერ, იმ კატეგორიის სათანადოდ, რომელსაც განეკუთვნება კონკრეტული მოწყობილობა. მწარმოებელმა შესაძლოა, ასევე, გამოიყენოს ერთ-ერთი შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომელიც უფრო მაღალი კატეგორიის მოწყობილობისათვის გამოიყენება.

1.5. მე-3 მუხლის, 1.1 (ა) ქვეპუნქტში, 1.1 (ბ) ქვეპუნქტის პირველ აზნაცში და 1.2 ქვეპუნქტში მითითებული III და IV კატეგორიის მოწყობილობების ხარისხის უზრუნველყოფისათვის განსაზღვრული პროცედურების ფარგლებში, შესაბამისი უფლებამოსილებით აღჭურვილმა უწყებამ, როდესაც ახორციელებს მოულოდნელ ვიზიტებს, აიღოს მოწყობილობის ნიმუში საწარმოდან ან საწყობიდან, რათა განახორციელოს საბოლოო შეფასება, დანართი N1-ის 3.2.2. ქვეპუნქტის მიხედვით. ამ მიზნით მწარმოებელმა უნდა აცნობოს შესაბამის უფლებამოსილ ორგანოს წარმოების დაგეგმილი გრაფიკის შესახებ. შესაბამისმა უფლებამოსილმა ორგანომ უნდა განახორციელოს სულ მცირე ადგილზე ორი ვიზიტი წარმოების პირველი წლის განმავლობაში. მომდევნო ვიზიტების სიხშირე უნდა განისაზღვროს შესაბამისი

უფლებამოსილი ორგანოს მიერ იმ კრიტერიუმების საფუძველზე რომელიც ჩამოყალიბებულია შესაბამის მოდულში.

1.6. მე-3 მუხლის 1.2 ქვეპუნქტში მითითებული III კატეგორიის ჭურჭლისა და მოწყობილობების ერთჯერადი წარმოებისას მოდული H-ის პროცედურების მიხედვით, შესაბამისმა უფლებამოსილმა ორგანომ უნდა განხორციელოს ან უნდა უზრუნველყოს საბოლოო შეფასების განხორციელება, თითოეული ერთეულისათვის იმგვარად, როგორც ეს ჩამოყალიბებულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N1-ის 3.2.2 ქვეპუნქტში. ამ მიზნით, მწარმოებელმა უნდა აცნობოს შესაბამის უფლებამოსილ ორგანოს პროდუქტის დაგეგმილი წარმოების გეგმის შესახებ.

2. მე-3 მუხლის 2 პუნქტში მითითებული აგრეგატები უნდა დაექვემდებაროს შესაბამისობის შეფასების პროცედურებს, რომლებიც მოიცავს:

ა) აგრეგატში შემავალი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების თითოეული ნაწილის შეფასებას, რომლებიც მითითებულია მე-3 მუხლის პირველ პუნქტში და რომლებსაც მანამდე არ გაუვლიათ შესაბამისობის შეფასების და ნიშანდების პროცედურა. შეფასების პროცედურის კონკრეტული სახეობა უნდა განისაზღვროს მოწყობილობის თითოეული ნაწილის კატეგორიის შესაბამისად;

ბ) აგრეგატის შემადგენელი კომპონენტების ინტეგრაციის შეფასებას, რომლებიც მითითებულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N 1-ის 2.3, 2.8 და 2.9 ქვეპუნქტებში. შეფასების პროცედურა უნდა განისაზღვროს შესამოწმებელი მოწყობილობისათვის შესაბამისი უმაღლესი კატეგორიის მიხედვით. რომელიც განსხვავდება ნებისმიერი სხვა უსაფრთხოების მოწყობილობის შეფასების პროცედურისგან ;

გ) აგრეგატების სამუშაო ზღვარის გადაჭარბებისაგან დაცულობის შეფასება როგორც ეს მითითებულია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N1-ის 2.10 და 3.2.2 ქვეპუნქტებში, უნდა ჩატარდეს დაცვის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ნაწილების მიმართ გამოყენებული უმაღლესი კატეგორიის მიხედვით.

3. ამ მუხლის 1 და 2 პუნქტებისაგან გადახვევის გზით, შესაბამის უფლებამოსილ ორგანოებს, როდესაც ამგვარი ქმედება გამართლებულია, უფლება აქვთ ნება დართონ პირველი მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებული, იმ ცალკეული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შემადგენელი ერთეულების და აგრეგატების, ბაზარზე განთავსებაზე და ექსპლუატაციაში გაშვებაზე, რომელთა მიმართაც ამ მუხლის პირველ და მე-2 პუნქტებში მითითებული პროცედურები არ განხორციელებულა და რომელთა გამოყენება ექსპერიმენტების განხორციელების ინტერესებიდან გამომდინარეობს.

4. შესაბამისობის შეფასებასთან დაკავშირებული ჩანაწერები და კორესპონდენცია უნდა განხორციელდეს ქართულ ან ინგლისურ ენაზე, ან იმ ენაზე, რომელიც მისაღებია თავად მხარეებისთვის.

მუხლი 9. ევროპული დაშვება მასალებისათვის

1. მასალების შესახებ ევროპული რეკომენდაცია, როგორც ეს განსაზღვრულია პირველი მუხლის 2.9 ქვეპუნქტში, გაცემულ უნდა იქნეს მასალების ან მოწყობილობების ერთი ან მეტი მწარმოებლის მოთხოვნის საფუძველზე, ასევე, რომელიმე უფლებამოსილი უწყების მიერ, რომლებიც მითითებულია მე-11 მუხლში და რომლებიც კონკრეტულად ამ

მიზნისათვის არიან შექმნილნი. შესაბამისმა უფლებამოსილმა უწყებამ უნდა განსაზღვროს თუ როგორი სახის გამოკვლევა და გამოცდები უნდა ჩატარდეს და განახორციელოს, ან ორგანიზება გაუწიოს შესაბამის გამოკვლევასა და გამოცდებს, რათა მოახდინოს გამოყენებული მასალების წინამდებარე დირექტივის მოთხოვნებთან შესაბამისობის სერტიფიცირება; იმ მასალების შემთხვევაში, რომელთა გამოყენებისათვის უსაფრთხოება აღიარებულია 1999 წლის 29 ნოემბრამდე, შესაბამისმა უფლებამოსილმა უწყებამ მხედველობაში უნდა მიიღოს არსებული მონაცემები მასალების შესაბამისობის სერტიფიცირების დროს.

2. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების წარმოებისათვის გამოყენებული მასალები, რომლებიც შეესაბამება მასალების შესახებ ევროპულ რეკომენდაციებს, და რომელთა შესახებაც შესაბამისი ინფორმაცია გამოქვეყნებულია ევროპული გაერთიანების ოფიციალურ ჟურნალში, მიჩნეულ უნდა იქნეს ისეთ მასალებად რომლებიც შეესაბამებიან წინამდებარე დირექტივის დანართი N1-ში ჩამოყალიბებულ არსებით მოთხოვნებს.

3. შესაბამისმა უფლებამოსილმა უწყებამ რომელმაც გამოსცა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების დასამზადებელი მასალების მიმართ მასალების შესახებ ევროპული რეკომენდაცია, უკან უნდა გამოითხოვოს აღნიშნული რეკომენდაცია თუკი იგი აღმოაჩენს, რომ მას არ უნდა გაეცა ან როდესაც სახეობა მასალებისა ექვემდებარება შესაბამის სტანდარტს. შესაბამისმა უფლებამოსილმა უწყებამ დაუყოვნებლივ უნდა აცნობოს სხვა წევრ სახელმწიფოებს, შესაბამის უფლებამოსილ უწყებებს და კომისიას რეკომენდაციების უკან გამოხმობის ნებისმიერი ფაქტის შესახებ.

მუხლი 10. შესაბამისობის შემფასებელი პირი

შესაბამისობის შემფასებელი პირი, რომელიც ახორციელებს ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრული პროდუქტის შესაბამისობის შეფასებას უნდა აკმაყოფილებდეს საქართველოს კანონმდებლობით განსაზღვრულ კრიტერიუმებს.

მუხლი 11. მესამე მხარე ორგანიზაციები

1. წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N1-ის 3.1.2 და 3.1.3 ქვეპუნქტებში ჩამოყალიბებული ამოცანების განმახორციელებელი მესამე მხარე ორგანიზაცია უნდა წარმოადგენდეს შესაბამისობის შემფასებელ პირს ან კანონით პირდაპირ უნდა იყოს განსაზღვრული.

ინფორმაცია საქართველოში მოქმედი მესამე მხარე ორგანიზაციების შესახებ, მათი ნუსხა იმ ამოცანების მითითებით, რომელთა შესასრულებლადაც მოხდა მათი უფლებამოსილების აღიარება უნდა იყოს საჯაროდ ხელმისაწვდომი და განახლებული.

2. მესამე მხარე ორგანიზაციების უფლებამოსილების აღიარებისათვის გათვალისწინებულ უნდა იქნეს კანონმდებლობით განსაზღვრული კრიტერიუმები. ის ორგანიზაციები, რომლებიც აკმაყოფილებენ შესაბამის სტანდარტებით განსაზღვრულ კრიტერიუმებს, მიჩნეულ უნდა იქნენ, რომ, ასევე აკმაყოფილებენ წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის კრიტერიუმებს.

3. მესამე მხარე ორგანიზაციას შეუჩერდება აკრედიტაცია თუკი აღმოჩნდება, რომ ეს ორგანიზაცია ვეღარ აკმაყოფილებს იმ კრიტერიუმებს, რომლებიც მითითებულია მე-2 პუნქტში.

ინფორმაცია უფლებამოსილი ორგანიზაციის უფლებამოსილების აღიარებისა და შეჩერების ნებისმიერი ფაქტის შესახებ უნდა იყოს საჯაროდ ხელმისაწვდომი.

მუხლი 12. ნიშანდება

1. ამ ტექნიკურ რეგლამენტთან შესაბამისობის დადასტურების მიზნით დატანილი შესაბამისობის ნიშანი განისაზღვრება საქართველოს კანონმდებლობით.

შესაბამისობის ნიშანს თან უნდა ახლდეს იმ შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი, რომლითაც იგი შეტანილია აკრედიტებულ პირთა რეესტრში ან კანონით განსაზღვრული უფლებამოსილი ორგანოს დასახელება.

2. შესაბამისობის ნიშანი დატანილი უნდა იქნეს ვიზუალურად შესამჩნევ, ადვილად გასარჩევ და არა-წაშლადი ფორმით, თითოეულ:

ა) მე-3 მუხლის პირველ პუნქტში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ცალკეულ შემადგენელ ერთეულზე, ან

ბ) მე-3 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებულ აგრეგატზე, რომელთაც უკვე დასრულებული ფორმა აქვთ ან იმყოფებიან ისეთ მდგომარეობაში, რომელიც საშუალებას იძლევა ჩატარდეს საბოლოო შეფასება ისე, როგორც ეს აღწერილია წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის დანართი N1 -ის 3.2 ქვეპუნქტში.

3. აუცილებელი არ არის, რომ შესაბამისობის ნიშანი დატანილ იქნეს იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების თითოეულ ინდივიდუალურ ნაწილზე, რომლებიც ერთობლიობაში მე-3 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებულ წნევის ქვეშ მომუშავე აგრეგატს ქმნიან. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის იმ ცალკეულმა ნაწილებმა, რომლებზეც უკვე დატანილია შესაბამისობის ნიშანი უნდა შეინარჩუნონ ეს ნიშანი მაშინაც, როდესაც მოხდება მათი ინტეგრირება წნევის ქვეშ მყოფ აგრეგატში.

4. როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები ან აგრეგატები ექვემდებარებიან სხვა ტექნიკურ რეგლამენტებს, რომლებიც თავის მხრივ არეგულირებენ ნიშანდების დატანის სხვა ასპექტებს, ამ შემთხვევაში ნიშანდება უნდა მიუთითებდეს, რომ შესაბამისი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატი ასევე ითვლება, რომ აკმაყოფილებს იმ სხვა ტექნიკური რეგლამენტების მოთხოვნებს.

იმ შემთხვევაში თუკი, ერთი ან მეტი ტექნიკური რეგლამენტი შესაძლებლობას აძლევს მწარმოებელს, რომ თავად აირჩიოს თუ რომელი მარეგულირებელი ნორმა გამოიყენოს, მაშინ შესაბამისობის ნიშანი უნდა მიუთითებდეს, რომ იგი შესაბამისობაშია მხოლოდ იმ ტექნიკური რეგლამენტთან, რომლებიც გამოყენებული და შერჩეული იქნა მწარმოებლის მიერ. მსგავს შემთხვევაში, გამოყენებული ტექნიკური რეგლამენტის დეტალები, მოცემული და აღწერილი უნდა იყოს იმ დოკუმენტებში, შენიშვნებსა ან ინსტრუქციებში რომლებიც მოთხოვნილია ამ ტექნიკური რეგლამენტების მიერ და თან უნდა ახლდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას ან აგრეგატს.

5. აკრძალულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებზე იმგვარი შესაბამისობის ნიშნის დატანა, რომლებმაც შესაძლოა გამოიწვიოს დაინტერესებული მხარის შეცდომაში შეყვანა და რომლებიც მათ მიერ შეიძლება აღქმულ იქნეს, როგორც GE ნიშანდების ფორმა ან მისი მნიშვნელობა. ნებისმიერი სხვა სახის ნიშანდების დატანა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა ან აგრეგატებზე შესაძლებელია იმ შემთხვევაში,

თუკი მისი მეშვეობით არ ხდება ნიშანდების ვიზუალური მხარისა და ნიშნის მკაფიოობის ხარისხის შემცირება.

მუხლი 13. არასწორად დატანილი ნიშანდება

მე-7 მუხლით გათვალისწინებული მოთხოვნების დარღვევის გარეშე:

ა) როდესაც შესაბამისი უფლებამოსილი ორგანო დაასკვნის, რომ ნიშანდება არასწორად იქნა დატანილი, მწარმოებელი ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი ვალდებულია შესაბამისობაში მოიყვანოს პროდუქტი დებულებებთან, რომლებიც ეხება ნიშანდებას;

ბ) თუკი შეუსაბამობა კვლავ შენარჩუნდება, მაშინ შესაბამისმა უფლებამოსილმა ორგანომ უნდა მიიღოს ყველა აუცილებელი ზომა, რათა შეზღუდოს ან აკრძალოს შესაბამისი პროდუქტის ბაზარზე განთავსება ან უზრუნველყოს შესაბამისი პროდუქტის ბაზრიდან უკან გამოთხოვა იმ პროცედურების შესაბამისად, რომლებიც ჩამოყალიბებულია მე-7 მუხლში.

მუხლი 14. პროდუქტის ბაზარზე განთავსებაზე უარი ან შეზღუდვა

ნებისმიერმა გადაწყვეტილებამ, რომელიც მიღებული იქნება წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამისად და რომელიც ზღუდავს ბაზარზე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატების განთავსებას და მათ ექსპლუატაციაში გაშვებას ან მოითხოვს მათ ბაზრიდან უკან გამოთხოვას, უნდა წარმოადგინოს არგუმენტირებული და მკაფიო მიზეზი იმისა, თუ რას ეყრდნობა თავად ეს გადაწყვეტილება. მსგავსი სახის გადაწყვეტილების შესახებ დაუყოვნებლივ უნდა ეცნობოს დაინტერესებულ მხარეს, რომელსაც იმავდროულად უნდა ეცნობოს ყველა იმ საკანონმდებლო დაცვის საშუალებებისა და ვადების შესახებ, რომლის განმავლობაში მოქმედებს მსგავსი საკანონმდებლო დაცვის საშუალებები.

მუხლი 15. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების პერიოდული ინსპექტირება

1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების პერიოდული ინსპექტირება ხორციელდება საქართველოს კანონის პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის შესაბამისად.

2. პერიოდულ ინსპექტირებას დაქვემდებარებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების ზღვრული ტექნიკური პარამეტრები და ინსპექტირების პერიოდულობა დგინდება ტექნიკური რეგლამენტით.

დანართი N1

უსაფრთხოების ძირითადი მოთხოვნები წინასწარი მინიშნებები

1. ვალდებულებები, რომლებიც წარმოიშობა წინამდებარე დანართით განსაზღვრული ძირითადი მოთხოვნების საფუძველზე წნევის ქვეშ მომუშავე

მოწყობილობების მიმართ, ასევე ვრცელდება იმ აგრეგატებზე, სადაც მსგავი საშიშროება არსებობს.

2. წინამდებარე ტექნიკურ რეგლამენტში ჩამოყალიბებული ძირითადი მოთხოვნები სავალდებულო ხასიათისაა. ვალდებულებები, რომლებიც ჩამოყალიბებულია ამ ძირითად მოთხოვნებში, გამოიყენება მხოლოდ მაშინ, როდესაც არსებობს შესაბამისი საშიშროება წნევის ქვეშ მომუშავე შესაბამისი მოწყობილობებისთვის, როდესაც მათი გამოყენება ხდება ისეთ პირობებში, რომელთა გათვალისწინება მწარმოებლის მიერ შესაძლებელია.

3. მწარმოებელი ვალდებულია ჩაატაროს ანალიზი და მოახდინოს იმ საშიშროებათა იდენტიფიცირება, რომლებიც წნევიდან გამომდინარე ეხება მის მიერ წარმოებულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას, ამის შემდეგ მწარმოებელი ვალდებულია, შესაბამისი მოწყობილობის დაპროექტება და წარმოება მოახდინოს ზემოაღნიშნული ანალიზის გათვალისწინებით.

4. ძირითადი მოთხოვნების ინტერპრეტაცია და გამოყენება უნდა მოხდეს იმგვარად, რომ დაპროექტებისა და წარმოების დროს მხედველობაში იქნეს მიღებული, როგორც ტექნიკის განვითარების არსებული დონე და საუკეთესო პრაქტიკა, ასევე ეკონომიკური და ტექნიკური მოსაზრებები, რომლებიც შესაბამისობაშია ჯანმრთელობისა და უსაფრთხოების დაცვის მაღალ სტანდარტებთან.

მუხლი 1. საერთო დებულებები

1.1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების დაპროექტება, წარმოება და შემოწმება, საჭიროების შემთხვევაში აღჭურვა და მონტაჟი უნდა განხორციელდეს იმგვარად, რომ უზრუნველყოფილი იყოს უსაფრთხოება, თუ მათი ექსპლუატაციაში გაშვება მოხდება მწარმოებლის ინსტრუქციის შესაბამისად ან გონივრულად პროგნოზირებად პირობებში.

1.2. ყველაზე უფრო მიზანშეწონილი გადაწყვეტილების შერჩევას, მწარმოებელმა უნდა გამოიყენოს ქვემოთ მოყვანილი პრინციპები შემდეგი თანმიმდევრობით:

- გამორიცხოს ან შეამციროს საფრთხეები რამდენადაც ეს შესაძლებელია;
- გამოიყენოს შესაბამისი დაცვის ზომები იმ საფრთხეების წინააღმდეგ, რომელთა სრულად თავიდან აცილება შეუძლებელია;

- შესაბამის შემთხვევაში, აცნობოს მომხმარებლებს ნარჩენი საფრთხის შესახებ და აუცილებლობის შემთხვევაში მიუთითოს, რომ მიიღონ შესაბამისი სპეციალური ზომები, რათა შეამცირონ რისკი მონტაჟის და/ან გამოყენების პროცესში.

1.3. იქ, სადაც ცნობილია არასწორი გამოყენების შესაძლებლობის შესახებ ან არასწორი გამოყენების შესაძლებლობა ნათლად პროგნოზირებადია, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული, რომ თავიდან იქნეს აცილებული მსგავსი არასწორი გამოყენებისაგან გამომდინარე საფრთხე ან თუკი ეს შეუძლებელია, მაშინ ადეკვატური გამაფრთხილებელი ინფორმაცია უნდა იქნეს მიწოდებული, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა არ იქნეს გამოყენებული არასწორად.

მუხლი 2. დაპროექტება

2.1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა დაპროექტებული უნდა იქნეს სათანადოდ, ყველა შესაბამისი ფაქტორის გათვალისწინებით, რათა უზრუნველყოფილი იქნეს მოწყობილობის უსაფრთხოება, მისთვის განსაზღვრული გამოყენების მთელი

პერიოდის მანძილზე. დაპროექტების პროცესში გათვალისწინებული უნდა იქნეს სათანადო უსაფრთხოების კოეფიციენტები შესაბამისი აღიარებული მეთოდების გამოყენებით, რომლებიც უზრუნველყოფენ ადეკვატურ საიმედოობას მოწყობილობის ნებისმიერი გაუმართაობის შემთხვევაში.

2.2. ადეკვატური მდგრადობის დაპროექტება

2.2.1. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობები იმგვარად უნდა იყვნენ დაპროექტებულნი, რომ გაუძლონ ყველა შესაბამის დატვირთვას, რომლებიც შესაძლებელია წარმოიქმნას მისი დანიშნულებისამებრ გამოყენების შემთხვევაში და სხვა გონივრულად პროგნოზირებად სამუშაო პირობებში. კერძოდ კი, მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული შემდეგი ფაქტორები:

- ა) შიდა/გარე წნევა;
- ბ) გარემოსა და სამუშაო ტემპერატურები;
- გ) სტატიკური წნევა და შიგთავსის მასა სამუშაო და გამოცდის პირობებში;
- დ) დატვირთვები მოძრაობისას, ქარისა და მიწისძვრის ზემოქმედებისას;
- ე) რეაქციის ძალები და მომენტები, რომლებიც წარმოიქმნება საყრდენებისაგან, სამაგრებისაგან, მიერთებული ნაწილებისაგან, მილსადენებისაგან და ა.შ.;
- ვ) კოროზია და ეროზია, დაღლილობა ა.შ.;
- ზ) არასტაბილური დენადი არეების დაშლა.

მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული ყველა სხვა დატვირთვა, მათი ერთდროულად წარმოშობის ალბათობის გათვალისწინებით.

2.2.2. ადეკვატური სიმტკიცისათვის დაპროექტება უნდა ეყრდნობოდეს:

ა) როგორც საერთო წესი, 2.2.3 ქვეპუნქტში აღწერილ გაანგარიშების მეთოდს და საჭიროების შემთხვევაში დამატებით გამოყენებულ ექსპერიმენტალური დაპროექტების მეთოდს, როგორც ეს აღწერილია 2.2.4 ქვეპუნქტში;

ბ) დაპროექტების ექსპერიმენტალურ მეთოდს, გაანგარიშების გარეშე, როგორც ეს აღწერილია 2.2.4 ქვეპუნქტში, როდესაც მაქსიმალურად დასაშვები წნევის PS და მოცულობის V ნამრავლი ნაკლებია 6 000 - ბარიXლიტრზე ან როდესაც PS X DN ნამრავლი ნაკლებია 3 000 - ბარზე.

2.2.3. გაანგარიშების მეთოდი

ა) წნევის შეკავების უნარი და სხვა დატვირთვის ასპექტები

წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობისათვის დასაშვები დატვირთვები შეზღუდული უნდა იქნეს მოწყობილობის მოქმედების პირობებში გონივრულად პროგნოზირებადი გაუმართაობის (ავარიული) სახეების გათვალისწინებით. აღნიშნული მიზნისათვის გამოყენებული უნდა იქნეს უსაფრთხოების ფაქტორები, რათა სრულიად გამოირიცხოს ნებისმიერი განუსაზღვრელობა, რომელიც შეიძლება წარმოიშვას წარმოებისას, მოწყობილობის რეალური გამოყენების პირობებში, გადატვირთვებისას, გაანგარიშების მოდელში და მასალების თვისებებისა და მახასიათებლების გათვალისწინებით.

აღნიშნულმა გაანგარიშების მეთოდებმა, მათი გამოყენების შემთხვევაში, უნდა უზრუნველყონ უსაფრთხოების საკმარისი სიმტკიცის მარაგი, რომელიც შესაბამისობაში იქნება ამ დანართის მე-7 მუხლის მოთხოვნებთან.

ზემოთ ჩამოთვლილი მოთხოვნების დაკმაყოფილება შესაძლებელია რომელიმე შემდეგი მეთოდის გამოყენებით, რომელიც საჭიროების შემთხვევაში შეიძლება გამოყენებულ იქნეს, როგორც სხვა მეთოდის დამატება ან სხვა მეთოდთან კომბინაციაში.

- ა.ა) დაპროექტება ფორმულის გამოყენებით;
- ა.ბ) დაპროექტება ანალიზის გამოყენებით;
- ა.გ) დაპროექტება რღვევის მექანიკის გამოყენებით.

ბ) სიმტკიცე

კონკრეტული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის სიმტკიცის განსაზღვრისათვის გამოყენებული უნდა იქნეს შესაბამისი საპროექტო გაანგარიშებები. კერძოდ:

- საანგარიშო წნევა არ უნდა იყოს მაქსიმალურად დასაშვებ წნევაზე ნაკლები და მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული დენადი არის სტატიკური და დინამიკური წნევის სიდიდე და არასტაბილური დენადი არეების დაშლის პროცესი. იმ შემთხვევაში, როდესაც ჭურჭელი დაყოფილია ცალკეულ ინდივიდუალურ წნევის შემცველ კამერებად, ტიხრების დაპროექტება უნდა მოხდეს კამერის უმაღლესი დასაშვები წნევის და გვერდით მდებარე კამერის ყველაზე მცირე შესაძლო წნევის თანაფარდობის საფუძველზე;

- საანგარიშო ტემპერატურები უნდა ითვალისწინებდეს შესაბამის სიმტკიცის მარაგს;

- პროექტირებისას სათანადოდ უნდა იქნეს გათვალისწინებული ტემპერატურისა და წნევის ყველა ის შესაძლო კომბინაცია, რომელიც შეიძლება წარმოიშვას მოწყობილობის გონივრულად პროგნოზირებადი ფუნქციონირების პირობების დროს;

- მაქსიმალური დატვირთვები და დატვირთვების პიკური კონცენტრაციები შენარჩუნებული უნდა იქნეს უსაფრთხოების საზღვრებში;

- წნევის შეკავების უნარის გამოთვლებისას გათვალისწინებული უნდა იქნეს გამოყენებული მასალების მახასიათებლების მნიშვნელობები, რომლებიც უნდა ეფუძნებოდეს დოკუმენტურად დასაბუთებულ მონაცემებს და ითვალისწინებდეს იმ დებულებებს, რომლებიც ჩამოყალიბებულია ამ დანართის მე-4 მუხლში შესაბამის უსაფრთხოების ფაქტორებთან ერთად. გასათვალისწინებელი მასალების მახასიათებლები, საჭიროების შემთხვევაში მოიცავს შემდეგს:

- დენადობის ზღვარი, 0.2% ან 1.0%-ის პირობითი დენადობის ზღვარი საჭიროების მიხედვით საანგარიშო ტემპერატურაზე;

- სიმტკიცის ზღვარი (გაჭიმვისას);
- დროის ფაქტორზე დამოკიდებული სიმტკიცე, მაგალითად, ცოცვადობა;
- დადლილობის მონაცემები;
- იუნგის მოდული (დრეკადობის მოდული);
- პლასტიკური დეფორმაციის შესაბამისი სიდიდე;
- დარტყმითი სიმტკიცე;
- რღვევის სიბლანტე;

- სათანადო თვისებების მქონე მასალების შერჩევისას გათვალისწინებული უნდა იქნეს შესაბამისი შეერთების ფაქტორები, რომელიც დამოკიდებულია მაგ: არამრღვევი გამოცდის ტიპზე, შეერთების მასალებზე და გამიზნულ სამუშაო პირობებზე;

- პროექტირებისას აუცილებელია სათანადოდ იქნეს გათვალისწინებული ყველა გონივრულად პროგნოზირებადი რღვევის მექანიზმი (მაგალითად, კოროზია, ცოცვადობა, /დაღლილობა) მოწყობილობის გამიზნული გამოყენების თანაზომადად.

- ამ დანართის მე-3 მუხლის 3.4 ქვეპუნქტში მითითებულ ინსტრუქციებში, გათვალისწინებულ უნდა იქნეს კონსტრუქციის კონკრეტული თავისებურებები, რომლებიც დაკავშირებულია მოწყობილობის ექსპლუატაციის ხანგრძლივობასთან, მაგალითად:

- ცოცვადობისათვის: განსაზღვრულ ტემპერატურებზე მუშაობისათვის დადგენილი საათები;

- დაღლილობისათვის: გაანგარიშებული ციკლების რიცხვი დადგენილ დამაბულობის დონეებზე;

- კოროზიისათვის: კოროზიის საანგარიშო ნორმა;

გ) სტაბილურობის ასპექტი

როდესაც გაანგარიშებული სისქის მაჩვენებელი არ იძლევა ადეკვატური სტრუქტურული სტაბილურობის მიღწევის საშუალებას, მიღებულ უნდა იქნეს შესაბამისი აუცილებელი ზომები აღნიშნული მდგომარეობის გამოსასწორებლად, ტრანსპორტირებისა და დატვირთვა-გადმოტვირთვის სამუშაოებისას არსებული რისკების გათვალისწინებით.

2.2.4. ექსპერიმენტული დაპროექტების მეთოდი

მოწყობილობის პროექტი შეიძლება დამტკიცებული იქნეს, მთლიანად ან ნაწილობრივ, შესაბამისი საგამოცდო პროგრამის მეშვეობით, რომელიც განხორციელდა მოწყობილობის ან მოწყობილობის კატეგორიის ნიმუშზე.

საგამოცდო პროგრამა ნათლად და მკაფიოდ უნდა იქნეს განსაზღვრული და ჩამოყალიბებული უშუალოდ გამოცდის განხორციელებამდე და მიღებული უნდა იქნეს შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ, რომელიც პასუხისმგებელია პროექტის შესაბამისობის შეფასების მოდულზე, ასეთის არსებობის შემთხვევაში.

პროგრამაში განსაზღვრული უნდა იყოს გამოცდის პირობები და პროექტის მიღების ან უარყოფის კრიტერიუმები. იმ მასალების ძირითადი პარამეტრების და მახასიათებლების მნიშვნელობები, რომლებისგანაც შედგება გამოსაცდელი მოწყობილობა უნდა გაიზომოს გამოცდამდე.

იქ სადაც მიზანშეწონილია, გამოცდის განხორციელების დროს, შესაძლებელი უნდა იყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კრიტიკულ ზონებზე დაკვირვება შესაბამისი ინსტრუმენტებით, რომლებსაც შეუძლიათ დატვირთვებისა და დეფორმაციების ზემოქმედების საკმარისი სიზუსტით რეგისტრირება. საგამოცდო პროგრამა უნდა მოიცავდეს:

ა) სიმტკიცის გამოცდას წნევაზე, რომლის მიზანია შემოწმდეს, რომ მაქსიმალურად დასაშვებ წნევასთან მიმართებაში მოცემული სიმტკიცის მარაგის გათვალისწინებით განვითარებული წნევისას, მოწყობილობაზე არ აღინიშნება მნიშვნელოვანი გაჟონვა ან დეფორმაცია, რომელიც აჭარბებს დადგენილ ზღვარს;

საგამოცდო წნევა უნდა განისაზღვროს იმ განსხვავებების საფუძველზე, რომლებიც არსებობს გეომეტრიული და მასალების მახასიათებლების მაჩვენებლების შორის, ერთის მხრივ საგამოცდო პირობებისათვის და მეორეს მხრივ პროექტის მიზნისათვის. ასევე

მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული საგამოცდო და საპროექტო ტემპერატურებს შორის განსხვავებები;

ბ) სათანადო გამოცდებს, იმ შემთხვევებისათვის, როდესაც არსებობს ცოცვადობის ან დაღლილობის რისკი. გამოცდები უნდა ეყრდნობოდეს მოწყობილობებისათვის განსაზღვრულ საექსპლუატაციო პირობებს, როგორებიცაა, მაგალითად მუშაობის ხანგრძლივობა განსაზღვრულ ტემპერატურებზე, ციკლების რაოდენობა დამაბულობების დადგენილ ზღვრებში და ა.შ.;

გ) საჭიროების შემთხვევაში, დამატებით გამოცდებს, რომლებიც შეეხება ამ დანართის 2.2.1 ქვეპუნქტში მითითებულ ფაქტორებს, როგორებიცაა, კოროზია, გარეგანი დაზიანება და ა.შ.

2.3. უსაფრთხო მოპყრობისა და ექსპლუატაციის უზრუნველყოფის დებულებები

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციისათვის განსაზღვრული მეთოდი უნდა გამორიცხავდეს ნებისმიერი სახის გონივრულად პროგნოზირებად რისკს მოწყობილობის ექსპლუატაციის დროს. იქ, სადაც არსებობს ამის საჭიროება განსაკუთრებული ყურადღება უნდა მიექცეს:

- დაკეტვისა და გაღების ოპერაციებს;
- წნევის დაწევისას სარქველის საშიშ განტვირთვას;
- მოწყობილობებს, რომლებიც ზღუდავენ ფიზიკურ წვდომას წნევის ან ვაკუუმის არსებობისას;

- ზედაპირის ტემპერატურას, მოწყობილობის დანიშნულებისამებრ გამოყენების მხედველობაში მიღებით;

- არასტაბილური დენადი არეების დაშლას.

კერძოდ, ის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები, რომლებიც აღჭურვილია ლიუკით, ასევე აღჭურვილი უნდა იქნეს ავტომატური ან ხელით მართვადი ხელსაწყოთი, რომელიც საშუალებას მისცემს მოწყობილობის მომხმარებელს ადვილად დაადგინოს, რომ ლიუკის გაღება არ ქმნის რაიმე საფრთხეს. გარდა აღნიშნულისა, იქ, სადაც ლიუკის გაღება სწრაფად არის შესაძლებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აღჭურვილი უნდა იყოს ხელსაწყოთი, რომელიც გამორიცხავს მის გაღებას მაშინ, როდესაც დენადი არის წნევა ან ტემპერატურა წარმოადგენს საფრთხეს.

2.4. შემოწმების საშუალებები

ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული და აგებული, რომ შესაძლებელი იყოს უსაფრთხოების უზრუნველყოფისთვის აუცილებელი, ყველა სახის შემოწმების განხორციელება;

ბ) საჭიროების შემთხვევაში, უნდა არსებობდეს მოწყობილობის შიდა მდგომარეობის განსაზღვრის საშუალებები, რომლებიც აუცილებელია იმისათვის, რომ უზრუნველყოფილ იქნეს მოწყობილობის უსაფრთხოების შენარჩუნება. ასეთი საშუალებები შეიძლება იყოს ლიუკები, რომელიც საშუალებას იძლევა მოხდეს ფიზიკური შეღწევა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაში, რათა შესაბამისი სახის შემოწმებები განხორციელდეს უსაფრთხოდ და ერგონომიულად;

გ) ასევე შესაძლებელია გამოყენებული იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის უსაფრთხო მდგომარეობის შემოწმების სხვა საშუალებები შემდეგ შემთხვევებში:

- როდესაც მოწყობილობა ძალზე მცირე ზომის არის იმისათვის, რომ მოხდეს მასში ფიზიკური შეღწევა, ან

- როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის გახსნა უარყოფითად იმოქმედებს მის შიდა ნაწილზე, ან

- როდესაც დასაბუთებულია, რომ ნივთიერება, რომელსაც შეიცავს მოწყობილობა არ არის საზიანო იმ მასალებისათვის, რომლისგანაც დამზადებულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და არც სხვა სახის შიდა რღვევის მექანიზმები არ არის გონივრულად მოსალოდნელი და

- უსაფრთხოდ გაწმენდის, შემოწმებისა და ტექნიკური მომსახურებისათვის.

2.5. დრენაჟისა და აირის გამოშვების საშუალებები

საჭიროების შემთხვევაში უზრუნველყოფილი უნდა იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისათვის დრენაჟისა და აირის გამოშვების ადეკვატური საშუალებები:

- რათა თავიდან იქნეს აცილებული ისეთი უარყოფითი ეფექტები როგორც არის ჰიდრავლიკური დარტყმა, ვაკუუმური რღვევა, კოროზია და უკონტროლო ქიმიური რეაქციები. მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული ექსპლუატაციისა და გამოცდების ყველა ეტაპი, მათ შორის, წნევაზე გამოცდა;

- რათა შესაძლებელი იყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის უსაფრთხოდ გაწმენდა, შემოწმება და ტექნიკური მომსახურება.

2.6. კოროზია ან სხვა სახის ქიმიური ზემოქმედება

აუცილებლობის შემთხვევაში უზრუნველყოფილი უნდა იქნეს კოროზიისაგან და სხვა ქიმიური ზემოქმედებისაგან დაცვის ადეკვატური საშუალებები, მოწყობილობის მიზნობრივი და გონივრულად პროგნოზირებადი გამოყენების გათვალისწინებით.

2.7. ცვეთა

იმ შემთხვევაში, როდესაც შესაძლებელია ადგილი ჰქონდეს ეროზიისა და აბრაზიის მნიშვნელოვანი შემთხვევებს, მიღებული უნდა იქნეს ადეკვატური ზომები, რათა:

- მოხდეს უარყოფითი გავლენის მინიმუმაცია სათანადო დაპროექტების მეშვეობით, მაგალითად, მასალების დამატებითი სისქით ან ამონაგის ან დასაფარი მასალების გამოყენებით;

- შესაძლებელი იყოს იმ ნაწილების გამოცვლა, რომლებიც ყველაზე მეტად არიან დაზიანებულნი;

- ყურადღება მიექცეს, ამ დანართის მე-3 მუხლის 3.4 ქვეპუნქტში მითითებულ ინსტრუქციებში არსებულ საშუალებებს, რომლებიც აუცილებელია მოწყობილობის ხანგრძლივი და უსაფრთხო გამოყენებისათვის.

2.8. აგრეგატები

აგრეგატები იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებულნი, რომ:

- ის კომპონენტები, რომელთა გაერთიანება უნდა მოხდეს ერთ აგრეგატად, შესაფერისი და საიმედო იყვნენ მათ მიერ შესასრულებელ ამოცანასთან მიმართებაში;

- ყველა კომპონენტი სათანადოდ უნდა იყოს ინტეგრირებული და შესაბამისი ხერხით აწყობილი.

2.9. მოწყობილობის შევსებისა და დაცლის პირობები

გარემოების მიხედვით წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული და დაკომპლექტებული, ან მომზადებული შესაბამისი

კომპონენტების დასაყენებლად, რომ უზრუნველყოფილი იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების უსაფრთხო შევსება და დაცლა შემდეგი საფრთხეების მიმართ განსაკუთრებული ყურადღებით:

ა) შევსებისას:

- გადავსება ან ზედმეტად დაწნევა შევსების კოეფიციენტისა და მითითებულ ტემპერატურაზე ორთქლის წნევის გათვალისწინებით;

- წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის არასტაბილურობა;

ბ) დაცლისას: დაწნეული დენადი არეების უკონტროლო გამოშვება;

გ) შევსებისას და დაცლისას: საფრთხის შემცველი შეერთება ან განრთვა.

2.10. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დასაშვები ზღვარის გადაჭარბებისაგან დაცვა

იმ შემთხვევაში, როდესაც გონივრულად პროგნოზირებად პირობებში, დასაშვები ზღვრები შეიძლება გადაჭარბებული აღმოჩნდეს, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აღჭურვილი უნდა იყოს ან მიღებული უნდა იყოს შესაფერისი დამცავი ხელსაწყოებით აღჭურვის ზომები. გარდა იმ შემთხვევისა, როდესაც მოწყობილობა გამიზნულია, რომ დაცული იქნება სხვა დამცავი ხელსაწყოებით უფრო რთული აგრეგატის შემადგენლობაში.

შესაფერისი დამცავი ხელსაწყო ან მსგავსი ხელსაწყოების კომბინაცია უნდა განისაზღვროს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის კონკრეტული მახასიათებლების საფუძველზე.

აღნიშნული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის შესაფერისი დამცავი ხელსაწყო ან მათი კომბინაცია მოიცავს:

ა) უსაფრთხოების კომპონენტებს, როგორც ეს განსაზღვრულია ამ დანართის პირველი მუხლის 2.1.3. ქვეპუნქტში,

ბ) საჭიროების შემთხვევაში, ადეკვატურ მონიტორინგის ხელსაწყოებს, როგორებიცაა ინდიკატორები და/ან განგაშის ხელსაწყოები, რომლებიც საშუალებას იძლევიან განხორციელებული იქნეს ადეკვატური მოქმედება ან ავტომატურად ან ხელით რათა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მახასიათებლები შენარჩუნებული იყოს დასაშვები საზღვრების ფარგლებში.

2.11. უსაფრთხოების კომპონენტები

2.11.1. უსაფრთხოების კომპონენტები უნდა იყოს:

- იმგვარად დაპროექტებული და აგებული, რომ იყოს საიმედო და შესაბამისი მათ მიერ განსახორციელებელ ამოცანებთან მიმართებაში და საჭიროების შემთხვევაში უნდა გაითვალისწინონ ხელსაწყოების ტექნიკური მომსახურებისა და საგამოცდო მოთხოვნები;

- დამოუკიდებელი სხვა ფუნქციებისაგან, გარდა იმ შემთხვევებისა, როდესაც ასეთ ფუნქციებს არ შეუძლიათ გავლენა მოახდინონ ხელსაწყოს უსაფრთხოების უზრუნველყოფის ფუნქციაზე;

- შესაბამისობაში შესაფერისი საპროექტო პრინციპებთან რათა უზრუნველყოს შესაფერისი და საიმედო დაცვა. აღნიშნული პრინციპები მოიცავს: უსაფრთხო რეჟიმებს გაუმართაობისას, გადატვირთვებსა და თვით-დიაგნოსტიკას.

2.11.2. წნევის შემზღვევადი ხელსაწყოები

აღნიშნული ხელსაწყოები იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული, რომ წნევამ ექსპლუატაციისას არ გადააჭარბოს მაქსიმალურად დასაშვებ წნევას PS-ს; თუმცა, ზოგ

შემთხვევაში, დასაშვებია წნევის ხანმოკლე გაზრდა ამ დანართის მე-7 მუხლის 7.3 ქვეპუნქტის სპეციფიკაციით განსაზღვრულ ფარგლებში.

2.11.3. ტემპერატურის მონიტორინგის ხელსაწყოები

აღნიშნული სახის ხელსაწყოებს უნდა გააჩნდეთ რეაგირების ადეკვატური დრო უსაფრთხოების მოთხოვნებიდან გამომდინარე, რომელიც შესაბამისობაში იქნება გაზომვის ფუნქციასთან.

2.12. გარე ხანძარი

აუცილებლობის შემთხვევაში, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული და საჭიროების შემთხვევაში აღჭურვილი სათანადო კომპონენტებით, ან მიღებული იქნეს მსგავსი მოწყობილობებით აღჭურვის ზომები, რათა დაკმაყოფილდეს შესაძლო ზიანის შეზღუდვის მოთხოვნები გარეგანი ხანძარის შემთხვევაში, მისი მიზნობრივი გამოყენებიდან გამომდინარე.

მუხლი 3. წარმოება

3.1. საწარმოო პროცედურები

მწარმოებელმა უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტების ეტაპზე ჩამოყალიბებული და განსაზღვრული პროცედურების კომპეტენტური შესრულება შესაფერისი ტექნიკისა და სათანადო პროცედურების გამოყენების გზით, განსაკუთრებით კი, ქვემოთ ჩამოყალიბებული ასპექტების გათვალისწინებით.

3.1.1. შემაღენელი ნაწილების მომზადება

შემაღენელი ნაწილების მომზადებამ (მაგალითად, ფორმირება და მექანიკური დამუშავება) არ უნდა გამოიწვიოს რაიმე სახის დეფექტის, ბზარის ან ტექნიკურ მახასიათებლებში ისეთი ცვლილების გამოწვევა, რომელიც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის უსაფრთხოებისათვის საზიანო იქნება.

3.1.2. მუდმივი შეერთებები

მუდმივი შეერთებები და მიმდებარე ზონები თავისუფალი უნდა იყოს ყოველგვარი ზედაპირული ან შიდა დეფექტისაგან, რომელიც ზიანის მომტანი იქნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის უსაფრთხოებისათვის.

მუდმივი შეერთებების მახასიათებლებმა უნდა დააკმაყოფილოს შეერთებაში გამოყენებული მასალებისათვის განსაზღვრული მინიმალური მოთხოვნები, გარდა იმ შემთხვევისა, როდესაც საპროექტო გაანგარიშებებში სხვა უფრო შესაფერისი თვისობრივი მახასიათებლები იქნება კონკრეტულად გათვალისწინებული.

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, იმ კომპონენტების მუდმივი შეერთებები, რომლებიც მონაწილეობას იღებენ წნევისადმი მედეგობაში და ის კომპონენტები, რომლებიც უშუალოდ და პირდაპირ არიან მათზე მიმაგრებულნი, უნდა შესრულდეს შესაფერისი კვალიფიკაციის მქონე პერსონალის მიერ სათანადო სამუშაო პროცედურების გათვალისწინებით.

იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებიც განეკუთვნებიან II, III და IV კატეგორიებს, სამუშაო პროცედურებისა და პერსონალის დამტკიცება უნდა მოხდეს კომპეტენტური მესამე მხარის მიერ, რომელიც, მწარმოებლის შეხედულებისამებრ, შესაძლოა იყოს:

- შესაბამისობის შემფასებელი პირი;

- საქართველოს კანონით პირდაპირ განსაზღვრული პირი.

აღნიშნული კომპეტენციის შესაბამისობის დადასტურების პროცესის განსახორციელებლად მესამე მხარე ორგანიზაციამ უნდა განახორციელოს შემოწმებები და გამოცდები იმგვარად, როგორც ეს ჩამოყალიბებულია შესაბამის სტანდარტებში ან უნდა განახორციელოს ეკვივალენტური შემოწმებები და გამოცდები ან უზრუნველყოს მათი განხორციელება.

3.1.3. არამრღვევი გამოცდები

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, მუდმივი შეერთებების არამრღვევი გამოცდები უნდა განხორციელდეს სათანადო კვალიფიკაციის მქონე პერსონალის მიერ. იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებიც განეკუთვნება III და IV კატეგორიებს, აღნიშნული პერსონალის კვალიფიკაცია უნდა დამტკიცდეს რეგლამენტის მე - 11 მუხლით განსაზღვრული მესამე მხარე ორგანიზაციის მიერ.

3.1.4. თერმული დამუშავება

იმ შემთხვევაში, როდესაც არსებობს რისკი იმისა, რომ წარმოების პროცესი გამოიწვევს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების თვისებებისა და მახასიათებლების ცვლილებას ისეთი ხარისხით, რაც განაპირობებს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის უსაფრთხოების გაუარესებას, წარმოების სათანადო ეტაპზე უნდა განხორციელდეს შესაფერისი თერმული დამუშავება.

3.1.5. მიკვლევადობა

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების მიღების, წარმოებისა და საბოლოო გამოცდის ეტაპებისათვის უნდა შემუშავდეს სათანადო პროცედურები იმ მასალების იდენტიფიკაციისთვის, რისგანაც მზადდება მოწყობილობის ის შემადგენელი ნაწილები, რომლებიც გავლენას ახდენენ წნევისადმი მედეგობაზე.

3.2. საბოლოო შეფასება

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა უნდა დაექვემდებაროს საბოლოო შეფასებას როგორც ეს აღწერილია ქვემოთ.

3.2.1. საბოლოო შემოწმება

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობამ უნდა გაიაროს საბოლოო შემოწმება, რათა შეფასდეს მისი შესაბამისობა წინამდებარე ტექნიკურ რეგლამენტის მოთხოვნებთან ვიზუალური და თანმხლები დოკუმენტების შემოწმების გზით. ასევე, შესაძლოა მხედველობაში იქნეს მიღებული წარმოების პროცესში განხორციელებული გამოცდები. საჭიროებისამებრ, უსაფრთხოების მოსაზრებებიდან გამომდინარე, მოწყობილობის თითოეულ ნაწილზე საბოლოო შემოწმება უნდა განხორციელდეს, როგორც შიგნიდან ასევე, გარედან, როცა საჭიროა, წარმოების პროცესის დროსაც (მაგალითად, როდესაც მსგავსი შემოწმება საბოლოო შემოწმების გზით უკვე აღარ არის შესაძლებელი).

3.2.2. საკონტროლო გამოცდა

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საბოლოო შეფასება უნდა მოიცავდეს გამოცდას წნევის შეკავების უნარის ასპექტზე, რომელიც როგორც წესი ხორციელდება ჰიდროსტატიკურ წნევაზე გამოცდის ფორმით, სადაც ეს შესაძლებელია, წნევის ისეთი სიდიდით, რომელიც სულ მცირე უტოლდება ამ დანართის მე-7 მუხლის 7.4 ქვეპუნქტში მითითებულ სიდიდეს.

I კატეგორიის სერიულად წარმოებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, აღნიშნული გამოცდა შესაძლებელია განხორციელდეს სტატისტიკურ საფუძველზე.

იმ შემთხვევაში, როდესაც ჰიდროსტატიკური გამოცდა ზიანის მომტანი ან არაპრაქტიკულია, შეიძლება განხორციელდეს სხვა სახის ტოლფასად მიჩნეული გამოცდები, ჰიდროსტატიკური წნევით გამოცდებისაგან განსხვავებული სხვა გამოცდების ჩატარებამდე, გამოყენებული უნდა იქნეს დამატებითი ზომები, როგორებიცაა არამრღვევი გამოცდები ან სხვა მსგავსი სარწმუნო მეთოდები.

3.2.3. უსაფრთხოების ხელსაწყოების შემოწმება

აგრეგატებისათვის, საბოლოო შეფასება ასევე უნდა მოიცავდეს უსაფრთხოების ხელსაწყოების შემოწმებას რათა მოხდეს ამ დანართის მე-2 მუხლის 2.10 ქვეპუნქტში ჩამოყალიბებულ მოთხოვნებთან სრული შესაბამისობის შემოწმება.

3.3. ნიშანდება და ეტიკეტის განთავსება

რეგლამენტის მე-12 მუხლში მითითებული ნიშანდების გარდა, წარმოდგენილი უნდა იყოს შემდეგი სახის ინფორმაცია:

ა) ყველა სახის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის:

- წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მწარმოებლის დასახელება და მისამართი ან მისი იდენტიფიკაციის სხვა საშუალებები, ხოლო შესაბამის შემთხვევებში, მწარმოებლის უფლებამოსილი წარმომადგენლის ანალოგიური მონაცემები;

- წარმოების წელი;

- წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საიდენტიფიკაციო მონაცემები, მისი სახეობის მიხედვით, როგორც არის ტიპი, სერიის ან პარტიის საიდენტიფიკაციო ნომერი და სერიული ნომერი;

- არსებითი მაქსიმალური/მინიმალური დასაშვები ზღვრები;

ბ) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის სახეობიდან გამომდინარე, დამატებითი ინფორმაცია, რომელიც აუცილებელია მისი უსაფრთხო მონტაჟის, ექსპლუატაციის ან გამოყენებისათვის და საჭიროებისამებრ, მოწყობილობის შენახვისა და პერიოდული შემოწმების შესახებ ისეთი ინფორმაცია, როგორიც არის:

- წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მოცულობა (V) გამოსახული ლიტრებში;

- მილგაყვანილობის ნომინალური ზომა DN;

- შემოწმებისას გამოყენებული წნევა (PT) გამოსახული - ბარებში და შემოწმების თარიღი;

- წნევა, რომელზეც დარეგულირებულია უსაფრთხოების მოწყობილობა, გამოსახული - ბარებში;

- წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის სიმძლავრე გამოსახული kW-ში;

- კვების დატვირთვა ვოლტებში (V);

- დანიშნულება;

- შევსების კოეფიციენტი გამოსახული კგ/ლ-ში (კილოგრამი/ლიტრთან);

- შევსების მაქსიმალური მასა გამოსახული კგ-ში (კილოგრამებში);

- წნევის ქვეშ მომუშავე ცარიელი მოწყობილობის მასა კგ-ში (კილოგრამებში);

- პროდუქტის ჯგუფი.

გ) საჭიროებისა და აუცილებლობის შემთხვევაში, წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობაზე დამაგრებული უნდა იყოს გამაფრთხილებელი ნიშნები, რომლებიც მომხმარებლის ყურადღებას გაამახვილებენ მოწყობილობის არასწორი გამოყენების იმ შესაძლებლობებზე, რომლებსაც შესაძლოა ადგილი ჰქონდეს არსებული გამოცდილებიდან გამომდინარე.

ნიშანდება და სხვა სახის მოთხოვნილი ინფორმაცია მოცემული და დატანილი უნდა იქნეს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობაზე ან მასზე საიმედოდ დამაგრებულ ეტიკეტზე, შემდეგი გამონაკლისებით:

- შესაძლებელია შესაბამისი დოკუმენტაციის გამოყენება იმ შემთხვევაში, როცა საჭიროა თავიდან იქნეს აცილებული განმეორებითი ნიშანდება მოწყობილობის ცალკეულ ნაწილებზე, როგორც არის მილგაყვანილობის კომპონენტები, რომლებიც მიეკუთვნება ერთსა და იმავე აგრეგატს. აღნიშნული დებულება ასევე განეკუთვნება GE ნიშანდებას და სხვა სახის ნიშანდებასა და ეტიკეტებს, რომლებიც მითითებულია წინამდებარე დანართში.

- იმ შემთხვევაში, როდესაც წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა ძალზე მცირე ზომის არის, მაგალითად, კომპონენტები, ინფორმაცია რომელზეც საუბარია „ბ“ ქვეპუნქტში შესაძლებელია დატანილი იქნეს ეტიკეტის მეშვეობით, რომელიც მიმდგრებულია თავად წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობაზე;

- ეტიკეტებზე ან სხვა ადეკვატური საშუალებებზე შესაძლებელია დატანილი იქნეს მონაცემები შევსების მასის შესახებ და ასევე გამაფრთხილებელი მინიშნებები, რომლებიც მითითებულია (გ) ქვეპუნქტში, იმ პირობით, რომ მსგავსი მონაცემები მკაფიოდ წასაკითხი დარჩება დროის ხანგრძლივი პერიოდისათვის.

3.4. საექსპლუატაციო ინსტრუქციები

ა) როდესაც ხდება წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსება საჭიროების შემთხვევაში, მას თან უნდა ახლდეს, მოწყობილობის მომხმარებლისათვის გამიზნული, უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული ყველა სახის საჭირო ინფორმაციის შემცველი ინსტრუქციები, რომლებიც მოიცავს:

- მონტაჟს, მათ შორის ცალკეული წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობების სხვადასხვა ნაწილების აწყობას;

- წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის მოქმედებაში მოყვანას;

- წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის გამოყენებას;

- წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის მომსახურებას მათ შორის მომხმარებლის მიერ მის შემოწმებას.

ბ) ინსტრუქციები ასევე უნდა მოიცავდეს იმ ინფორმაციას, რომელიც დატანილია თავად წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობაზე ამ დანართის მე-3 მუხლის 3.3. ქვეპუნქტის შესაბამისად, სერიული ნომერის გამოკლებით და საჭიროების შემთხვევაში, თან უნდა ახლდეს ტექნიკური დოკუმენტაცია, ნახაზები და დიაგრამები, რომლებიც თავის მხრივ აუცილებელია აღნიშნული ინსტრუქციების სრულყოფილად და მართებული გაგებისათვის;

გ) საჭიროების შემთხვევაში, აღნიშნული ინსტრუქციებში ასევე უნდა იყოს მითითება იმ საფრთხეებზე, რომლებიც შეიძლება წარმოიშვას წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის არასწორი გამოყენების შემთხვევაში, როგორც ეს მითითებულია ამ

დანართის პირველი მუხლის 1.3 ქვეპუნქტში და კონსტრუქციის სპეციფიკურ მახასიათებლებზე ამ დანართის მე-2 მუხლის 2.2.3 ქვეპუნქტის შესაბამისად.

მუხლი 4. გამოყენებული მასალები

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების დამზადებისთვის გამოყენებული მასალები უნდა იყოს ვარგისი, ექსპლუატაციისათვის განსაზღვრული ვადის განმავლობაში თუკი გათვალისწინებული არ არის მათი გამოცვლა.

შედულების პროცესში გამოყენებულმა სახარჯო მასალებმა და სხვა სახის შემაერთებელმა მასალებმა უნდა დააკმაყოფილონ შესაბამისი მოთხოვნები, რომლებიც ჩამოყალიბებულია 4.1, 4.2 (ა) ქვეპუნქტებში და 4.3 ქვეპუნქტის პირველ აზვაცში, როგორც ინდივიდუალურად, ასევე უკვე გაერთიანებული სტრუქტურის ფარგლებში.

4.1. დაწნეული ნაწილებისათვის გამოყენებულ მასალებს:

ა) უნდა გააჩნდეთ შესაბამისი მახასიათებლები ყველა გონივრულად მოსალოდნელი ექსპლუატაციის პირობებისათვის და ასევე ყველა საგამოცდო პირობებისათვის. კერძოდ, ისინი საკმარისად პლასტიკური და მტკიცენი უნდა იყვნენ. საჭიროებისა და აუცილებლობის შემთხვევაში, მასალების მახასიათებლებმა უნდა დააკმაყოფილონ ამ დანართის მე-7 მუხლის 7.5 ქვეპუნქტში ჩამოყალიბებული მოთხოვნები. გარდა ამისა, განსაკუთრებული სიფრთხილით უნდა შეირჩეს მასალები, რათა გარემოებებიდან გამომდინარე თავიდან იქნეს აცილებული მყიფე რღვევა. მაშინ როდესაც განსაკუთრებული მიზნებიდან გამომდინარე გამოყენებული უნდა იქნეს მყიფე მასალა, მიღებული უნდა იქნეს შესაბამისი ზომები;

ბ) გააჩნდეთ საკმარისი ქიმიური მედეგობა იმ დენადი არეების მიმართ, რომლებსაც შეიცავს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები; ის ქიმიური და ფიზიკური მახასიათებლები და თვისებები, რომლებიც აუცილებელია ექსპლუატაციაში უსაფრთხოებისათვის არ უნდა იქნეს მნიშვნელოვნად გაუარესებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციისათვის განსაზღვრული ვადის განმავლობაში;

გ) არ უნდა მიადგეთ მნიშვნელოვანი ზიანი წლების მატების გამო;

დ) უნდა ჰქონდეთ დამუშავების პროცესისათვის შესაფერისი თვისებები;

ე) უნდა იმგვარად შერჩევა, რომ თავიდან იქნეს აცილებული მნიშვნელოვანი არასასურველი ეფექტები, როდესაც ხდება სხვადასხვა სახის მასალების დაკავშირება.

4.2.

ა) საპროექტო გაანგარიშებისათვის, ამ დანართის 2.2.3. ქვეპუნქტით გათვალისწინებული აუცილებელი პარამეტრები, ასევე, ამ დანართის 4.1 ქვეპუნქტით განსაზღვრული მასალების არსებითი მახასიათებლები და მათი დამუშავების მეთოდები, უნდა განისაზღვროს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მწარმოებლის მიერ სათანადო მეთოდებით;

ბ) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მწარმოებელმა თავის ტექნიკურ დოკუმენტაციაში უნდა მიუთითოს ის ელემენტები, საშუალებები, რომლებიც ეხება მასალების ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრულ სპეციფიკაციებთან შესაბამისობას, ქვემოთ მოცემული რომელიმე ფორმით:

- იმ მასალების გამოყენებით, რომლებიც შეესაბამება შესაბამის სტანდარტებს;

- იმ მასალების გამოყენებით, რომლებიც განხილულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების მასალების შესახებ ევროპულ რეკომენდაციაში მე-9 მუხლის შესაბამისად;

- კონკრეტული მასალების შეფასებით (ექსპერტიზით).

გ) იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებიც განეკუთვნებიან III და IV კატეგორიებს, კონკრეტული შეფასება, რომელიც მითითებულია „ბ“ ქვეპუნქტის მესამე აბზაცში უნდა განხორციელდეს იმ შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ, რომელიც პასუხისმგებელია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შესაბამისობის შეფასების პროცედურების განხორციელებაზე.

4.3. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების მწარმოებელმა უნდა მიიღოს და განახორციელოს ყველა აუცილებელი ზომა იმისათვის, რომ უზრუნველყოფილი იქნეს წარმოების პროცესში გამოყენებული მასალების შესაბამისობა მოთხოვნილ სპეციფიკაციებთან. კერძოდ კი, ყველა სახის მასალისათვის მიღებული უნდა იქნეს მასალების მწარმოებლის მიერ მომზადებული დოკუმენტაცია, რომელიც ადასტურებს მასალების შესაბამისობას შესაბამის სპეციფიკაციებთან.

II. III და IV კატეგორიის მოწყობილობების წნევის ქვეშ მომუშავე ძირითადი ნაწილებისათვის მსგავსი სახის დოკუმენტაციამ უნდა მიიღოს კონკრეტული პროდუქტის შემოწმების სერტიფიკატის ფორმა.

იმ შემთხვევაში, როდესაც მასალების მწარმოებელს გააჩნია შესაბამისი ხარისხის მართვის სისტემა, რომელიც სერტიფიცირებულია შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს მიერ, რომელმაც გაიარა სპეციფიური შეფასება მასალების შემოწმებისათვის, ასეთ შემთხვევაში მასალების მწარმოებლის მიერ გაცემული სერტიფიკატი მიჩნეულია, რომ ადასტურებს წინამდებარე მუხლის სათანადო მოთხოვნებთან შესაბამისობას.

4.4. მოთხოვნები სპეციფიური წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების მიმართ

ამ დანართის მე-5 და მე-6 მუხლებში მითითებულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების მიმართ, გარდა 1-4 მუხლების მოთხოვნებისა, გამოიყენება ქვემოთ მითითებული მოთხოვნები.

მუხლი 5. ცეცხლის ან სხვა მეთოდის გამოყენებით გახურებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა, რომელსაც გააჩნია გადახურების რისკი, როგორც ეს აღნიშნულია ტექნიკური რეგლამენტის მე-3 მუხლის პირველ პუნქტში

მსგავსი სახის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები მოიცავს:

- ისეთ მოწყობილობებს, რომლებიც გამოიმუშავენენ ორთქლსა და ცხელ წყალს, როგორც ეს აღნიშნულია ტექნიკური რეგლამენტის მე-3 მუხლის 1.2 ქვეპუნქტში, როგორც არის ცეცხლზე მომუშავე ორთქლისა და ცხელი წყლის ქვაბები, ორთქლის გადამხურებელი მოწყობილობები და შუალედური გადამხურებლები, ნარჩენების ქვაბ-უტილიზატორი, ნარჩენების წვის ხარჯზე გახურებული ქვაბები, ქვაბები ელექტრული გახურებით ან ელექტროდიანი ქვაბები და ავტოკლავები, წნევაზე მომუშავე საცხობები, ასევე, მათი კომპონენტები და საჭიროების შემთხვევაში მათი სასმელი წყლის დამუშავებისა და საწვავის მიწოდების სისტემები და

- ტექნოლოგიური სითბოს მწარმოებელი მოწყობილობები, რომლებიც განსხვავდებიან ორთქლისა და ცხელი წყლის გენერაციის მოწყობილობებისაგან,

რომლებიც აღნიშნულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-3 მუხლის 1.1 ქვეპუნქტში. ასეთებს განეკუთვნება, მაგალითად, გამახურებლები ქიმიური და სხვა მსგავსი პროცესებისათვის და საკვების წარმოების წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები.

აღნიშნული სახის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები იმგვარად უნდა იქნეს გაანგარიშებული, დაპროექტებული და აგებული, რომ თავიდან იქნეს აცილებული ან მინიმუმამდე დაყვანილი მისი შიგთავსის გადახურების გამო გამოწვეული დანაკარგი. კერძოდ, კი საჭიროების შემთხვევაში უზრუნველყოფილი უნდა იქნეს, რომ:

ა) დაცვის შესაბამისი საშუალებები, რათა შეზღუდული იქნეს საექსპლუატაციო პარამეტრები, როგორც არის სითბოს მიწოდება, სითბოს მკვეთრი ზრდა და სადაც აუცილებელია, დენადი არის დონე, რათა თავიდან იქნეს აცილებული ლოკალური და საერთო გადახურების ნებისმიერი რისკი;

ბ) სინჯის აღების წერტილები, რათა საჭიროების შემთხვევაში შესაძლებელი იყოს დენადი არის მახასიათებლების შეფასება, რათა თავიდან იქნეს აცილებული დანალექების და/ან კოროზიის წარმოშობასთან დაკავშირებული ნებისმიერი სახის რისკი;

გ) შესაბამისი ზომები და ნორმები, რათა გამორიცხული იყოს დანალექებისაგან გამოწვეული დაზიანების რისკები;

დ) არსებობს ნარჩენი სითბოს უსაფრთხოდ მოცილების საშუალებები და მექანიზმები მოწყობილობის გათიშვის შემდეგ;

ე) შესაბამისი ზომები, რათა თავიდან იქნეს აცილებული წვადი ნივთიერებების ჰაერთან აალებადი ნარევის საშიში კონცენტრაცია ან ალის უკუდარტყმა.

მუხლი 6. მილგაყვანილობა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-3 მუხლის, 1.3 ქვეპუნქტის თანახმად

პროექტმა და კონსტრუქციამ უნდა უზრუნველყოს, რომ:

ა) გადატვირთვების რისკი გამოწვეული დაუშვებელი სახის თავისუფალი მოძრაობებისაგან ან გადამეტებული ძალებისაგან, რომლებიც მოქმედებს მაგალითად, ისეთ შემადგენელ ნაწილებზე, როგორებიც არის: მილტუჩები, შეერთებები, საბერველები ან დრეკადი მილები, თავიდან არის აცილებული ისეთი საშუალებებით, როგორებიც არის საყრდენები, შემზღუდავები, ანკერული სამაგრები, დონეების შეთანწყობისა და წინსაწარი დაჭიმულობის მექანიზმები.

ბ) იქ სადაც არსებობს კონდენსაციის შესაძლებლობა იმ მილგაყვანილობის შიგნით, რომელშიც განთავსებულია აირადიდენადი არეები, უზრუნველყოფილი იქნება შესაბამისი საშუალებები დრენაჟისა და დაბალი წერტილებიდან დანალექების მოშორებისათვის, რათა თავიდან იქნეს აცილებული ჰიდრავლიკური დარტყმისაგან ან კოროზიისაგან გამოწვეული ზიანი;

გ) მხედველობაშია მიღებული ის პოტენციური ზიანი, რომელიც გამოწვეული იქნება ტურბულენტურობისგან და გრიგალური ნაკადების წარმოქმნისაგან. აღნიშნულთან დაკავშირებით მოქმედებს ამ დანართის 2.7 ქვეპუნქტის შესაბამისი ნაწილები;

დ) მხედველობაშია მიღებული მილგაყვანილობის ვიბრაციისაგან გამოწვეულ დადლილობის რისკი;

ე) იმ შემთხვევაში, როდესაც მიღგაყვანილობა შეიცავს I ჯგუფის დენად არებს, შესაბამისი ზომები უნდა იქნეს მიღებული რათა იზოლირებული იქნეს ე.წ. „განშტოების“ მიღები რომელთა ზომები მნიშვნელოვან რისკს წარმოადგენს;

ვ) სინჯების წინდაუხედავად აღების რისკის მინიმუმამდე დაყვანისათვის, სინჯის აღების წერტილები აუცილებლად ნათლად უნდა იქნეს მარკირებული დენადი არის შემცველი მილის მხარეს და უნდა მიუთითებდეს მასში არსებულ დენად არეს;

ზ) ტექნიკურ დოკუმენტაციაში, სულ მცირე ასახული უნდა იყოს მიწის ქვეშ მოთავსებული მიღგაყვანილობის მდებარეობა და მარშრუტი, რათა ხელი შეეწყოს უსაფრთხო მუშაობას, მომსახურებას, შემოწმებასა და შეკეთებას.

მუხლი 7. სპეციფიკური რაოდენობრივი მოთხოვნები გარკვეული სახის წნევაზე მომუშავე მოწყობილობებისათვის

ქვემოთ ჩამოყალიბებული დებულებები მოქმედებენ, როგორც ზოგადი წესი, თუმცა, იმ შემთხვევაში, როდესაც არ ხდება აღნიშნული დებულებების გამოყენება, მათ შორის იმ შემთხვევებში, როდესაც არ არის სპეციფიკური მითითება კონკრეტულ მასალებზე და არ ხდება კონკრეტული სტანდარტების გამოყენება, მწარმოებელმა უნდა მოახდინოს იმის დემონსტრირება, რომ მიღებული იქნა ყველა სახის შესაბამისი ზომა რათა მიღწეული იქნეს ეკვივალენტური უსაფრთხოების საერთო დონე.

წინამდებარე მუხლი წარმოადგენს დანართი N1-ის განუყოფელ ნაწილს. დებულებები, რომლებიც ჩამოყალიბებულია წინამდებარე მუხლში, ავსებენ მე-2 - მე-6 მუხლების არსებით მოთხოვნებს, იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომელთა მიმართაც ისინი მოქმედებენ.

7.1. დასაშვები დატვირთვები

7.1.1. გამოყენებული სიმბოლოები

Re/t დენადობის ზღვარი, საანგარიშო ტემპერატურისთვის განსაზღვრავს ისეთ სიდიდეებს, როგორიცაა:

- ზედა დენადობის ზღვარი ისეთი მასალებისათვის, რომლებსაც გააჩნიათ ზედა და ქვედა დენადობის ზღვრები დაჭიმვისას;

- 1.0%-იანი დენადობის ზღვარი აუსტენიტური ფოლადისა და არალეგირებული ალუმინისათვის;

- 0.2%-იანი დენადობის ზღვარი სხვა შემთხვევებისათვის;

Rm/20 გამოხატავს საბოლოო სიმტკიცის ზღვრის მინიმალურ მნიშვნელობას 20°C ტემპერატურაზე;

Rm/t გამოხატავს სიმტკიცის ზღვრულ მაჩვენებელს საანგარიშო ტემპერატურებზე.

7.1.2. უმეტესად სტატიკურ დატვირთვებზე და ტემპერატურაზე მომუშავე მემბრანების საერთო დატვირთვამ, რომლის ფარგლებს ზემოთაც დენადობა მნიშვნელოვანი ხდება, გამოყენებული მასალებიდან გამომდინარე, არ უნდა გადააჭარბოს ქვემოთ მოცემული სიდიდეებიდან უმცირესს:

- ფერიტული, მათ შორის, ნორმალიზებული (ნორმალიზებული და გაგლინული) ფოლადისთვის, გარდა წვრილმარცვლოვანი და სპეციალური თერმულად დამუშავებული ფოლადებისა: , Re/t-ის 2/3-ს და Rm/20-ის 5/12-ს

- აუსტენიტური ფოლადის შემთხვევაში:

- თუ წაგრძელება გაგლეჯვის შემდეგ აჭარბებს 30%-ს: Re/t-ის 2/3-ს;
- ან, შესაბამისად, თუ წაგრძელება წყვეტის შემდეგ აჭარბებს 35%-ს: Re/t-ის 5/6-ს და Rm/t-ის 1/3-ს.
- არალეგირებული ან დაბალრეგირებული ფოლადის სხმულის შემთხვევაში, Re/t-ის 10/19-ს და Rm/20-ის 1/3-ს;
- ალუმინის შემთხვევაში Re/t-ის 2/3-ს;
- ალუმინის შენადნობების შემთხვევაში, გარდა თერმულად/დისპერსიულად განმტკიცებული შენადნობისა, Re/t-ის 2/3-ს და Rm/20-ის 5/12-ს.

7.2. შეერთების კოეფიციენტები

შედულებული შეერთების კოეფიციენტებმა არ უნდა გადააჭარბოს ქვემოთ მოცემულ მაჩვენებლებს:

- იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებზეც, შედულებული შეერთებების სრული სერიის მრღვევი და არამრღვევი მეთოდებით გამოცდამ აჩვენა უმნიშვნელო დეფექტები: 1;

- იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებსაც შერჩევით უტარდებათ არამრღვევი გამოცდები : 0,85;

- იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებსაც არ უტარდებათ არამრღვევი გამოცდები გარდა ვიზუალური შემოწმებისა: 0,7.

საჭიროების შემთხვევაში მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული დატვირთვის სახეობა და შეერთების მექანიკური და ტექნოლოგიური მახასიათებლები.

7.3. წნევის შემზღუდავი ხელსაწყოები წნევის ქვეშ მომუშავე ჭურჭლებისათვის

წნევის სიდიდის ხანმოკლე ზრდა, რომელზედაც საუბარი იყო ამ დანართის 2.11.2 ქვეპუნქტში შეზღუდული უნდა იყოს მაქსიმალურად დასაშვები წნევის მნიშვნელობის 10%-ის ნიშნულზე.

7.4. ჰიდროსტატიკური გამოცდის წნევა

წნევის ქვეშ მომუშავე ჭურჭლებისათვის, ჰიდროსტატიკური გამოცდის წნევის მნიშვნელობა, რომელზეც საუბარი იყო ამ დანართის 3.2.2 ქვეპუნქტში, არ უნდა იყოს უფრო ნაკლები ვიდრე ის, რომელიც ქვემოთ მოყვანილი მაჩვენებლებიდან უფრო დიდია:

- მაჩვენებელი, რომელიც შეესაბამება ექსპლუატაციაში წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მაქსიმალურ დატვირთვის გამრავლებულს 1,25 კოეფიციენტზე, მაქსიმალურად დასაშვები წნევისა და მისი მაქსიმალურად დასაშვები ტემპერატურის გათვალისწინებით, ან

- მაქსიმალურად დასაშვები წნევის მაჩვენებელი გამრავლებული 1,43 კოეფიციენტზე.

7.5. მასალის მახასიათებლები

თუ მხედველობაში მისაღები, რაიმე სხვა კრიტერიუმების დაკმაყოფილებისათვის საჭირო არ არის სხვა მაჩვენებლები, ფოლადი ჩაითვლება საკმარისად პლასტიკურად, ამ დანართის 4.1 (ა) ქვეპუნქტის დაკმაყოფილების თვალსაზრისით, თუკი გამოცდით განსაზღვრული წაგრძელება გაგლეჯვის შემდეგ არ არის 14%-ზე ნაკლები და ენერგია, მისი დარტყმითი მოღუნვის გამოცდისას გაზომილი ISO V საგამოცდო ნიმუშზე არ არის 27 ჯოულზე ნაკლები, იმ ტემპერატურაზე, რომელიც არ აღემატება 20 °C-ს, მაგრამ არაუმეტეს მოწყობილობის ყველაზე დაბალ სამუშაო ტემპერატურაზე.

შესაბამისობის შეფასების ცხრილები

1. რომაული ციფრები დიაგრამებში წარმოადგენს კატეგორიებს, რომლებიც მოიცავს შემდეგ მოდულებს:

I = მოდული A

II = მოდულები A1, D1, E1

III = მოდულები B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H

IV = მოდულები B + D, B + F, G, H1

2. ტექნიკური რეგლამენტის პირველი მუხლის 2.1.3 ქვეპუნქტი და მე-3 მუხლის 1.4 ქვეპუნქტი - განსაზღვრული უსაფრთხოების კომპონენტები განეკუთვნება IV კატეგორიას. თუმცა, გამორიცხვის გზით, სპეციფიური აღჭურვილობისათვის დამზადებული უსაფრთხოების კომპონენტები შეიძლება კლასიფიცირებულ იქნეს იგივე კატეგორიად, რაც მინიჭებული აქვს მოწყობილობას, რომლებსაც ისინი ემსახურება.

3. ტექნიკური რეგლამენტის პირველ მუხლში, ქვეპუნქტი 2.1.3, და მე-3 მუხლში, ქვეპუნქტი 1.4 განსაზღვრული წნევის კომპონენტები კლასიფიცირებულია შემდეგის საფუძველზე:

— მათთვის დასაშვები მაქსიმალური წნევა PS და

— მათი მოცულობა V ან მათი ნომინალური ზომა DN, რომელიც უფრო შესაფერისია

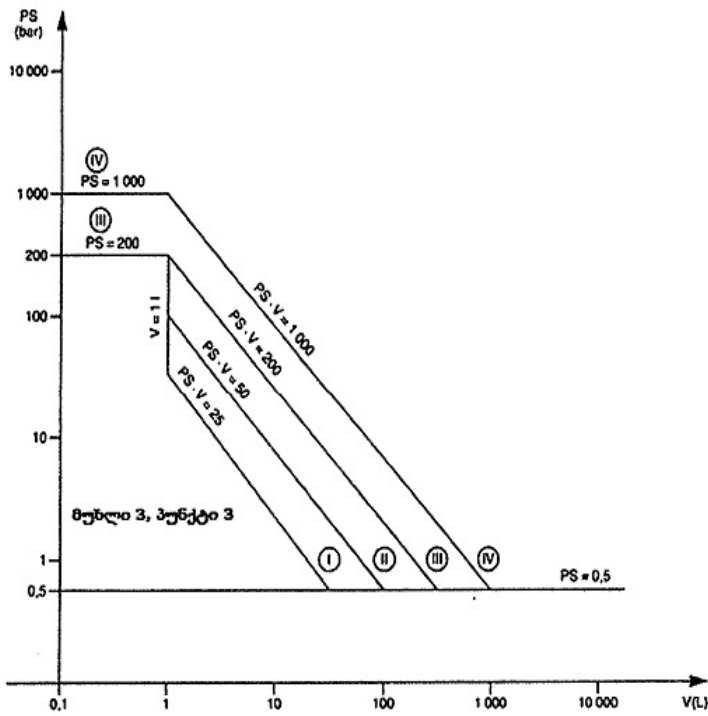
და

— სითხეების ჯგუფი, რომელთათვის ისინია განკუთვნილი;

ხოლო რეზერვუარებისა და მილგაყვანილობის შესაბამისობის შეფასების კატეგორიის შერჩევისათვის გამოიყენება სათანადო დიაგრამა.

თუ, როგორც მოცულობა, ასევე, ნომინალური ზომა შეესაბამება მე-2 ქვეპუნქტს, წნევის ქვეშე მომუშავე კომპონენტები უნდა განეკუთვნოს უმაღლეს კატეგორიას.

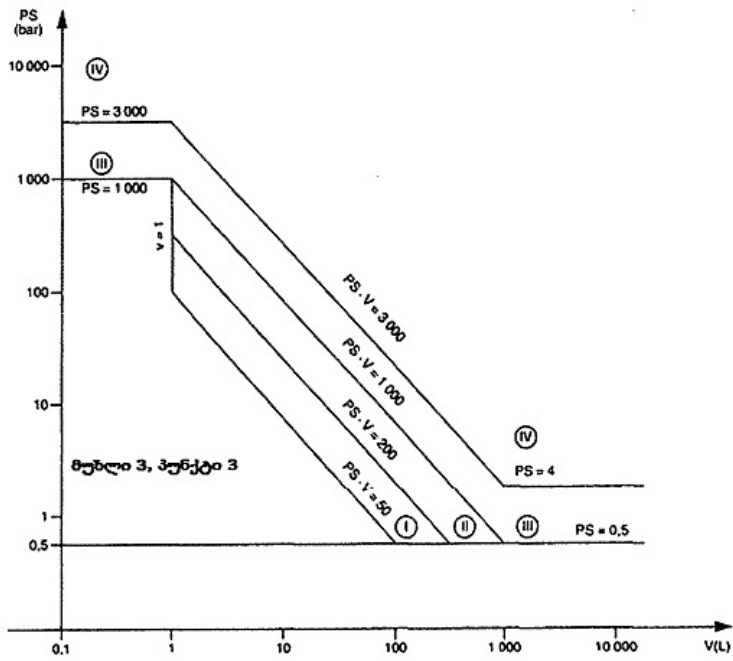
4. შესაბამისობის შეფასების მომდევნო დიაგრამებში გამყოფი ხაზები გვიჩვენებს თითოეული კატეგორიის ზედა ზღვარს.



დიაგრამა 1

ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.1-ის „ა.ა“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელი

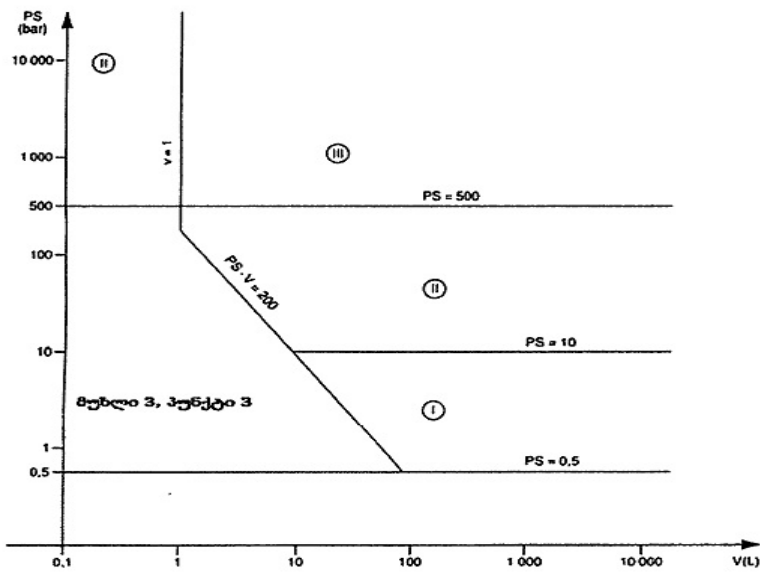
როგორც გამონაკლისი, ჭურჭელი, რომლის დანიშნულებაც არასტაბილური გაზების შენახვა და დიაგრამა 1-ს მიხედვით ხვდება I ან II კატეგორიებში, უნდა მიეკუთვნოს მხოლოდ III კატეგორიას.



დიაგრამა 2

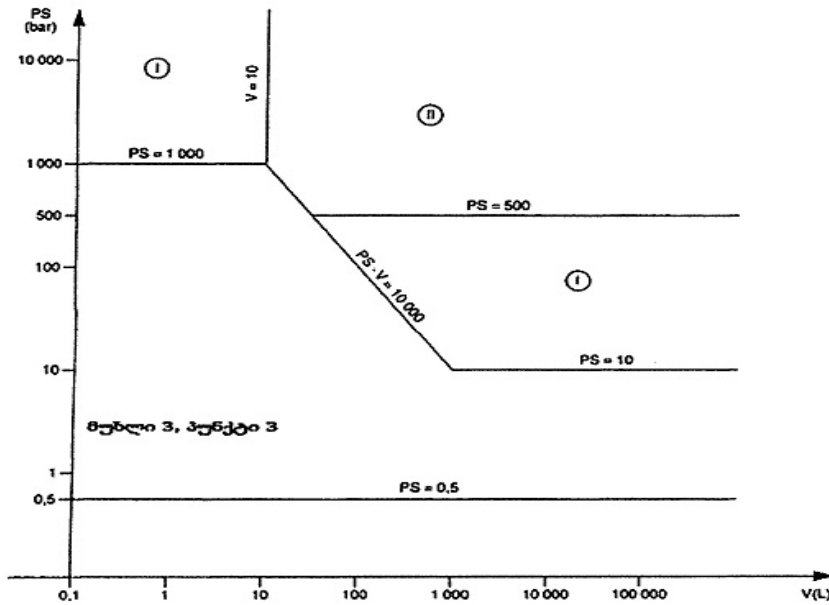
ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.1-ის „ა.ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელი

როგორც გამონაკლისი, გადასატანი ხანძარსაქრობი და სასუნთქი აპარატურის ბალონები, უნდა მიეკუთვნოს სულ მცირე III კატეგორიას მანც.



დიაგრამა 3

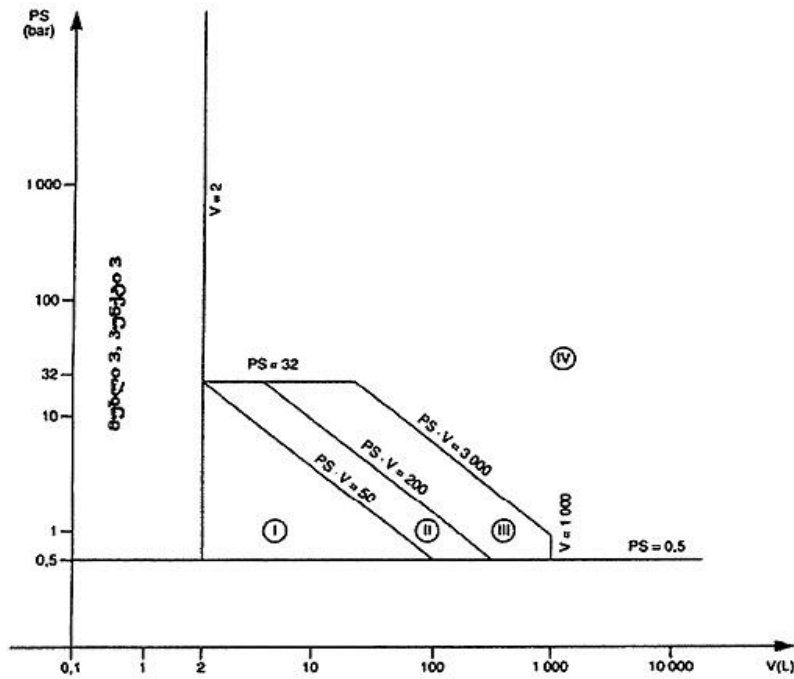
ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.1-ის „ბ.ა“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელი



დიაგრამა 4

ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.1 -ის „ბ.ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელი

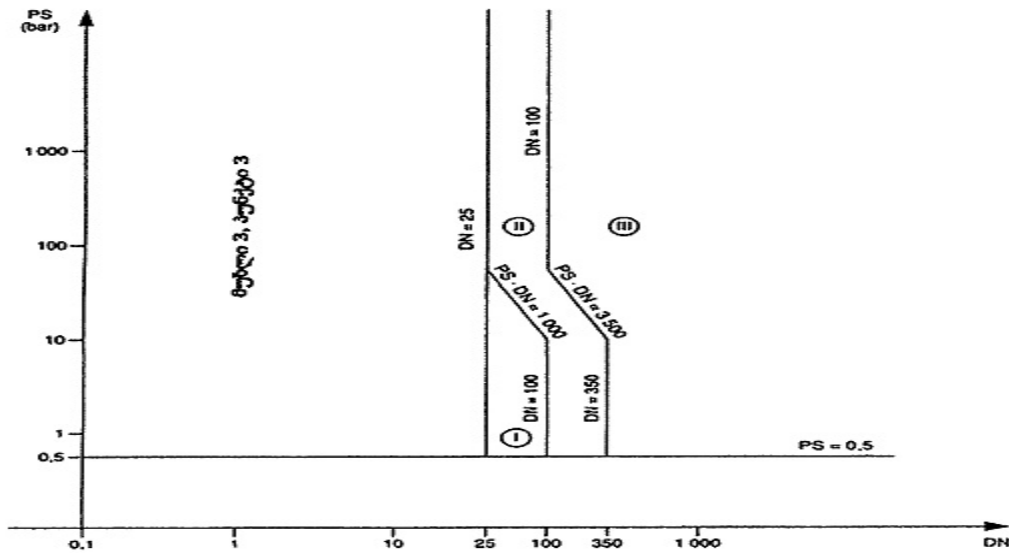
გამონაკლისს წარმოადგენენ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-3 მუხლის 2.3 ქვეპუნქტით გათვალისწინებული წყლის გამათბობელი აგრეგატები, რომლებიც უნდა დაექვემდებაროს საპროექტო გამოცდას (მოდული B1), ან ხარისხის სრულ უზრუნველყოფას (მოდული H) დანართი N1-ის 2.10, 2.11, 3.4, 5 „ა“ და 5 „დ“ ქვეპუნქტებით განსაზღვრულ ძირითად მოთხოვნებთან შესაბამისობის დადგენის მიზნით.



დიაგრამა 5

ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, 1.2 პუნქტში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა

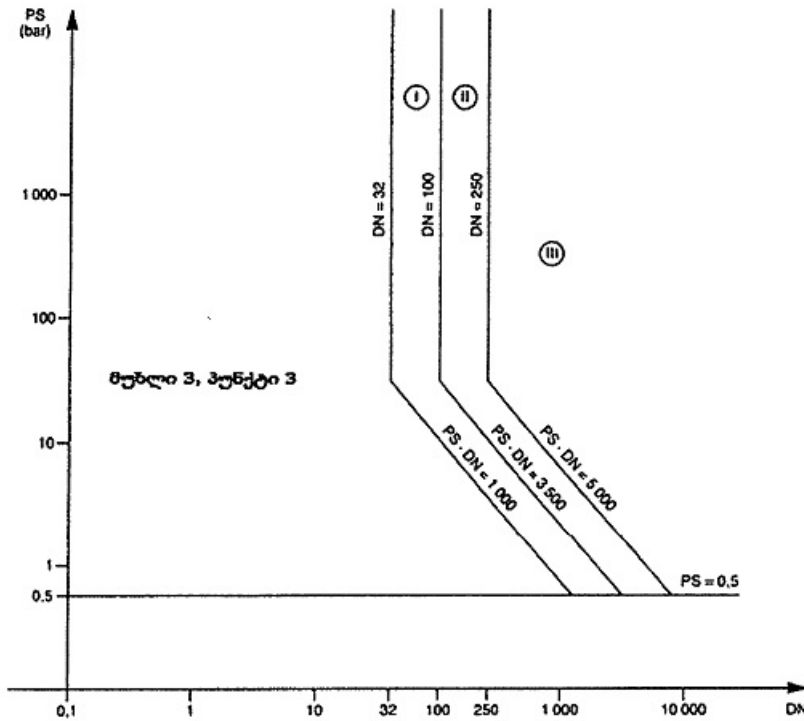
როგორც გამონაკლისი, ავტოკლავის შეფასება პროექტირების ეტაპზე უნდა მოხდეს როგორც მინიმუმ, III კატეგორიისთვის შესაფერისი ერთ-ერთი მოდულის მიხედვით.



დიაგრამა 6

ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.3-ის „ა.ა“ ქვეპუნქტში მითითებული მილგაყვანილობა

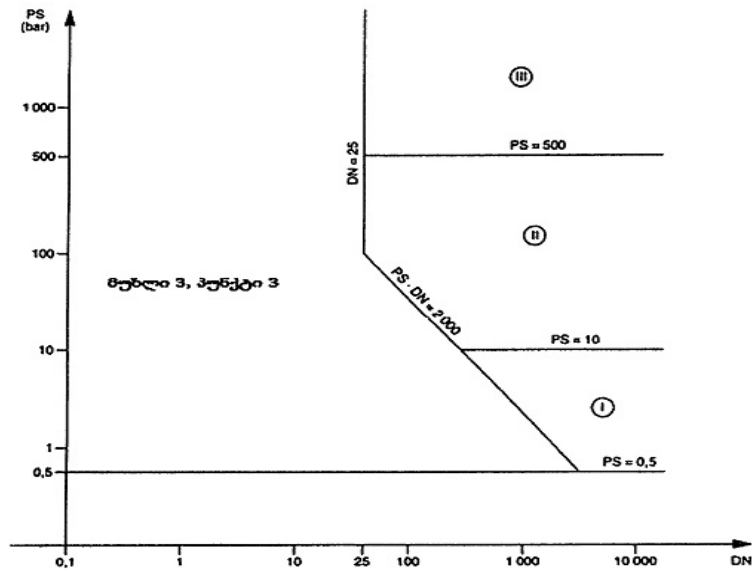
როგორც გამონაკლისი, არასტაბილური გაზების მილგაყვანილობა, რომელიც მე-6 დიაგრამის მიხედვით ხვდება I ან II კატეგორიაში, უნდა განეკუთვნოს III კატეგორიას.



დიაგრამა 7

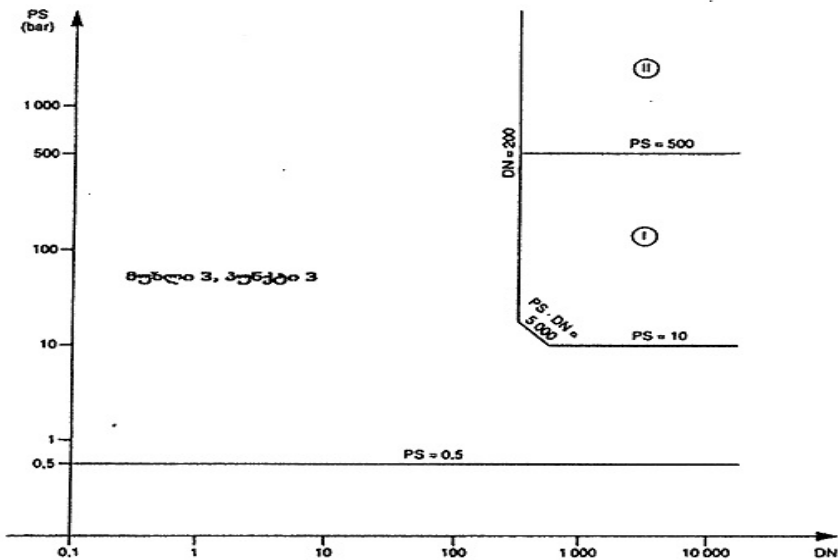
ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.3-ის „ა.ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული მილგაყვანილობა

როგორც გამონაკლისი, 350 °C - ზე მეტი ტემპერატურის მქონე გაზების ის მილგაყვანილობა, რომლებიც დიაგრამა 7-ის მიხედვით ხვდება II ან უფრო მაღალ კატეგორიაში, უნდა მიეკუთვნოს III კატეგორიას



დიაგრამა 8

ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.3-ის „ბ.ა“ ქვეპუნქტში მითითებული მილგაყვანილობა



დიაგრამა 9

ტექნიკური რეგლამენტის მუხლი 3-ის, პუნქტი 1.3-ის „ბ.ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული მილგაყვანილობა

შესაბამისობის შეფასების პროცედურები

ამ დანართში მოყვანილი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებთან დაკავშირებული დებულებებიდან გამომდინარე ვალდებულებები ასევე ეხება აგრეგატებსაც

მოდული A - შიდა საწარმოო კონტროლი

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურებს, რომლის ფარგლებშიც მწარმოებელი ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი, რომელიც ამ მოდულის მე-2 პუნქტით გათვალისწინებული ვალდებულებების თანახმად, უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ წნევაზე მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრულ მოთხოვნებს. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, წნევაზე მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია.

2. მწარმოებელმა უნდა მოამზადოს ამ მოდულის მე-3 პუნქტით გათვალისწინებული ტექნიკური დოკუმენტაცია და მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოებიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა შეინახოს ეს დოკუმენტები და წარუდგინოს უფლებამოსილ ორგანოებს ინსპექტირების მიზნით.

თუ არც მწარმოებელი, და არც მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი არ წარმოადგენს რეზიდენტს ტექნიკური დოკუმენტაციის შენახვა და მისი ხელმისაწვდომობა იმ პირის პასუხისმგებლობაა, რომელიც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას განათავსებს ბაზარზე.

3. ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტექნიკურ რეგლამენტში განსაზღვრულ მოთხოვნებთან. რამდენადაც ეს შეეფერება ამგვარ შეფასებას, ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა ფარავდეს, პროექტს, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის წარმოებას, ექსპლუატაციას და უნდა შეიცავდეს:

- მოწყობილობის საერთო აღწერას;
- კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;
- აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;
- ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, როდესაც მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული;
- საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.;
- გამოცდების ანგარიშებს.

4. მწარმოებელი ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი შესაბამისობის დეკლარაციის ასლს უნდა ინახავდეს ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად.

5. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა საჭირო ზომა, იმისათვის, რომ უზრუნველყოს, რომ წარმოების პროცესი უზრუნველყოფს, წარმოებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მითითებულ ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

მოდული A1 - შიდა საწარმოო კონტროლი, პროდუქტის გამოცდის მონიტორინგთან ერთად

მოდულის A მოთხოვნებთან ერთად მოქმედებს შემდეგი დებულებები:

საბოლოო შეფასება უნდა ჩატარდეს მწარმოებლის მიერ და მონიტორინგი უნდა განხორციელდეს მწარმოებლის მიერ შერჩეული შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს მიერ მოულოდნელი ვიზიტების დროს.

ამგვარი ვიზიტების დროს შერჩეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

— დაადგინოს, რომ მწარმოებელი ნამდვილად ატარებს საბოლოო შეფასებას დანართი N1-ის 3.2 ქვეპუნქტის მიხედვით;

— აიღოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნიმუში საწარმოში ან შესაბამის სათავსოში შემოწმების მიზნით. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო განსაზღვრავს ნიმუშის სახით ასაღები მოწყობილობების რაოდენობას და საჭიროების მიხედვით ახორციელებს ან უზრუნველყოფს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილობრივ ან სრულ საბოლოო შეფასებას.

— თუ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ერთი ან მეტი შემადგენელი ნაწილი არ შეესაბამება ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მიიღოს სათანადო ზომები.

მწარმოებელმა, შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს პასუხისმგებლობის ქვეშ, წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა მიამაგროს შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი.

მოდული B - პროდუქტის ნიმუშის (ტიპის) შესაბამისობის შეფასება

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურების იმ ნაწილს, რომლის საშუალებითაც შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო ამოწმებს და ადასტურებს, რომ განსახილველი პროდუქტის წარმოდგენილი ნიმუში შეესაბამება ტექნიკური რეგლამენტის იმ მოთხოვნებს, რომელიც ეხება წარმოდგენილ ნიმუშს.

2. ნიმუშის (ტიპის) გამოცდის შესახებ განაცხადი მწარმოებლის ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ წარედგინება თავისი შეხედულებისამებრ შერჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

— მწარმოებლის დასახელებას და მისამართს, და, თუ განაცხადი წარდგენილია უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ, ასევე მის სახელს და მისამართს;

— წერილობით მითითებას, რომ იგივე განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოში;

— ამ მოდულის მე-3 პუნქტში ჩამოთვლილ ტექნიკურ დოკუმენტაციას.

განმცხადებელმა შესაბამისობის შემფასებელ პირს მოთხოვნის შესაბამისად, უნდა წარუდგინოს პროდუქტის ნიმუში, შემდგომში მოხსენიებული, როგორც „ტიპი“. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა შეიძლება შემდგომში კიდევ მოითხოვოს ნიმუშები, თუ საგამოცდო პროგრამა ამას მოითხოვს.

3. ტიპი შეიძლება გამოყენებული იქნეს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის რამოდენიმე ვერსიის შესაბამისობის შესაფასებლად, თუ ვერსიებს შორის განსხვავებები ნეგატიურად არ მოქმედებს უსაფრთხოებისა და საიმედოობის დონეზე. ტექნიკური დოკუმენტაცია წნევის ქვეშე მყოფი მოწყობილობის ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრულ მოთხოვნებთან შესაბამისობის შეფასების საშუალებას უნდა იძლეოდეს. რამდენადაც ეს შეეფერება ამგვარ შეფასებას, ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა ფარავდეს, პროექტს, წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის წარმოებას, ექსპლუატაციას და უნდა შეიცავდეს:

- ტიპის საერთო აღწერას;
- კომპონენტების, ქვე-აგრეგატების, წრედების, და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;
- აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშე მყოფი მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;
- ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, როდესაც მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული;
- საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.;
- გამოცდების ანგარიშებს;
- ინფორმაციას წარმოების დროს ჩატარებული გამოცდების შესახებ;
- N1 დანართის 3.1.2 და 3.1.3 ქვეპუნქტებით მოთხოვნილი კომპეტენციების ან შესაბამისობის დადასტურებების შესახებ ინფორმაციას.

4. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

4.1. შეამოწმოს ტექნიკური დოკუმენტაცია, დაადასტუროს, რომ ტიპი წარმოებულია მასთან შესაბამისობაში და განსაზღვროს კომპონენტები, რომლებიც დაპროექტებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სათანადო დებულებების შესაბამისად, აგრეთვე ისინი, რომლებიც დაპროექტებულია აღნიშნული სტანდარტების დებულებების გამოყენების გარეშე.

კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

- შეამოწმოს ტექნიკური დოკუმენტაცია პროექტირებისა და წარმოების პროცედურების თვალსაზრისით;
- შეაფასოს გამოყენებული მასალები, როდესაც ისინი შესაბამისობაში არაა სტანდარტებთან ან წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის მასალის ევროპულ დამტკიცებასთან და შეამოწმოს მასალის მწარმოებლის მიერ დანართი N1-ის 4.3 ქვეპუნქტის შესაბამისად გაცემული სერტიფიკატი;

— დაამტკიცოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთების პროცედურები, ან შეამოწმოს, იყო თუ არა ეს პროცედურები ადრე დამტკიცებული დანართის N1-ის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად;

— გააკონტროლოს, რომ პერსონალი, რომელიც ჩართული იყო წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთებასა და ურღვევი გამოცდის შესრულებაში კომპეტენტურია ან დამტკიცებულია N1 დანართის 3.1.2 ან 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად.

4.2. ჩაატაროს ან ჩაატარებინოს სათანადო შემოწმებები და აუცილებელი გამოცდები, რათა დაადგინოს, მწარმოებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები აკმაყოფილებს თუ არა ტექნიკური რეგლამენტის არსებით მოთხოვნებს, როდესაც მე-5 მუხლით განსაზღვრული სტანდარტები არ გამოიყენება.

4.3. ჩაატაროს ან უზრუნველყოს სათანადო შემოწმებებისა და აუცილებელი გამოცდების ჩატარება, რათა დაადგინოს, სწორად გამოიყენა თუ არა მწარმოებელმა სათანადო სტანდარტები მაშინ, როდესაც მან გადაწყვიტა მათი გამოყენება.

4.4. შეათანხმოს განმცხადებელთან შემოწმებების და აუცილებელი გამოცდების ჩატარების ადგილი.

5. როდესაც ტიპი აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის დებულებებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა გასცეს ტიპის სერტიფიკატი (ტიპის სერტიფიკატი შესაძლოა გაიცეს - ინსპექტირების სერტიფიკატის ან შესაბამისობის სერტიფიკატის სახით) განმცხადებლის სახელზე. სერტიფიკატი ძალაში უნდა იყოს ათი წლის მანძილზე, ექვემდებარებოდეს განახლებას და უნდა შეიცავდეს მწარმოებლის სახელწოდებასა და მისამართს, შემოწმებების დასკვნებსა და დამტკიცებული ტიპის იდენტიფიკაციისათვის საჭირო მონაცემებს.

ტიქნიკური დოკუმენტაციის შესაბამისი ნაწილების ნუსხა სერტიფიკატს დანართის სახით უნდა დაერთოს და ასლი შესაბამისობის შემფასებელ პირთან უნდა ინახებოდეს.

თუ შესაბამისობის შემფასებელი პირი უარს ამბობს გასცეს ტიპის სერტიფიკატი, ამ შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავისი უარის მიზეზები დეტალურად უნდა აუხსნას წერილობით მწარმოებელს ან მის უფლებამოსილ წარმომადგენელს. მასში გათვალისწინებულ უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები.

6. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყველა მოდიფიკაციის შესახებ, განმცხადებელმა უნდა აცნობოს დამტკიცებული წნევის ქვეშ მომუშავე, იმ შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელსაც გადაეცა დოკუმენტაცია ტიპის სერტიფიკაციისათვის. წნევის ქვეშ მომუშავე ასეთი მოდიფიკაციები საჭიროებს დამატებით დამტკიცებას მაშინ, როცა საფრთხე შეიძლება შეექმნას წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის, ტექნიკური რეგლამენტის ძირითად მოთხოვნებთან ან წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის დადგენილ პირობებთან შესაბამისობას. ეს დამატებითი დამტკიცება გაცემული უნდა იყოს ტიპის სერტიფიკატის დამატების ფორმით.

7. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა უზრუნველყოს სათანადო ინფორმაციის საჯაროობა იმ ტიპის სერტიფიკატების შესახებ, რომლებიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით მათ შესახებ, რომელი ტიპის სერტიფიკატებიც გაიცა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ტიპის სერტიფიკატების შესახებ, რომლებიც გაუქმდა ან გაცემაზე უარი ეთქვა.

8. სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს შეუძლიათ მიიღონ ტიპის ინსპექტირების სერტიფიკატების ასლები და/ან მათი დამატებები. სერტიფიკატების დანართები ხელმისაწვდომი უნდა იყოს სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირებისათვის.

9. მწარმოებელი, ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი, ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან სულ ცოტა ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ტიპის სერტიფიკატებსა და მათ დამატებებს.

როდესაც არც მწარმოებელი, და არც მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი არ წარმოადგენს საქართველოს რეზიდენტს, ტექნიკური დოკუმენტაციის შენახვა და მისი ხელმისაწვდომობა არის იმ პირის პასუხისმგებლობა, რომელმაც პროდუქტი ქვეყნის ბაზარზე განათავსა.

მოდული B1 - პროექტის შეფასება

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურების იმ ნაწილს, რომელთა საშუალებითაც შესაბამისობის შემფასებელი პირი ამოწმებს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე ერთეული მოწყობილობის პროექტი აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

N1 დანართის 2.2.4 ქვეპუნქტში მოყვანილი ექსპერიმენტული პროექტირების მეთოდი არ უნდა იქნეს გამოყენებული ამ მოდულის კონტექსტში.

2. განაცხადი პროექტის შეფასებაზე მწარმოებლის ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ წარედგინება მის მიერვე არჩეულ ერთ შესაბამისობის შემფასებელ პირს.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

— მწარმოებლის დასახელებასა და მისამართს და, თუ განაცხადი წარდგენილია უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ, ასევე მის დასახელებასა და მისამართს;

— წერილობით მითითებას, რომ მსგავსი განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირისათვის;

— მოდული B1-ის მე-3 ნაწილში ჩამოთვლილ ტექნიკურ დოკუმენტაციას.

განაცხადი შეიძლება მოიცავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის რამოდენიმე ვერსიას, იმ პირობით, რომ ვერსიებს შორის განსხვავება არ ახდენს ზეგავლენას უსაფრთხოების დონეზე.

3. ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა იძლეოდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისი ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობის შეფასების საშუალებას. ამრიგად, ის მსგავსი შეფასებისათვის შესაბამისი უნდა იყოს, და ეხებოდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პროექტს, წარმოებას, ექსპლუატაციას და უნდა შეიცავდეს:

— წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

— კომპონენტების, ქვე-აგრეგატების, სქემების და ა. შ. კონცეპტუალურ დიზაინსა და საწარმოო ნახაზებს;

— აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;

— ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, როდესაც მე-5 მუხლში მოცემული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული;

— საპროექტო გადაწყვეტილების ადეკვატურობის შესახებ საჭირო მტკიცებულებებს, კერძოდ, როდესაც ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მოცემული სტანდარტები სრულად არ გამოიყენება; ეს მტკიცებულებები უნდა შეიცავდეს მწარმოებლის შესაბამისი ლაბორატორიის მიერ ან მისი შეკვეთით ჩატარებული გამოცდების შედეგებს;

— პროექტის გაანგარიშების, ჩატარებული შემოწმებებისა და სხვა შედეგებს;

— N1 დანართის 3.1.2 და 3.1.3 ქვეპუნქტებით მოთხოვნილი კვალიფიკაციის ან დამტკიცებების შესახებ ინფორმაციას.

4. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

4.1. შეამოწმოს ტექნიკური დოკუმენტაცია და განსაზღვროს კომპონენტები, რომლებიც დაპროექტებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სათანადო დებულებების შესაბამისად, აგრეთვე ისინი, რომლებიც დაპროექტებულია აღნიშნული სტანდარტების დებულებების გამოყენების გარეშე.

კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

— შეაფასოს გამოყენებული მასალები, როდესაც ისინი შესაბამისობაში არაა სათანადო სტანდარტებთან ან წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების ევროპულ დამტკიცებასთან;

— დაამტკიცოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთებების პროცედურები, ან შეამოწმოს, იყო თუ არა ეს პროცედურები ადრე დამტკიცებული N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად;

— შეამოწმოს, რომ პერსონალი, რომელიც ჩართულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთებების პროცედურებისა და არამრღვევი გამოცდების ჩატარებაში კვალიფიცირებულია ან დამტკიცებულია N1 დანართის 3.1.2 ან 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად.

4.2. ჩაატაროს სათანადო შემოწმებები, რათა დაადგინოს, აკმაყოფილებს თუ არა მწარმოებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები ტექნიკური რეგლამენტის ძირითად მოთხოვნებს, როდესაც მე-5 მუხლში განსაზღვრული სტანდარტები არ გამოიყენება.

4.3. ჩაატაროს სათანადო შემოწმებები, რათა დაადგინოს, სწორად გამოიყენა თუ არა მწარმოებელმა სათანადო სტანდარტები მაშინ, როდესაც მან გადაწყვიტა მათი გამოყენება.

5. როდესაც პროექტი აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის დებულებებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა გასცეს პროექტის სერტიფიკატი განმცხადებლის სახელზე (პროექტის სერტიფიკატი შესაძლოა გაიცეს - ინსპექტირების სერტიფიკატის ან შესაბამისობის სერტიფიკატის სახით). სერტიფიკატი უნდა შეიცავდეს

მწარმოებლის სახელწოდებასა და მისამართს, შემოწმების დასკვნებს, მისი ვალიდურობის პირობებს და დამტკიცებული პროექტის იდენტიფიკაციისათვის საჭირო მონაცემებს.

ტექნიკური დოკუმენტაციის შესაბამისი ნაწილების ნუსხა სერტიფიკატს დანართის სახით უნდა დაერთოს და ასლი შესაბამისობის შემფასებელ პირთან უნდა ინახებოდეს.

თუ შესაბამისობის შემფასებელი პირი უარს ამბობს გასცეს პროექტის სერტიფიკატი, ამ შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავისი უარის მიზეზები დეტალურად უნდა აუხსნას წერილობით მწარმოებელს ან მის უფლებამოსილ წარმომადგენელს. მასში გათვალისწინებულ უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები.

6. პროექტის ყველა მოდიფიკაციის შესახებ, განმცხადებელმა უნდა აცნობოს იმ შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელსაც გადაეცა დოკუმენტაცია პროექტის სერტიფიკაციასთან დაკავშირებით. ასეთი მოდიფიკაციები საჭიროებს დამატებით დამტკიცებას მაშინ, როცა შეიძლება საფრთხე შეექმნას წნევის ქვეშ მოწყობილობის ტექნიკური რეგლამენტის ძირითად მოთხოვნებთან ან მოწყობილობის ექსპლუატაციის დადგენილ პირობებთან შესაბამისობას. ეს დამატებითი დამტკიცება მოცემული უნდა იყოს პროექტის სერტიფიკატის დამატების ფორმით.

7. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა უზრუნველყოს სათანადო ინფორმაციის საჯაროობა იმ პროექტის სერტიფიკატების შესახებ, რომლებიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით მათ შესახებ, რომელი პროექტის სერტიფიკატებიც გაიცა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ პროექტის სერტიფიკატების შესახებ, რომლებიც გაუქმდა ან გაცემაზე უარი ეთქვა.

8. სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს მოთხოვნის საფუძველზე, შეუძლიათ მიიღონ შემდეგი სათანადო ინფორმაცია:

— გაცემული პროექტის სერტიფიკატებისა და მათი დამატებების შესახებ; გაუქმებული პროექტის სერტიფიკატებისა და მათი დამატებების შესახებ.

9. მწარმოებელი, ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი, B1 მოდულის მე-3 პუნქტში ჩამოთვლილ ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან სულ ცოტა ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს პროექტის სერტიფიკატებსა და მათ დამატებებს.

როდესაც არც მწარმოებელი, და არც მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი არ წარმოადგენს საქართველოს რეზიდენტს, ტექნიკური დოკუმენტაციის შენახვა და მისი ხელმისაწვდომობა არის იმ პირის პასუხისმგებლობა, რომელმაც პროდუქტი ქვეყნის ბაზარზე განათავსა.

მოდული C1 - პროდუქტის ტიპთან შესაბამისობა დაფუძნებული შიდა საწარმოო კონტროლსა და პროდუქტის საკონტროლო შემოწმების მონიტორინგზე

1. ეს მოდული აღწერს იმ პროცედურების ნაწილს, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა შეესაბამება ტიპს, რომელიც აღწერილია ტიპის სერტიფიკატში, და აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, წნევის ქვეშ

მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგი-ნოს შესაბამისობის დეკლარაცია.

2. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა სათანადო ზომა იმისათვის, რომ წარმოების პროცესი უზრუნველყოფდეს დამზადებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ტიპის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან და აკმაყოფილებდეს მასთან დაკავშირებული ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

3. მწარმოებელი, ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან სულ ცოტა ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს შესაბამისობის დეკლარაციის ასლს.

როდესაც არც მწარმოებელი და არც მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი არ არის საქართველოს რეზიდენტი, ტექნიკური დოკუმენტაციის შენახვა და მისი ხელმისაწვდომობა არის იმ პირის პასუხისმგებლობა, რომელმაც პროდუქტი ქვეყნის ბაზარზე განათავსა.

4. საბოლოო შეფასების ჩატარებაზე მონიტორინგი უნდა განახორციელოს მწარმოებლის მიერ შერჩეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მოულოდნელი ვიზიტების ფორმით.

ამგვარი ვიზიტების დროს შერჩეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

— დაადგინოს, რომ მწარმოებელი ნამდვილად ატარებს საბოლოო შეფასებას N1 დანართის 3.2 ქვეპუნქტის მიხედვით;

აიღოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნიმუში საწარმოში ან შესაბამის სათავსოში შემოწმების მიზნით. შესაბამისობის შემფასებელი პირი განსაზღვრავს ნიმუშის სახით ასაღები მოწყობილობების რაოდენობას და საჭიროების მიხედვით ახორციელებს ან უზრუნველყოფს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილობრივ ან სრულ საბოლოო შეფასებას.

— თუ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ერთი ან მეტი შემადგენელი ნაწილი არ შეესაბამება ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მიიღოს სათანადო ზომები.

მწარმოებელმა, შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა მიამაგროს შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი.

მოდული D - ტიპთან შესაბამისობა დაფუძნებული წარმოების პროცესის ხარისხის უზრუნველყოფაზე

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურების იმ ნაწილს, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მოცემულ მოთხოვნებს, უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა შესაბამისობაშია ტიპთან, რომელიც აღწერილია ტიპის სერტიფიკატში ან პროექტის სერტიფიკატში და აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის

ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია. ნიშანდებას უნდა ახლდეს ამ მოდულის მე-4 პუნქტით განსაზღვრული ზედამხედველობაზე პასუხისმგებელი შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი.

2. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა, რომელიც მოიცავს წარმოებას, საბოლოო შემოწმებასა და გამოცდებს როგორც ეს განსაზღვრულია მე-3 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-4 პუნქტში.

3. ხარისხის სისტემა

3.1. მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს თავისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა. განსახილველი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესახებ სრულ სათანადო ინფორმაციას;

ბ. დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

გ. დამტკიცებული ტიპის ტექნიკურ დოკუმენტაციას და ტიპის სერტიფიკატის ან პროექტის სერტიფიკატის ასლს.

3.2. ხარისხის სისტემამ უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტიპის სერტიფიკატში ან პროექტის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან და ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

მწარმოებლის მიერ მიღებული ყველა მოთხოვნა თუ დებულება სისტემატურად და სათანადოდ უნდა იყოს დოკუმენტირებული წერილობითი პოლიტიკის, პროცედურების ან ინსტრუქციების ფორმით. ხარისხის სისტემის ეს დოკუმენტაცია ხარისხის პროგრამების, გეგმების, სახელმძღვანელოებისა და ჩანაწერების ერთგვაროვანი ინტერპრეტაციის საშუალებას უნდა იძლეოდეს.

კერძოდ, მასში ადეკვატურად უნდა იყოს აღწერილი შემდეგი:

— ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

— წარმოების, ხარისხის კონტროლისა და უზრუნველყოფის მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ღონისძიებები, რომლებიც გამოიყენება, კერძოდ, N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად, ნაწილების მუდმივი შეერთებების დროს;

— შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც ჩატარდება წარმოებამდე, წარმოების დროს და მის შემდეგ და სიხშირე, რომლითაც ისინი ჩატარდება;

— ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში და არამრღვევ გამოცდებში N1 დანართის 3.1.2 და 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად;

— მოთხოვნილი ხარისხის მიღწევისა და ხარისხის სისტემის ეფექტურობის მონიტორინგის საშუალებები.

3.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის 3.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო

სტანდარტებთან, წარმოადგენს 3.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებთან შესაბამისობის პრეზუმფციას.

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ექნება წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

გადაწყვეტილება უნდა ეცნობოს მწარმოებელს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებსა და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას. ჩამოყალიბებულ უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები.

3.4. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები და უზრუნველყოს მისი ეფექტიანი ფუნქციონირება.

მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა შეატყობინოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დაამტკიცა ხარისხის სისტემა მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის 3.2 ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

თავისი გადაწყვეტილების შესახებ მან მწარმოებელს უნდა აცნობოს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

4. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

4.1. ზედამხედველობის მიზანია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს.

4.2. შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და სათავსო ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

— დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

— ხარისხის ჩანაწერები, როგორებიცაა ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ.

4.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს პერიოდული აუდიტები, რათა დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელს აქვს და იყენებს ხარისხის სისტემას, და მიაწოდოს მწარმოებელს აუდიტის ანგარიში. პერიოდული აუდიტების სიხშირე ისეთი უნდა იყოს, რომ სრული მოცულობით შეფასება ჩატარდეს განმეორებით ყოველ სამ წელიწადში.

4.4. ამასთან ერთად შესაბამისობის შემფასებელი პირი შეიძლება მოულოდნელად ეწვიოს მწარმოებელს. ამგვარი ვიზიტების საჭიროება, და მათი სიხშირე განისაზღვრება შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ განხორციელებული საკონტროლო ვიზიტების სისტემის საფუძველზე. კერძოდ, საკონტროლო ვიზიტების სისტემა უნდა ითვალისწინებდეს შემდეგ ფაქტორებს:

— მოწყობილობის კატეგორიას;

— ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;

- ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;
- სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;
- მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

ამგვარი ვიზიტების დროს შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა შეიძლება, თუ ეს საჭირო იქნება, ჩაატაროს ან ჩატარებული ჰქონდეს გამოცდები, რომლებიც დაადასტურებს, რომ ხარისხის სისტემა სწორად ფუნქციონირებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მწარმოებელს უნდა მიაწოდოს ვიზიტის ანგარიში, და თუ ადგილზე გამოცდა იქნა ჩატარებული, გამოცდის ანგარიშიც.

5. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ეროვნული სამსახურებისთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

- ამ მოდულის 3.1 ქვეპუნქტის „ბ“- ში განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;
- ამ მოდულის 3.4 ქვეპუნქტის მეორე აბზაცით გათვალისწინებული ცვლილებები;
- შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები და ანგარიშები, რომლებიც მოცემულია ამ მოდულის 3.3 და 3.4 ქვეპუნქტების ბოლო აბზაცებში და 4.3 და 4.4 ქვეპუნქტებში.

6. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა უზრუნველყოს სათანადო ინფორმაციის საჯაროობა იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

მოდული D1 - წარმოების პროცესის ხარისხის უზრუნველყოფა

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურების ნაწილს, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-3 პუნქტში მოცემულ მოთხოვნებს და აცხადებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველი ერთეული აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ შემადგენელ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია. შესაბამისობის ნიშანს უნდა ახლდეს ამ მოდულის მე-5 პუნქტით განსაზღვრული ზედამხედველობაზე პასუხისმგებელი შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი.

2. მწარმოებელმა უნდა მოამზადოს ქვემოთ მოყვანილი ტექნიკური დოკუმენტაცია:

ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან. თუ ეს არსებითია ამგვარი შეფასებისათვის, მასში ასახული უნდა იყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პროექტი, წარმოება და ექსპლუატაცია და უნდა შეიცავდეს:

- წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

— კომპონენტების, ქვეაგრეგატების და სქემების და ა.შ. კონცეპტუალურ პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;

— აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;

— ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, როდესაც მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული;

— საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ;

— გამოცდების ანგარიშებს.

3. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა, რომელიც მოიცავს წარმოებას, საბოლოო შემოწმებასა და გამოცდებს როგორც ეს განსაზღვრულია მე-4 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-5 პუნქტში.

4. ხარისხის სისტემა

4.1. მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს თავისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა. განსახილველი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესახებ სრულ სათანადო ინფორმაციას;

ბ. დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

4.2. ხარისხის სისტემამ უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

მწარმოებლის მიერ მიღებული ყველა მოთხოვნა თუ დებულება სისტემატურად და სათანადოდ უნდა იყოს დოკუმენტირებული წერილობითი პოლიტიკის, პროცედურების ან ინსტრუქციების ფორმით. ხარისხის სისტემის ეს დოკუმენტაცია ხარისხის პროგრამების, გეგმების, სახელმძღვანელოებისა და ჩანაწერების ერთგვაროვანი ინტერპრეტაციის საშუალებას უნდა იძლეოდეს.

კერძოდ, მასში ადეკვატურად უნდა იყოს აღწერილი შემდეგი:

— ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

— წარმოების, ხარისხის კონტროლისა და უზრუნველყოფის მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ღონისძიებები, რომლებიც გამოიყენება, კერძოდ, N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად, ნაწილების მუდმივი შეერთებების დროს;

— შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც ჩატარდება წარმოებამდე, წარმოების დროს და მის შემდეგ და სიხშირე, რომლითაც ისინი ჩატარდება;

— ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად;

— მოთხოვნილი ხარისხის მიღწევისა და ხარისხის სისტემის ეფექტურობის მონიტორინგის საშუალებები.

4.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის 4.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან, წარმოადგენს 4.2. ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებთან შესაბამისობის პრეზუმფციას.

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ექნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

გადაწყვეტილება უნდა ეცნობოს მწარმოებელს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებსა და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას. ჩამოყალიბებულ უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები.

4.4. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები, და უზრუნველყოს მისი ეფექტიანი ფუნქციონირება.

მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა შეატყობინოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დამტკიცა ხარისხის სისტემა მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის 4.2 ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

თავისი გადაწყვეტილების შესახებ მან მწარმოებელს უნდა აცნობოს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

5. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

5.1. ზედამხედველობის მიზანია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს.

5.2. შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და სათავსო ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

— დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

— ხარისხის ჩანაწერები, როგორებიცაა ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ.

5.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს პერიოდული აუდიტები, რათა დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელს აქვს და იყენებს ხარისხის სისტემას, და მიაწოდოს მწარმოებელს აუდიტის ანგარიში. პერიოდული აუდიტების სიხშირე ისეთი უნდა იყოს, რომ სრული მოცულობით შეფასება ჩატარდეს განმეორებით ყოველ სამ წელიწადში.

5.4. ამასთან ერთად შესაბამისობის შემფასებელი პირი შეიძლება მოულოდნელად ეწვიოს მწარმოებელს. ამგვარი ვიზიტების საჭიროება, და მათი სიხშირე განისაზღვრება

შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ ოპერირებული განხორციელებული საკონტროლო ვიზიტების სისტემის საფუძველზე. კერძოდ, ვიზიტების სისტემა უნდა ითვალისწინებდეს შემდეგ ფაქტორებს:

- მოწყობილობის კატეგორიას;
- ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;
- ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;
- სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;
- მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

ამგვარი ვიზიტების დროს შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა შეიძლება, თუ ეს საჭირო იქნება, ჩაატაროს ან ჩატარებული ჰქონდეს გამოცდები, რომლებიც დაადასტურებს, რომ ხარისხის სისტემა სწორად ფუნქციონირებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მწარმოებელს უნდა მიაწოდოს ვიზიტის ანგარიში, და თუ ადგილზე გამოცდა იქნა ჩატარებული, გამოცდის ანგარიშიც.

6. მწარმოებელი, წნევის ქვეშე მყოფი მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ეროვნული სამსახურებისთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

- ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია;
- ამ მოდულის 4.1 პუნქტის „ბ“- ში განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;
- ამ მოდულის 4.4 პუნქტის მეორე აბზაცით გათვალისწინებული ცვლილებები;
- შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები და ანგარიშები, რომლებიც მოცემულია ამ მოდულის 4.3 და 4.4 ქვეპუნქტების ბოლო აბზაცებში და 5.3 და 5.4 ქვეპუნქტებში.

7. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა უზრუნველყოს სათანადო ინფორმაციის საჯაროობა იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

მოდული E - ტიპთან შესაბამისობა დაფუძნებული პროდუქტის ხარისხის უზრუნველყოფაზე

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურების იმ ნაწილს, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მოცემულ მოთხოვნებს, უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა შესაბამისობაშია ტიპთან, რომელიც აღწერილია ტიპის სერტიფიკატში და აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია. ნიშანდებას უნდა ახლდეს ამ მოდულის მე-4 პუნქტით

განსაზღვრული ზედამხედველობაზე პასუხისმგებელი შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი.

2. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა, რომელიც მოიცავს წარმოებას, საბოლოო შემოწმებასა და გამოცდებს როგორც ეს განსაზღვრულია მე-3 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-4 პუნქტში.

3. ხარისხის სისტემა

3.1. მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს თავისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა. განსახილველი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესახებ სრულ სათანადო ინფორმაციას;

ბ. დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

გ. დამტკიცებული ტიპის ტექნიკურ დოკუმენტაციას და ტიპის სერტიფიკატის ასლს.

3.2. ხარისხის სისტემის ფარგლებში, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულს უნდა ჩაუტაროს შემოწმება და სათანადო გამოცდა, როგორც ეს მე-5 მუხლში მოყვანილი შესაბამისი სტანდარტებით არის გათვალისწინებული, ან ეკვივალენტური გამოცდები, კერძოდ, უნდა ჩატარდეს საბოლოო შეფასება, როგორც ეს N1 დანართის 3.2 ქვეპუნქტში არის მოცემული, რათა უზრუნველყოფილი იყოს მათი შესაბამისობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან. მწარმოებლის მიერ მიღებული ყველა მოთხოვნა თუ დებულება სისტემატურად და სათანადოდ უნდა იყოს დოკუმენტირებული წერილობითი პოლიტიკის, პროცედურების ან ინსტრუქციების ფორმით. ხარისხის სისტემის ეს დოკუმენტაცია ხარისხის პროგრამების, გეგმების, სახელმძღვანელოებისა და ჩანაწერების ერთგვაროვანი ინტერპრეტაციის საშუალებას უნდა იძლეოდეს.

კერძოდ, მასში ადეკვატურად უნდა იყოს აღწერილი შემდეგი:

— ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

— წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც უნდა ჩატარდეს წარმოების შემდეგ;

— ხარისხის სისტემის ეფექტურად ფუნქციონირებაზე მონიტორინგის საშუალებები;

— ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში და არამრღვევ გამოცდებში N1 დანართის 3.1.2 და 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად;

3.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის 3.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან, წარმოადგენს 3.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებთან შესაბამისობის პრეზუმფციას.

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ექნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

გადაწყვეტილება უნდა ეცნობოს მწარმოებელს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს გამოცდის დასკვნებსა და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

3.4. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები და უზრუნველყოს მისი ეფექტიანი ფუნქციონირება.

მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა შეატყობინოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დაამტკიცა ხარისხის სისტემა მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის 3.2 ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

თავისი გადაწყვეტილების შესახებ მან მწარმოებელს უნდა აცნობოს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

4. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

4.1. ზედამხედველობის მიზანია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს.

4.2. შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და სათავსო ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

— დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

— ტექნიკური დოკუმენტაცია;

— ხარისხის ჩანაწერები, როგორებიცაა ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ.

4.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს პერიოდული აუდიტები, რათა დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელს აქვს და იყენებს ხარისხის სისტემას, და მიაწოდოს მწარმოებელს აუდიტის ანგარიში. პერიოდული აუდიტების სიხშირე ისეთი უნდა იყოს, რომ სრული მოცულობით განმეორებითი შეფასება ჩატარდეს ყოველ სამ წელიწადში.

4.4. ამასთან ერთად შესაბამისობის შემფასებელი პირი შეიძლება მოულოდნელად ეწვიოს მწარმოებელს. ამგვარი ვიზიტების საჭიროება და მათი სიხშირე განისაზღვრება შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ განხორციელებული საკონტროლო ვიზიტების სისტემის საფუძველზე. კერძოდ, საკონტროლო ვიზიტების სისტემა უნდა ითვალისწინებდეს შემდეგ ფაქტორებს:

— მოწყობილობის კატეგორიას;

— ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;

— ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;

— სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

— მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

ამგვარი ვიზიტების დროს შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა შეიძლება, თუ ეს საჭირო იქნება, ჩაატაროს ან ჩატარებული ჰქონდეს გამოცდები, რომლებიც დაადასტურებს, რომ ხარისხის სისტემა სწორად ფუნქციონირებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მწარმოებელს უნდა მიაწოდოს ვიზიტის ანგარიში, და თუ ადგილზე გამოცდა იქნა ჩატარებული, გამოცდის ანგარიშიც.

5. მწარმოებელი, წნევის ქვეშე მყოფი მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ეროვნული სამსახურებისთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

— ამ მოდულის 3.1 ქვეპუნქტის „ბ“- ში განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;

— ამ მოდულის 3.4 ქვეპუნქტის მეორე აბზაცით გათვალისწინებული ცვლილებები;

— შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები და ანგარიშები, რომლებიც მოცემულია ამ მოდულის 3.3 და 3.4 ქვეპუნქტების ბოლო აბზაცებში და 4.3 და 4.4 ქვეპუნქტებში.

6. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა უზრუნველყოს სათანადო ინფორმაციის საჯაროობა იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

მოდული E1 - მზა პროდუქტის ინსპექტირების და გამოცდების ხარისხის უზრუნველყოფა

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურების იმ ნაწილს, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-3 პუნქტში მოცემულ მოთხოვნებს, უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია. ნიშანდებას უნდა ახლდეს ამ მოდულის მე-5 პუნქტით განსაზღვრული, ზედამხედველობაზე პასუხისმგებელი შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი.

2. მწარმოებელმა უნდა მოამზადოს ქვემოთ აღწერილი ტექნიკური დოკუმენტაცია.

წნევის ქვეშე მომუშავე ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან. თუ ეს არსებითია ამგვარი შეფასებისათვის, მასში ასახული უნდა იყოს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის პროექტი, წარმოება და ექსპლუატაცია და უნდა შეიცავდეს:

— წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

— კომპონენტების, ქვეაგრეგატების და სქემების და ა.შ. კონცეპტუალურ პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;

— აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;

— ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, როდესაც მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული;

— საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ;

— გამოცდების ანგარიშებს.

3. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა, რომელიც მოიცავს საბოლოო შემოწმებასა და გამოცდებს როგორც ეს განსაზღვრულია მე-4 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-5 პუნქტში.

4. ხარისხის სისტემა

4.1. მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს მისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა. განსახილველი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესახებ სრულ სათანადო ინფორმაციას;

ბ. დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

4.2. ხარისხის სისტემის ფარგლებში, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულს უნდა ჩაუტაროს შემოწმება და სათანადო გამოცდა, როგორც ეს მე-5 მუხლში მოყვანილი შესაბამისი სტანდარტებით არის გათვალისწინებული, ან ეკვივალენტური გამოცდები, კერძოდ, უნდა ჩატარდეს საბოლოო შეფასება, როგორც ეს N1 დანართის 3.2 ქვეპუნქტში არის მოცემული, რათა უზრუნველყოფილი იყოს მათი შესაბამისობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან. მწარმოებლის მიერ მიღებული ყველა მოთხოვნა თუ დებულება სისტემატურად და სათანადოდ უნდა იყოს დოკუმენტირებული წერილობითი პოლიტიკის, პროცედურების ან ინსტრუქციების ფორმით. ხარისხის სისტემის ეს დოკუმენტაცია ხარისხის პროგრამების, გეგმების, სახელმძღვანელოებისა და ჩანაწერების ერთგვაროვანი ინტერპრეტაციის საშუალებას უნდა იძლეოდეს.

კერძოდ, მასში ადეკვატურად უნდა იყოს აღწერილი შემდეგი:

— N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად დამტკიცებული ნაწილების მუდმივი შეერთების პროცედურები;

— შემოწმებები და ტესტები, რომლებიც უნდა ჩატარდეს წარმოების შემდეგ;

ხარისხის სისტემის ეფექტურად ფუნქციონირებაზე მონიტორინგის საშუალებები;

— ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად;

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ექნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების

გამოცდილება. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

გადაწყვეტილება უნდა ეცნობოს მწარმოებელს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას. ჩამოყალიბებულ უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები.

4.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის 4.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან, წარმოადგენს 4.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებთან შესაბამისობის პრეზუმფციას.

4.4. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები და უზრუნველყოს მისი ეფექტიანი ფუნქციონირება.

მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა შეატყობინოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დაამტკიცა ხარისხის სისტემა, მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის 4.2 ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

მან უნდა აცნობოს მწარმოებელს თავისი გადაწყვეტილების შესახებ. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს გამოცდის დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

5. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

5.1. ზედამხედველობის მიზანია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს.

5.2. შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და სათავსო ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

— დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

— ტექნიკური დოკუმენტაცია;

— ხარისხის ჩანაწერები, როგორებიცაა, ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ.

5.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს პერიოდული აუდიტები, რათა დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელს აქვს და იყენებს ხარისხის სისტემას, და მიაწოდოს მწარმოებელს აუდიტის ანგარიში. პერიოდული აუდიტების სიხშირე ისეთი უნდა იყოს, რომ სრული მოცულობით შეფასება ჩატარდეს განმეორებით ყოველ სამ წელიწადში.

5.4. ამასთან ერთად, შესაბამისობის შემფასებელი პირი შეიძლება მოულოდნელად ეწვიოს მწარმოებელს. ამგვარი ვიზიტების საჭიროება და მათი სიხშირე განისაზღვრება შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ განხორციელებული საკონტროლო ვიზიტების

სისტემის საფუძველზე. კერძოდ, საკონტროლო ვიზიტების სისტემა უნდა ითვალისწინებდეს შემდეგ ფაქტორებს:

- მოწყობილობის კატეგორიას;
- ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;
- ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;
- სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

ამგვარი ვიზიტების დროს შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა შეიძლება, თუ ეს საჭირო იქნება, ჩაატაროს ან ჩატარებული ჰქონდეს გამოცდები, რომლებიც დაადასტურებს, რომ ხარისხის სისტემა სწორად ფუნქციონირებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მწარმოებელს უნდა მიაწოდოს ვიზიტის ანგარიში და თუ ადგილზე გამოცდა იქნა ჩატარებული, გამოცდის ანგარიშიც.

6. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ეროვნული სამსახურებისთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

- ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია;
- ამ მოდულის 4.1 ქვეპუნქტის „ბ“- ში განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;
- ამ მოდულის 4.4 ქვეპუნქტის მეორე აბზაცით გათვალისწინებული ცვლილებები;
- შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები და ანგარიშები,

რომლებიც მოცემულია ამ მოდულის 4.3 და 4.4 ქვეპუნქტების ბოლო აბზაცებში და 5.3 და 5.4 ქვეპუნქტებში.

7. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა უზრუნველყოს სათანადო ინფორმაციის საჯაროობა იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

მოდული F - ტიპთან შესაბამისობა დაფუძნებული პროდუქტის შემოწმებაზე

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურებს, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ ამ მოდულის მე-3 პუნქტში აღწერილი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა შესაბამისობაშია ტიპთან, რომელიც აღწერილია

- ტიპის სერტიფიკატში, ან
- პროექტის სერტიფიკატში

და აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა სათანადო ზომა იმისათვის, რომ წარმოების პროცესი უზრუნველყოფდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ტიპთან, რომელიც აღწერილია

- ტიპის სერტიფიკატში, ან
- პროექტის სერტიფიკატში

და აკმაყოფილებდეს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

მწარმოებელმა, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია.

3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის, ტექნიკური რეგლამენტის სათანადო მოთხოვნებთან შესაბამისობის შემოწმების მიზნით უნდა ჩაატაროს შესაბამისი შემოწმებები და გამოცდები ამ მოდულის მე-4 პუნქტის შესაბამისად, თითოეული პროდუქტის შემოწმებისა და გამოცდის საშუალებით.

მწარმოებელი, ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა ინახავდეს შესაბამისობის დეკლარაციის ასლს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოებიდან 10 წლის განმავლობაში.

4. ვერიფიკაცია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ერთეულის შემოწმებისა და გამოცდის საშუალებით

4.1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ერთეული ინდივიდუალურად უნდა გამოიცადოს და უნდა გაიაროს სათანადო შემოწმება და გამოცდა, როგორც ეს განსაზღვრულია ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მოყვანილ სტანდარტებში, ან გაიაროს ეკვივალენტური შემოწმება და გამოცდა, რათა დაადასტუროს, რომ ის შეესაბამება ტიპს და ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

— გააკონტროლოს, რომ პერსონალი, რომელიც ჩართული იყო წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივ შეერთებასა და არამრღვევი გამოცდების ჩატარებაში, კვალიფიცირებულია ან დამტკიცებულია N1 დანართის 3.1.2 ან 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად;

— გააკონტროლოს, რომ მასალების მწარმოებლის მიერ გაცემული სერტიფიკატები შეესაბამება N1 დანართის 4.3 ქვეპუნქტს;

— ჩაატაროს ან ჩატარებული ჰქონდეს საბოლოო შემოწმება და საკონტროლო გამოცდა, N1 დანართის 3.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად და შეამოწმოს უსაფრთხოების ხელსაწყოები, თუკი ამგვარი არსებობს.

4.2. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეულ ერთეულზე უნდა დაიტანოს თავისი აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი და შეადგინოს შესაბამისობის სერტიფიკატი ჩატარებული გამოცდების შედეგების მიხედვით.

4.3. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა უზრუნველყოს შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ გაცემული შესაბამისობის სერტიფიკატების ხელმისაწვდომობა მოთხოვნის შემთხვევაში.

მოდული G - შესაბამისობა დაფუძნებული ცალკეული ნაკეთობის შემოწმებაზე

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურებს, რომლითაც მწარმოებელი უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ დამზადებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა, რომელსაც თან ერთვის ამ მოდულის 4.1 ქვეპუნქტში აღნიშნული სერტიფიკატი, აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე

მოწყობილობაზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია.

2. მწარმოებელმა ერთეულის ვერიფიკაციისათვის უნდა მიმართოს მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

— მწარმოებლის დასახელებასა და მისამართს, და წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ადგილმდებარეობას;

— წერილობით მითითებას, რომ იგივე განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირისათვის;

— ტექნიკურ დოკუმენტაციას.

3. ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა იძლეოდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობის შეფასებისა და წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პროექტი, წარმოება და ექსპლუატაცია გასაგები უნდა იყოს.

ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა შეიცავდეს:

— წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

— კომპონენტების, ქვე-სისტემების, სქემების და ა. შ. კონცეპტუალურ პროექტსა და საწარმოო ნახაზებს;

— აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;

— ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, როდესაც მე-5 მუხლში მოცემული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული;

— პროექტის გაანგარიშების, ჩატარებული შემოწმებებისა და სხვა შედეგებს;

— გამოცდების ანგარიშებს;

— სათანადო ინფორმაციას დამტკიცებული საწარმოო და საგამოცდო პროცედურების და ასევე, პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ N1 დანართის 3.1.2 და 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად.

4. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეამოწმოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ერთეულის პროექტი და კონსტრუქცია და წარმოების პროცესის მსვლელობაში ჩაატაროს ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში აღნიშნულ სტანდარტებში გათვალისწინებული გამოცდები ან ჩაატაროს ეკვივალენტური შემოწმებები და გამოცდები, რათა უზრუნველყოს (დაადგინოს) ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობა. კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა:

— შეამოწმოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური დოკუმენტაცია პროექტთან და წარმოების პროცედურებთან მიმართებაში;

— შეაფასოს გამოყენებული მასალები, როდესაც ისინი შესაბამისობაში არაა სათანადო სტანდარტებთან ან წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების ევროპულ დამტკიცებასთან და შეამოწმოს მასალის მწარმოებლის მიერ N1 დანართის 4.3 ქვეპუნქტის შესაბამისად გაცემული სერტიფიკატი;

— დაამტკიცოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთების პროცედურები, ან შეამოწმოს, იყო თუ არა ეს პროცედურები ადრე დამტკიცებული N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად;

— გააკონტროლოს კვალიფიკაციები ან დამტკიცებები დანართის N1-ის ნაწილებში მოცემული 3.1.2 ან 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად.

— ჩაატაროს საბოლოო შემოწმება N1 დანართის 3.2.1 ქვეპუნქტის მიხედვით, ჩაატაროს ან ჩატარებული ჰქონდეს საკონტროლო გამოცდა N1 დანართის 3.2.2 ქვეპუნქტის მიხედვით და შეამოწმოს უსაფრთხოების ხელსაწყოები საჭიროების შემთხვევაში.

4.1. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე უნდა დაიტანოს ან დაატანინოს თავისი აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი და შეადგინოს შესაბამისობის სერტიფიკატი ჩატარებული გამოცდების მიხედვით. ეს სერტიფიკატი უნდა ინახებოდეს ათი წლის განმავლობაში.

4.2. მწარმოებელმა, ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა უზრუნველყოს, რომ შესაბამისობის დეკლარაცია და შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ გაცემული შესაბამისობის სერტიფიკატები მოთხოვნისთანავე ხელმისაწვდომი იქნება.

მოდული H - შესაბამისობა დაფუძნებული ხარისხის სრულ უზრუნველყოფაზე

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურებს, რომელთა მეშვეობით მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-2 პუნქტის მოთხოვნებს, უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეულ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის ნიშანი და შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია. შესაბამისობის ნიშანს უნდა ახლდეს ამ მოდულის მე-4 პუნქტით განსაზღვრული ზედამხედველობაზე პასუხისმგებელი შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი.

2. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა პროექტის, წარმოების, საბოლოო შემოწმებისა და გამოცდებისთვის, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-3 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-4 პუნქტში.

3. ხარისხის სისტემა

3.1. მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს მისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა. განსახილველი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესახებ სრულ სათანადო ინფორმაციას;

ბ. დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ.

3.2. ხარისხის სისტემამ უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

მწარმოებლის მიერ მიღებული ყველა მოთხოვნა თუ დებულება სისტემატურად და სათანადოდ უნდა იყოს დოკუმენტირებული წერილობითი პოლიტიკის, პროცედურების ან ინსტრუქციების ფორმით. ხარისხის სისტემის ეს დოკუმენტაცია ხარისხის პროგრამების, გეგმების, სახელმძღვანელოებისა და ჩანაწერების ერთგვაროვანი ინტერპრეტაციის საშუალებას უნდა იძლეოდეს.

კერძოდ, მასში ადეკვატურად უნდა იყოს აღწერილი შემდეგი:

— ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

— ტექნიკური პროექტის სპეციფიკაციები იმ სტანდარტების ჩათვლით, რომლებიც გამოყენებულ უნდა იქნეს. იმ შემთხვევებში, როდესაც ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მოცემული სტანდარტები სრულად არ გამოიყენება საშუალებები, რომლებიც გამოყენებულ იქნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად;

— პროექტის კონტროლისა და ვერიფიკაციის მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ზომები, რომლებიც გამოიყენება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პროექტირებისას, კერძოდ, მასალებთან მიმართებაში N1 დანართის მე-4 მუხლის შესაბამისად;

— შესაბამისი წარმოების, ხარისხის კონტროლისა და ხარისხის უზრუნველყოფის მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ზომები, რომლებიც გამოყენებულ იქნება, კერძოდ, ნაწილების მუდმივი შეერთებების დროს N1 დანართის 3.1.2 ქვეპუნქტის შესაბამისად;

— შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც ჩატარდება წარმოებამდე, წარმოების დროს და მის შემდეგ და მათი ჩატარების სიხშირე;

— ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში და არამრღვევ გამოცდებში N1 დანართის 3.1.2 და 3.1.3 ქვეპუნქტების შესაბამისად;

— წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მოთხოვნილი პროექტის და ხარისხის მიღწევაზე და ხარისხის სისტემის ეფექტურ ფუნქციონირებაზე მონიტორინგის საშუალებები.

3.3 შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის 3.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან, წარმოადგენს 3.2 ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებთან შესაბამისობის პრეზუმფციას.

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ექნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

გადაწყვეტილება უნდა ეცნობოს მწარმოებელს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას. ჩამოყალიბებულ უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები.

3.4. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები და უზრუნველყოს მათი ეფექტიანი ფუნქციონირება.

მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი, უნდა შეატყობინოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დამტკიცა ხარისხის სისტემა, მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის 3.2 ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

მან მწარმოებელს უნდა აცნობოს თავისი გადაწყვეტილების შესახებ. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს გამოცდის დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

4. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

4.1. ზედამხედველობის მიზანია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს.

4.2. შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და სათავსო ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

— დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

— ხარისხის ჩანაწერები ხარისხის სისტემის საპროექტო ნაწილისთვის, როგორებიცაა ანალიზების შედეგები, გაანგარიშებები, გამოცდები და ა. შ;

— ხარისხის ჩანაწერები ხარისხის სისტემის საწარმოო ნაწილისთვის, როგორებიცაა ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ.

4.3. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს პერიოდული აუდიტები, რათა დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელს აქვს და იყენებს ხარისხის სისტემას და მიაწოდოს მწარმოებელს აუდიტის ანგარიში. პერიოდული აუდიტების სიხშირე ისეთი უნდა იყოს, რომ სრული მოცულობით შეფასება ჩატარდეს განმეორებით ყოველ სამ წელიწადში.

4.4. ამასთან ერთად შესაბამისობის შემფასებელი პირი შეიძლება მოულოდნელად ეწვიოს მწარმოებელს. ამგვარი ვიზიტების საჭიროება და მათი სიხშირე განისაზღვრება შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ განხორციელებული საკონტროლო ვიზიტების სისტემის საფუძველზე. კერძოდ, საკონტროლო ვიზიტების სისტემა უნდა ითვალისწინებდეს შემდეგ ფაქტორებს:

— მოწყობილობის კატეგორიას;

— ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;

— ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;

— სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

— მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

ამგვარი ვიზიტების დროს შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა შეიძლება, თუ ეს საჭირო იქნება, ჩაატაროს ან ჩატარებული ჰქონდეს გამოცდები, რომლებიც დაადასტურებს, რომ ხარისხის სისტემა სწორად ფუნქციონირებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მწარმოებელს უნდა მიაწოდოს ვიზიტის ანგარიში და თუ ადგილზე გამოცდა იქნა ჩატარებული, გამოცდის ანგარიშიც

5. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბოლო ერთეულის წარმოების დღიდან ათი წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ეროვნული სამსახურებისთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

- ამ მოდულის 3.1 ქვეპუნქტის „ბ“- ში განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;
- ამ მოდულის 3.4 ქვეპუნქტის მეორე აბზაცით გათვალისწინებული ცვლილებებს;
- შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები და ანგარიშები, რომლებიც მოცემულია ამ მოდულის 3.3 და 3.4 ქვეპუნქტების ბოლო აბზაცებში და 4.3 და 4.4 ქვეპუნქტებში.

6. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა უზრუნველყოს სათანადო ინფორმაციის საჯაროობა იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელიც გაუქმდა და მოთხოვნის მიხედვით იმის შესახებ, რომელიც მიღებულ იქნა.

მოდული H1 - შესაბამისობა დაფუძნებული ხარისხის სრულ უზრუნველყოფასა და პროექტის შემოწმებაზე

1. მოდულის H მოთხოვნებთან ერთად გამოიყენება შემდეგი:

ა) მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელ პირს უნდა წარუდგინოს განაცხადი პროექტის შემოწმების მიზნით;

ბ) განაცხადი უნდა იძლეოდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობის შეფასების საშუალებას და წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პროექტი, წარმოება და ექსპლუატაცია გასაგები უნდა იყოს.

ის უნდა შეიცავდეს:

- ტექნიკური პროექტის სპეციფიკაციებს, გამოყენებული სტანდარტების ჩათვლით;

- მათი ადეკვატურობის აუცილებელ მტკიცებულებას, კერძოდ, როდესაც ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლში მითითებული სტანდარტები სრულად არ იქნა გამოყენებული. მტკიცებულება უნდა შეიცავდეს მწარმოებლის სათანადო ლაბორატორიის მიერ ან მისი სახელით ჩატარებული გამოცდების შედეგებს.

გ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეამოწმოს განაცხადი და როდესაც პროექტი აკმაყოფილებს ტექნიკური რეგლამენტის დებულებებს, გასცეს განმცხადებელის

სახელზე პროექტის სერტიფიკატი. სერტიფიკატი უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს, მოქმედების პირობებს, დამტკიცებული პროექტის იდენტიფიკაციისათვის აუცილებელ მონაცემებს, და საჭიროების შემთხვევაში, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან მისი კომპონენტების ფუნქციონირების აღწერილობას;

დ) განმცხადებელმა, დამტკიცებული პროექტის ყველა მოდიფიკაციის შესახებ უნდა აცნობოს იმ შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც გასცა პროექტის სერტიფიკატი. ასეთი მოდიფიკაციები საჭიროებს დამატებით დამტკიცებას მაშინ, როცა შეიძლება საფრთხე შეექმნას წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური რეგლამენტის ძირითად მოთხოვნებთან ან წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის დადგენილ პირობებთან შესაბამისობას. ეს დამატებითი დამტკიცება მოცემული უნდა იყოს პროექტის სერტიფიკატის დამატების ფორმით.

ე) თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოებს სათანადო ინფორმაციას იმ პროექტის სერტიფიკატების შესახებ, რომლებიც გაუქმდა ან გაცემაზე უარი ეთქვა.

2. საბოლოო შეფასება, როგორც ეს მითითებულია N1 დანართის 3.2 ქვეპუნქტში, გაზრდილი ზედამხედველობის საგანია შესაბამისობის შემფასებელი პირის მხრიდან მოულოდნელი ვიზიტების ფორმით. ამგვარი ვიზიტების მსვლელობის დროს შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შემოწმებები.

დანართი N4

შესაბამისობის დეკლარაცია

შესაბამისობის დეკლარაცია უნდა შეიცავდეს:

— მწარმოებლის ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენლის სახელწოდებასა და მისამართს;

— წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან სისტემის აღწერას;

— შესაბამისობის შეფასების გამოყენებულ პროცედურებს;

— აგრეგატების შემთხვევაში, იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის აღწერას, რომლისგანაც შედგება აგრეგატი და შესაბამისობის შეფასების გამოყენებულ პროცედურებს;

— საჭიროების შემთხვევაში, ინსპექტირების ჩამტარებელი შესაბამისობის შემფასებელი პირის დასახელებასა და მისამართს;

— საჭიროების შემთხვევაში, ინფორმაციას ტიპის სერტიფიკატის, პროექტის სერტიფიკატის ან შესაბამისობის სერტიფიკატის შესახებ;

— საჭიროების შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელი პირის დასახელებასა და მისამართს, რომელიც მონიტორინგს უწევს მწარმოებლის ხარისხის უზრუნველყოფის სისტემას;

— საჭიროების შემთხვევაში, მითითებას გამოყენებული სტანდარტების შესახებ;

— საჭიროების შემთხვევაში, სხვა გამოყენებულ ტექნიკურ სტანდარტებსა და სპეციფიკაციებს;

— საჭიროების შემთხვევაში, მითითებას გამოყენებული სხვა ტექნიკური რეგლამენტების შესახებ;

— ზუსტ ინფორმაციას კანონის მიხედვით სავალდებულო დეკლარაციაზე უფლებამოსილ ხელის მომწერზე მწარმოებლის ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენლისათვის, რომელიც არის საქართველოს რეზიდენტი.