Ročník 2003

SBÍRKA ZÁKONŮ

ČESKÁ REPUBLIKA

Částka 9 **Rozeslána dne 11. února 2003** **Cena Kč 167,40**

OBSAH:

17. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí
18. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility
19. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na hračky
20. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na jednoduché tlakové nádoby
21. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na osobní ochranné prostředky
22. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na spotřebiče plynných paliv
23. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu
24. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení
25. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na účinnost nových teplovodních kotlů spalujících kapalná nebo plynná paliva
26. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na tlaková zařízení
27. Nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na výtahy

17

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za elektrické zařízení nízkého napětí (dále jen „elektrické zařízení") považuje jakékoliv zařízení určené pro použití v rozsahu jmenovitých napětí od 50 V do 1000 V pro střídavý proud a jmenovitých napětí od 75 V do 1500 V pro stejnosměrný proud, s výjimkou zařízení a jevů uvedených v příloze č. 1 k tomuto nařízení.

(3) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení jsou ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona elektrická zařízení.

§ 2
Podmínky uvedení elektrického zařízení na trh

(1) Elektrické zařízení může být uvedeno na trh pouze tehdy, splňuje-li technické požadavky uvedené v příloze č. 2 k tomuto nařízení (dále jen „základní požadavky"), bylo-li vyrobeno v souladu se správnou technickou praxí z hlediska zásad bezpečnosti platných v Evropských společenstvích a neohrozí-li při správné instalaci a údržbě a používání k účelu, pro který bylo vyrobeno, bezpečnost osob, domácích a hospodářských zvířat nebo majetek.

(2) Podmínky uvedené v odstavci 1 se považují za splněné, pokud elektrické zařízení je ve shodě s bezpečnostními požadavky

a) harmonizovaných českých technických norem, popřípadě zahraničních technických norem přejímajících v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona), nebo

b) určených norem zahrnujících bezpečnostní ustanovení Mezinárodní organizace pro normalizaci v elektrotechnice (IEC) nebo Mezinárodní komise pro předpisy ke schvalování elektrotechnických výrobků (CEE) (§ 4a zákona), pokud normy podle písmena a) nebyly dosud vytvořeny a zveřejněny a pokud byla tato bezpečnostní ustanovení Komisí Evropských společenství (dále jen „Komise") zveřejněna, nebo

c) českých technických norem (§ 4 zákona), pokud neexistují technické normy podle písmena a) nebo b).

§ 3
Postup posuzování shody

(1) Elektrické zařízení lze uvést na trh pouze poté, co je posouzena jeho shoda s požadavky uvedenými v § 2 odst. 1 postupem vnitřní kontroly výroby podle přílohy č. 3 k tomuto nařízení a výrobce nebo zplnomocněný zástupce je opatří označením CE a vydá ES prohlášení o shodě.

(2) ES prohlášení o shodě musí obsahovat

a) identifikační údaje o výrobci nebo zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

b) identifikační údaje o podepsané osobě oprávněné jednat jménem výrobce nebo zplnomocněného zástupce,

c) popis elektrického zařízení,

d) odkaz na harmonizované normy,

e) odkazy na specifikace, s nimiž je prohlašována shoda, pokud byly použity,

f) poslední dvojčíslí roku, v němž bylo elektrické zařízení opatřeno označením CE.

§ 4
Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[2]) se umisťuje přímo na elektrické zařízení nebo, pokud to není možné, na jeho obal, návod k použití nebo záruční list tak, aby toto

---

[1]) Směrnice Rady 73/23/EHS z 19. února 1973, o harmonizaci právních předpisů členských států, týkajících se elektrických zařízení, určených pro užívání v určitých mezích napětí, ve znění směrnice Rady 93/68/EHS.

[2]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

označení bylo viditelné, snadno čitelné a nesmazatelné. Elektrické zařízení nesmí být opatřeno označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE.

(2) Na elektrickém zařízení, jeho obalu, návodu k použití nebo záručním listu může být umístěno i jiné označení než označení CE, ale nesmí tím být snížena viditelnost, popřípadě čitelnost označení CE.

(3) Označení CE na elektrickém zařízení vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropských společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 5

(1) V případě, že bylo pro elektrické zařízení uloženo ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[3]) uvede se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona, zda neshoda s ustanovením § 2 odst. 1 byla způsobena:

a) nedostatky v technických normách podle § 2 odst. 2, nebo

b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 2, nebo

c) nedodržením správné technické praxe ve smyslu § 2 odst. 1.

(2) Na vyžádání Komise vydá notifikovaná osoba[4]) Komisi stanovisko, v němž je uvedeno, do jaké míry nebyla u elektrického zařízení specifikovaného Komisí splněna ustanovení § 2 odst. 1.

(3) Notifikovaná osoba vydá zprávu o shodě elektrického zařízení s ustanoveními § 2 odst. 1, požádá-li o to výrobce nebo dovozce, v případě, že bylo zahájeno řízení o uložení ochranného opatření podle zvláštního zákona.[3])

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 6

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 168/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 281/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 168/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 281/2000 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 7

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 168/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.
2. Nařízení vlády č. 281/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 168/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.

§ 8

Účinnost

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

[3]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

[4]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 17/2003 Sb.

ZAŘÍZENÍ A JEVY, NA KTERÉ SE TOTO NAŘÍZENÍ NEVZTAHUJE

Toto nařízení se nevztahuje na

1. elektrická zařízení určená pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu,

2. elektrická zařízení určená pro radiologii a lékařské účely,

3 elektrické součásti pro nákladní a osobní výtahy,

4. elektroměry,

5. vidlice a zásuvky pro domovní použití,

6. zařízení pro napájení elektrických ohradníků,

7. rádiové a elektromagnetické rušení,

8. specializovaná elektrická zařízení pro použití na plavidlech, v letadlech a na drahách, která vyhovují bezpečnostním ustanovením stanoveným mezinárodními organizacemi, v nichž je Česká republika plnoprávným členem.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 17/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA BEZPEČNOST ELEKTRICKÝCH ZAŘÍZENÍ

1. Všeobecné požadavky

a) Základní technické charakteristiky, jejichž dodržování zajišťuje, aby elektrické zařízení bylo používáno bezpečně a v podmínkách, pro které bylo vyrobeno, musí být vyznačeny na elektrickém zařízení, anebo pokud to není možné, musí být uvedeny v průvodní dokumentaci.

b) Jméno a příjmení fyzické osoby nebo obchodní firma nebo název právnické osoby, která je výrobcem, značka, popřípadě obchodní známka musí být zřetelně uvedeny na výrobku, a není-li to možné, na jeho obalu.

c) Elektrické zařízení a jeho díly musí být vyrobeny tak, aby byla zajištěna bezpečná a správná montáž a připojení.

d) Elektrické zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby u něj, za předpokladu, že je používáno pro účely, ke kterým je určeno, a že je řádně udržováno, byla zajištěna ochrana před nebezpečími uvedenými v bodech 2 a 3.

2. Ochrana před nebezpečím, které může způsobit elektrické zařízení

Ve smyslu bodu 1 musí být technické provedení elektrického zařízení takové, aby bylo zajištěno, že

a) osoby a domácí a hospodářská zvířata budou přiměřeně chráněny před nebezpečím zranění nebo jiného poškození, které by mohlo být způsobeno elektrickým proudem při dotyku živých nebo neživých částí,

b) nevzniknou nebezpečné teploty, nebezpečné oblouky nebo nebezpečná záření,

c) osoby, domácí a hospodářská zvířata a majetek budou přiměřeně chráněny před nebezpečími neelektrického charakteru, která mohou podle zkušenosti elektrická zařízení způsobovat,

d) izolace musí odpovídat předvídatelným podmínkám.

3. Ochrana před nebezpečími, která mohou vznikat působením vnějších vlivů na elektrické zařízení

Ve smyslu bodu 1 musí být technické provedení elektrického zařízení takové, aby

a) odolávalo předpokládaným mechanickým namáháním tak, že osoby, domácí a hospodářská zvířata ani majetek nebudou ohroženy,

b) odolávalo za předpokládaných podmínek okolního prostředí působení jiných než mechanických vlivů tak, že osoby, domácí a hospodářská zvířata ani majetek nebudou ohroženy,

c) při předvídatelných přetíženích neohrozilo žádným způsobem osoby, domácí a hospodářská zvířata ani majetek.

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 17/2003 Sb.

VNITŘNÍ KONTROLA VÝROBY

1. Vnitřní kontrola výroby je postup, při němž výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce, který plní povinnosti podle bodu 2, zajišťuje a prohlašuje, že elektrické zařízení splňuje požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí opatřit každý výrobek označením CE a vypracovat písemné prohlášení o shodě.

2. Výrobce musí vypracovat technickou dokumentaci popsanou v bodě 3 a buď on nebo jeho zplnomocněný zástupce ji musí uchovávat na území Evropského společenství tak, aby byla k dispozici orgánu dozoru po dobu nejméně 10 let od ukončení výroby elektrického zařízení.

V případě, že výrobce není usazen v některém členském státě Evropské unie ani neexistuje zplnomocněný zástupce, připadá tato povinnost osobě, která uvádí elektrické zařízení na trh.

3. Technická dokumentace musí umožňovat posouzení shody elektrického zařízení s požadavky tohoto nařízení. Musí, v rozsahu nezbytném pro toto posouzení, obsahovat údaje o konstrukci, výrobě a funkci elektrického zařízení. Musí zahrnovat

a) obecný popis elektrického zařízení,

b) koncepční návrh a výrobní výkresy a schémata součástí, podsestav, obvodů a podobně,

c) popisy a komentáře nutné pro srozumitelnost výkresů a schémat uvedených v písmenu b) a funkce elektrického zařízení,

d) seznam technických dokumentů podle § 2 odst. 2, které byly zcela nebo částečně použity, a pokud nebyly takové dokumenty použity, uvedou se popisy řešení přijatých pro splnění základních požadavků,

e) výsledky provedených konstrukčních výpočtů, provedených zkoušek a podobně,

f) zkušební protokoly.

4. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovává s technickou dokumentací kopii prohlášení o shodě.

5. Výrobce provádí všechna nezbytná opatření, aby výrobní postup zajišťoval shodu vyráběných elektrických zařízení s technickou dokumentací podle bodu 2 a s těmi požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

18

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za

a) přístroj považuje každé elektrické nebo elektronické zařízení včetně vybavení a instalací, které obsahuje elektrické nebo elektronické součásti,

b) elektromagnetické rušení považuje jakýkoliv elektromagnetický jev, který může zhoršit funkci nějakého zařízení nebo systému, přičemž elektromagnetickým rušením může být elektromagnetický šum, nežádoucí signál nebo změna vlastností samotného prostředí, ve kterém dochází k šíření tohoto elektromagnetického jevu,

c) odolnost považuje schopnost zařízení nebo systému fungovat bez zhoršení jakosti jejich funkce při výskytu elektromagnetického rušení,

d) elektromagnetickou kompatibilitu považuje schopnost zařízení nebo systému fungovat uspokojivě v elektromagnetickém prostředí, ve kterém jsou umístěny, aniž by samy způsobovaly nepřípustné elektromagnetické rušení čehokoli v tomto prostředí,

e) certifikát ES přezkoušení typu považuje dokument, v němž notifikovaná osoba[2]) osvědčuje, že typ zkoušeného přístroje vyhovuje těm ustanovením tohoto nařízení, která se na něj vztahují.

(3) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení jsou ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona všechny přístroje, které mohou způsobovat elektromagnetické rušení nebo jejichž funkce může být elektromagnetickým rušením ovlivněna (dále jen „přístroje").

(4) Toto nařízení se nevztahuje na rádiová zařízení používaná radioamatéry v souladu se zvláštním právním předpisem,[3]) pokud tato zařízení nejsou dostupná v obchodní síti.

(5) Jsou-li technické požadavky uvedené v příloze č. 1 k tomuto nařízení (dále jen „požadavky na ochranu") stanoveny pro určité přístroje zvláštním právním předpisem,[4]) toto nařízení se na tyto přístroje nebo na tyto požadavky nepoužije.

(6) Toto nařízení se nepoužije, pokud by bránilo přijetí

a) opatření týkajících se uvedení do provozu a užívání přístroje určeného pro specifické umístění se zaměřením na překonání existujících nebo předpokládaných problémů s elektromagnetickou kompatibilitou,

b) opatření týkajících se instalace přístroje zaměřeného na ochranu veřejných telekomunikačních sítí nebo přijímacích nebo vysílacích stanic užívaných pro bezpečnostní účely.

(7) Opatření přijatá podle odstavce 6 musí být bez zbytečného odkladu oznámena Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví, který o nich informuje Komisi Evropských společenství a ostatní členské státy Evropské unie.

§ 2
Podmínky uvedení přístroje na trh nebo do provozu

(1) Přístroj může být uveden na trh nebo do provozu pouze tehdy, splňuje-li požadavky na ochranu, přičemž musí být proveden tak, aby za předpokladu,

---

[1]) Směrnice Rady 89/336/EHS ze 3. května 1989 o sbližování právních předpisů členských států, týkajících se elektromagnetické kompatibility, ve znění směrnice Rady 91/263/EHS, směrnice Rady 92/31/EHS a směrnice Rady 93/68/EHS.

[2]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

[3]) Vyhláška č. 201/2000 Sb., o technických a provozních podmínkách amatérské radiokomunikační služby.

[4]) Například nařízení vlády č. 181/2001 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na zdravotnické prostředky, ve znění nařízení vlády č. 336/2001 Sb.

že je řádně instalován, udržován a využíván pro účely, pro které je určen,

a) elektromagnetické rušení, které způsobuje, nepřesáhlo úroveň přípustnou nebo stanovenou pro provoz radiokomunikačních a telekomunikačních zařízení či jiných přístrojů v souladu se zamýšleným účelem,

b) měl odpovídající odolnost vůči elektromagnetickému rušení, která mu umožní provoz v souladu se zamýšleným účelem.

(2) Podmínky uvedené v odstavci 1 se považují za splněné, pokud je přístroj ve shodě

a) s harmonizovanými českými technickými normami, popřípadě zahraničními technickými normami přejímajícími v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona), nebo

b) s určenými normami (§ 4a zákona) zahrnujícími české nebo zahraniční technické normy, které byly pro tento účel oznámeny Komisí Evropských společenství, v případě, že v příslušné oblasti normy podle písmene a) neexistují.

§ 3

Postupy posuzování shody

(1) U přístroje, u kterého výrobce použil technické normy podle § 2 odst. 2, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce osvědčí shodu přístroje s ustanoveními tohoto nařízení vydáním ES prohlášení o shodě a označením CE podle § 4.

(2) U přístroje, u kterého výrobce nepoužil nebo použil jen částečně technické normy podle § 2 odst. 2, nebo tam, kde takové normy neexistují, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí mít před uvedením na trh k dispozici soubor konstrukční dokumentace. Tento soubor musí popisovat přístroj, postupy užité k zajištění shody přístroje s požadavky uvedenými v § 2 odst. 1 a obsahovat technickou zprávu nebo certifikát vydané osobou, která je rozhodnutím o autorizaci oprávněna k této činnosti a podle § 7 odst. 7 písm. b) zákona jako kompetentní oznámena, anebo zahraniční kompetentní osobou. Shodu přístroje s přístrojem popsaným v souboru konstrukční dokumentace osvědčuje výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce postupem podle odstavce 1.

(3) U přístroje pro rádiové vysílání podle definice uvedené v mezinárodní smlouvě,[5]) s výjimkou přístrojů uvedených v § 1 odst. 4, osvědčuje výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce shodu přístroje s ustanoveními tohoto nařízení postupem podle odstavce 1 až poté, co obdrží certifikát ES přezkoušení typu daného přístroje vydaný notifikovanou osobou.

(4) Doklady o posouzení shody (§ 13 odst. 7 zákona) zahrnují ES prohlášení o shodě a v případě použití postupu posouzení shody podle odstavce 2 soubor konstrukční dokumentace podle odstavce 2. V případě, že výrobce není usazen na území Evropského společenství ani neexistuje zplnomocněný zástupce, je za poskytnutí dokladů o posouzení shody na vyžádání orgánu dozoru odpovědný ten, kdo uvádí výrobek na trh.

(5) ES prohlášení o shodě musí obsahovat

a) popis přístroje, na který se vztahuje,

b) odkaz na technické specifikace, na základě kterých je shoda prohlášena, a odkaz na právní předpisy[4]) související se zajištěním shody přístroje s ustanoveními tohoto nařízení, pokud byly takové předpisy použity,

c) identifikační údaje o osobě oprávněné jednat jménem výrobce nebo zplnomocněného zástupce (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

d) odkaz na certifikát ES přezkoušení typu, vydaný notifikovanou osobou, pokud byl takový certifikát vydán.

§ 4

Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[6]) se umisťuje přímo na přístroj nebo, pokud to není možné, na jeho obal, návod k použití nebo záruční list. Přístroj nesmí být opatřen označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE. Na přístroji, jeho obalu, návodu k použití nebo záručním listu může být umístěno i jiné označení než označení CE, ale nesmí tím být snížena viditelnost, popřípadě čitelnost označení CE.

(2) Označení CE na přístroji vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přilože-

[5]) Mezinárodní úmluva o telekomunikacích, vyhlášená pod č. 190/1968 Sb.

[6]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

ných k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropského společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 5

Oznámení o uložení ochranného opatření

V případě, že bylo pro přístroj uloženo ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[7]) uvede se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona, zda neshoda s požadavky podle § 2 odst. 1 byla způsobena:

a) nesplněním požadavků § 2 odst. 1 tam, kde přístroj neodpovídá technickým normám podle § 2 odst. 2, nebo

b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 2, nebo

c) nedostatky v technických normách podle § 2 odst. 2.

§ 6

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob pro vydávání certifikátů ES přezkoušení typu nebo právnických osob pro vydávání technických zpráv nebo certifikátů uvedených v § 3 odst. 2 se uplatňují podmínky stanovené v příloze č. 2 k tomuto nařízení. Právnické osoby, které splní kritéria stanovená v příslušných harmonizovaných technických normách, jsou považovány za vyhovující příslušným podmínkám.

(2) Autorizovaná osoba pověřená k vydávání certifikátů ES přezkoušení typu se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 7

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 169/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 282/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle § 1 odst. 2 písm. e) nařízení vlády č. 169/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 282/2000 Sb., se považují za kompetentní osoby podle § 3 odst. 2 tohoto nařízení.

(3) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody jako autorizované osoby vydávající ES certifikát o přezkoušení typu ve smyslu § 1 odst. 2 písm. f) nařízení vlády č. 169/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 282/2000 Sb., se považují za autorizované osoby pověřené k vydávání certifikátů ES přezkoušení typu podle tohoto nařízení.

§ 8

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 169/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility.
2. Nařízení vlády č. 282/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility.

§ 9

Účinnost

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

[7]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 18/2003 Sb.

SEZNAM HLAVNÍCH POŽADAVKŮ NA OCHRANU

Maximální elektromagnetické rušení generované přístrojem nesmí ztěžovat používání zejména

a) domácích rozhlasových a televizních přijímačů,
b) průmyslových výrobních zařízení,
c) mobilních rádiových zařízení,
d) mobilních rádiových a komerčních radiotelefonních zařízení,
e) zdravotnických a vědeckých přístrojů,
f) zařízení informační technologie,
g) domácích spotřebičů a elektronických zařízení pro domácnost,
h) rádiových přístrojů pro plavbu a letectví,
i) elektronických výukových zařízení,
j) telekomunikačních sítí a přístrojů,
k) rozhlasových a televizních vysílačů,
l) svítidel a zářivek.

Přístroje, a především přístroje uvedené v písmenech a) až l), musí být provedeny tak, aby v obvyklém prostředí elektromagnetické kompatibility, ve kterém mají být používány, měly natolik odpovídající úroveň elektromagnetické odolnosti, aby byl umožněn jejich nerušený provoz, berou-li se v úvahu úrovně rušení generované přístroji, které vyhovují technickým normám podle § 2 odst. 2 tohoto nařízení.

Informace potřebné pro používání přístroje, v souladu s jeho zamýšleným účelem, musí být obsaženy v návodech, které jsou přikládány k tomuto přístroji.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 18/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE

Podmínkami autorizace podle § 11 odst. 2 zákona jsou

1. Potřebné personální zajištění a nezbytné prostředky a vybavení.
2. Odborná způsobilost a profesionální bezúhonnost zaměstnanců.
3. Nezávislost zaměstnanců a technických pracovníků, kteří provádějí zkoušky, připravují zprávy, vydávají certifikáty a provádějí ověřování podle tohoto nařízení, vůči všem organizacím, skupinám nebo osobám přímo nebo nepřímo zainteresovaným na dotyčném výrobku.
4. Zachování mlčenlivosti zaměstnanců (§ 20a zákona).
5. Pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona).

19

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na hračky

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.,(dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1

Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na hračky.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za hračku považuje jakýkoliv výrobek navržený nebo zjevně určený ke hraní dětem mladším 14 let. Za hračky se nepovažují výrobky uvedené v příloze č. 1 k tomuto nařízení.

(3) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení jsou ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona hračky.

§ 2

Podmínky uvedení hraček na trh

(1) Hračky mohou být uvedeny na trh pouze tehdy, jestliže neohrožují bezpečnost nebo zdraví uživatelů nebo třetích osob při používání určeným způsobem nebo způsobem předvídatelným s ohledem na obvyklé chování dětí. Na trh nesmějí být uvedeny hračky, které nesplňují technické požadavky uvedené v příloze č. 2 k tomuto nařízení (dále jen „základní požadavky").

(2) Hračky musí vyhovovat bezpečnostním a zdravotním podmínkám podle tohoto nařízení ve stavu, v němž se uvádí na trh, a to s přihlédnutím k době předvídatelného a obvyklého používání.

(3) Základní požadavky se považují za splněné, pokud jsou hračky ve shodě s harmonizovanými českými technickými normami, popřípadě zahraničními technickými normami přejímajícími v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona).

§ 3

Postupy posuzování shody

(1) U hračky, při jejíž výrobě výrobce použil technické normy podle § 2 odst. 3, výrobce nebo zplnomocněný zástupce potvrdí shodu hračky s těmito technickými normami tím, že před uvedením na trh opatří každou hračku označením CE podle § 5.

(2) U hračky, při jejíž výrobě výrobce nepoužil nebo použil jen částečně technické normy podle § 2 odst. 3, nebo pro kterou takové normy neexistují, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistí před uvedením na trh posouzení shody hračky postupem ES přezkoušení typu podle § 4 a opatří každou hračku označením CE podle § 5.

§ 4

ES přezkoušení typu

(1) ES přezkoušení typu je postup, kterým notifikovaná osoba[2]) zjišťuje a potvrzuje, že vzorek hračky splňuje základní požadavky.

(2) Žádost o ES přezkoušení typu podává notifikované osobě výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce a připojí k ní vzorek hračky. Žádost musí obsahovat

a) popis hračky,
b) identifikační údaje o výrobci nebo zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a místo výroby hračky a
c) údaje o výrobě a konstrukci hračky, která má být vyráběna.

(3) Notifikovaná osoba provede ES přezkoušení typu tím, že:

a) přezkoumá a posoudí dokumenty dodané žadatelem,
b) zkontroluje v souladu s § 2, zda hračka neohrozí bezpečnost nebo zdraví, a
c) provede příslušná posouzení a zkoušky na vzorku hračky, s použitím technických norem podle § 2

---

[1]) Směrnice Rady 88/378/EHS z 3. května 1988, o sbližování právních předpisů členských států týkajících se bezpečnosti hraček, ve znění směrnice Rady 93/68/EHS.

[2]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

odst. 3 v největším možném rozsahu, aby zjistila, zda typ hračky splňuje základní požadavky; pro tyto účely si může vyžádat další vzorky hračky.

(4) Pokud vzorek hračky splňuje základní požadavky, vydá notifikovaná osoba žadateli certifikát ES přezkoušení typu, který musí obsahovat závěry přezkoušení, všechny související okolnosti a musí být k němu přiloženy popisy a výkresy certifikované hračky.

(5) Notifikovaná osoba, která odmítne vydat certifikát ES přezkoušení typu, musí o této skutečnosti a o důvodech odmítnutí informovat Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví (dále jen „Úřad") a Komisi Evropských společenství (dále jen „Komise").

(6) Komise, příslušné notifikované osoby a orgány členských států Evropské unie mohou na požádání obdržet kopii certifikátu ES přezkoušení typu a na základě odůvodněné žádosti kopii technické dokumentace a protokolů o provedených posouzeních a zkouškách.

§ 5
Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafická podoba je stanovena zvláštním právním předpisem,[3]) a dále identifikační údaje o výrobci nebo zplnomocněném zástupci nebo dovozci do Evropského společenství musí být uvedeny viditelným, snadno čitelným a nesmazatelným způsobem buď na hračce, nebo na jejím obalu. U malých hraček a u hraček skládajících se z malých částí mohou být tyto údaje uvedeny stejným způsobem na obalu, na štítku nebo na prospektu. Údaje mohou být uvedeny ve zkratkách za předpokladu, že tyto zkratky umožní identifikaci výrobce, jeho zplnomocněného zástupce nebo dovozce do Evropského společenství. Jestliže těmito údaji není opatřena přímo hračka, musí být spotřebitel upozorněn na to, že je vhodné, aby je uchovával. Hračka nesmí být opatřena označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE.

(2) Hračky, jejich obal nebo štítek může být opatřen jakýmkoli dalším označením, pokud tím nebude snížena viditelnost a čitelnost označení CE.

(3) Na hračkách, jejich obalu nebo návodu k použití se dále uvádějí upozornění na nebezpečí a bezpečnostní pravidla podle přílohy č. 3 k tomuto nařízení. Při uvádění hraček na trh se tato upozornění a informace podle odstavce 1 uvádějí v jazyce některého členského státu Evropské unie. Uvedení těchto údajů v dalších jazycích může být vyžadováno právními předpisy jednotlivých členských států Evropské unie.[4])

(4) Označení CE na hračce vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, nebo, není-li to možné, na jejich obalech, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropských společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 6
Doklady o posouzení shody

(1) V případě postupu podle § 3 odst. 1 musí mít výrobce nebo zplnomocněný zástupce pro potřeby dozoru k dispozici tyto informace:

a) popis způsobů, jimiž výrobce zajišťuje shodu výrobků s technickými normami podle § 2 odst. 3 (například využití zkušebního protokolu o zkoušce nebo souboru technické dokumentace), a v případě, že k potvrzení shody byl na žádost výrobce nebo zplnomocněného zástupce vydán ES certifikát typu notifikovanou osobou, rovněž tento certifikát, kopie dokumentů předložených notifikované osobě a popis způsobů, jimiž výrobce zajišťuje shodu s odzkoušeným vzorem,

b) adresy místa výroby a skladování a

c) podrobné informace týkající se konstrukce a výroby.

(2) V případě postupu podle § 3 odst. 2 musí mít výrobce nebo zplnomocněný zástupce pro potřeby dozoru k dispozici tyto informace:

a) podrobný popis výroby,

b) popis způsobů, jimiž výrobce zajišťuje shodu s certifikovaným typem (například využití zkušebního protokolu o zkoušce nebo souboru technické dokumentace),

---

[3]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

[4]) Například zákon č. 634/1992 Sb., o ochraně spotřebitele, ve znění zákona č. 217/1993 Sb., zákona č. 40/1995 Sb., zákona č. 104/1995 Sb., zákona č. 110/1997 Sb., zákona č. 356/1999 Sb., zákona č. 64/2000 Sb., zákona č. 145/2000 Sb., zákona č. 258/2000 Sb., zákona č. 102/2001 Sb., zákona č. 452/2001 Sb., zákona č. 477/2001 Sb., zákona č. 151/2002 Sb. a zákona č. 320/2002 Sb.

c) adresy míst výroby a skladování,

d) kopie dokumentů, které výrobce předložil notifikované osobě podle § 4 odst. 2, a

e) ES certifikát přezkoušení typu nebo jeho ověřenou kopii.

(3) V případě, že výrobce není usazen v některém členském státu Evropské unie ani neexistuje zplnomocněný zástupce, je za poskytnutí dokladů o posouzení shody podle odstavců 1 a 2 na vyžádání orgánu dozoru odpovědný ten, kdo uvádí výrobek na trh.

(4) V případě, že výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce nepředloží dokumenty podle odstavců 1 a 2, může orgán dozoru podle zvláštního právního předpisu[5]) požadovat, aby výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce ve stanovené lhůtě nechal provést zkoušku notifikovanou osobou k ověření shody hračky s technickými normami podle § 2 odst. 3 a základními požadavky.

§ 7

Oznámení o uložení ochranného opatření

V případě, že bylo pro hračku uloženo ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[6]) uvede se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona, zda neshoda byla způsobena

a) nesplněním základních požadavků, jestliže hračka nevyhovuje technickým normám podle § 2 odst. 3,

b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 3, nebo

c) nedostatky technických norem podle § 2 odst. 3.

§ 8

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky uvedené v příloze č. 4 k tomuto nařízení.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 9

Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 171/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 292/2000 Sb. a nařízení vlády č. 121/2001 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 10

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 171/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na hračky.
2. Nařízení vlády č. 292/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 171/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na hračky.
3. Nařízení vlády č. 121/2001 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 171/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na hračky, ve znění nařízení vlády č. 292/2000 Sb.

§ 11

Účinnost

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

[5]) § 4 odst. 1 písm. f) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

[6]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 19/2003 Sb.

VÝROBKY, KTERÉ SE PRO ÚČELY TOHOTO NAŘÍZENÍ NEPOVAŽUJÍ ZA HRAČKY

1. Vánoční ozdoby.

2. Modely originálních výrobků, vyrobené ve zmenšeném měřítku a určené pro dospělé sběratele.

3. Náčiní určené k hromadnému používání na hřištích.

4. Sportovní potřeby.

5. Vybavení pro vodní sporty pro použití v hluboké vodě.

6. Folklórní a dekorativní panenky a ostatní podobné výrobky pro dospělé sběratele.

7. „Profesionální" hračky instalované na veřejně přístupných místech (nákupní střediska, nádraží a podobně).

8. Skládačky (puzzle) sestávající z více než 500 částí nebo bez obrázku, určené pro specialisty.

9. Vzduchové pušky a vzduchové pistole.

10. Ohňostrojné výrobky včetně kapslí[7)] .

11. Praky a katapulty.

12. Soupravy šipek s kovovými hroty.

13. Elektrické trouby, žehličky a ostatní funkční výrobky pracující se jmenovitým napětím vyšším než 24 V.

14. Výrobky s topnými články určené k didaktickým účelům pod dohledem dospělých.

15. Vozidla se spalovacími motory.

16. Hračky na principu parního stroje.

17. Jízdní kola určená pro sport nebo cestování na veřejných komunikacích.

18. Videohry se jmenovitým napětím vyšším než 24 V, určené k připojení k televizním přijímačům.

19. Dětská šidítka.

20. Věrné napodobeniny skutečných střelných zbraní.

21. Módní dětská bižuterie.

[7)] S výjimkou kapslí speciálně určených k použití u hraček, aniž jsou dotčeny přísnější předpisy, které již existují v některých státech Evropské unie.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 19/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA BEZPEČNOST HRAČEK

I. VŠEOBECNÉ ZÁSADY

1. V souladu s požadavky § 2 musí být zajištěna ochrana uživatelů hraček a třetích osob před ohrožením zdraví a před nebezpečím úrazu za předpokladu, že hračky jsou používány určeným způsobem nebo způsobem předvídatelným s ohledem na obvyklé chování dětí. Jedná se o rizika, která

a) souvisí s návrhem, konstrukcí nebo chemickým složením hračky,

b) vyplývají z použití hračky a nemohou být zcela vyloučena úpravou její konstrukce a chemického složení, aniž by se tím změnila její funkce nebo odstranily její základní vlastnosti.

2. Stupeň nebezpečí při používání hračky musí být přiměřený schopnostem uživatele a případného dohledu. To platí zejména pro hračky, které jsou svou funkcí, rozměry a charakteristikami určené pro děti mladší 36 měsíců.

K zachování této zásady musí být určen minimální věk uživatelů hračky nebo musí být v případě potřeby uvedeno, že hračka smí být používána pouze pod dohledem dospělých.

3. Štítky na hračkách nebo na jejich obalech a návody k použití k nim připojené musí plně a účinně upozorňovat uživatele nebo jejich dohled na nebezpečí, která z jejich použití vyplývají, a na způsoby, jak se těchto nebezpečí vyvarovat.

Návody k použití musí být uvedeny v jazyce některého členského státu Evropské unie.

II. ZVLÁŠTNÍ NEBEZPEČÍ

1. Fyzikální a mechanické vlastnosti

a) Hračky a jejich součásti a u připevnitelných hraček jejich ukotvení musí mít požadovanou mechanickou pevnost, popřípadě požadovanou odolnost, aby při použití odolaly namáhání a po případném zlomení nebo zdeformování nemohly přivodit poranění nebo úraz.

b) Přístupné rohy, hrany, šňůry, kabely a upevňovací prvky hračky musí mít takový tvar a musí být vyrobeny takovým způsobem, aby při styku s nimi bylo nebezpečí úrazu co možno nejmenší.

c) Hračky musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby nebezpečí úrazu vlivem pohybu jejich částí bylo co možno nejmenší.

d) Hračky a jejich části a všechny oddělitelné součásti hraček jednoznačně určených pro děti mladší 36 měsíců musí mít takové rozměry, aby nemohly být spolknuty nebo vdechnuty.

e) Hračky, jejich součásti a obal, ve kterém jsou hračky a jejich součásti zabaleny pro maloobchod, musí být upraveny tak, aby bylo vyloučeno jakékoliv nebezpečí uškrcení nebo udušení.

f) Hračky, které jsou určeny k použití v mělké vodě a jsou vhodné k tomu, aby dítě nesly na vodě nebo udržely nad vodou, musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby riziko ztráty této schopnosti plout a poskytnout dítěti oporu bylo při doporučeném způsobu použití co možno nejmenší.

g) Hračky, do kterých je možno vstoupit, a kde tak vzniká pro vstupujícího vnitřní uzavřený prostor, musí mít východ, který je možno i zevnitř snadno otevřít.

h) Hračky, které uživatelům dodávají pohyblivost, musí být podle možnosti opatřeny brzdným zařízením přizpůsobeným typu hračky a přiměřeným její pohybové energii. Toto zařízení musí být takové, aby je mohl uživatel ovládat lehce a bez nebezpečí pádu nebo jiných úrazů uživatele nebo třetí osoby.

i) Tvar, konstrukce projektilů a kinetická energie, kterou tyto projektily mohou vyvinout při výstřelu z hračky, musí být takové, aby s ohledem na druh hračky nevzniklo neúnosně vysoké nebezpečí úrazu uživatele nebo třetí osoby.

j) Hračky, které obsahují topné články, musí být vyrobeny tak, aby

– nejvyšší teplota, které dosahují všechny přístupné vnější plochy, nezpůsobila při dotyku popálení,

– kapaliny, páry a plyny v hračce dosahovaly pouze tak vysokých teplot nebo tlaků, které by při úniku, pokud je tento únik pro řádné fungování hračky nevyhnutelný, nemohly vést k popálení, opaření nebo vyvolat nebezpečí jiného úrazu.

2. Hořlavost

a) Hračky se nesmějí stát v okolí dítěte nebezpečným hořlavým prvkem. Musí být vyrobeny z materiálů, které

– při přímém působení plamene nebo jiskry nebo jiného zdroje zapálení nesmějí hořet, nebo

– jsou těžko zapalitelné (přerušení hoření po oddálení plamene), nebo

– po zapálení hoří pomalu a umožňují pouze pomalé šíření plamene, nebo

– bez ohledu na chemické složení hračky zpomalují proces hoření.

Tyto hořlavé látky nesmějí vyvolávat nebezpečí zapálení pro jiné látky použité v hračce.

b) Hračky, které vzhledem k vlastnostem nepostradatelným pro její použití obsahují nebezpečné látky nebo přípravky ve smyslu zvláštního právního předpisu [8), 9)]zejména materiály a vybavení pro chemické pokusy, modelářství, modelování z plastu nebo keramiky, smaltování, fotografické práce nebo podobné činnosti, nesmějí obsahovat žádné látky nebo přípravky, které by se mohly stát hořlavými po úniku těkavých nehořlavých složek.

c) Hračky nesmějí při použití podle § 2 odst. 1 vytvářet nebezpečí výbuchu nebo obsahovat výbušné prvky nebo látky. Toto ustanovení se nevztahuje na kapsle (roznětky) pro hračky, uvedené v příloze č. 1 k tomuto nařízení, bod 10 a v odpovídající poznámce pod čarou.

d) Hračky, zejména chemické hry a hračky, nesmějí obsahovat látky nebo přípravky:

– které mohou po smíchání explodovat v důsledku:

– chemických reakcí nebo zahřátí,

– smíchání s oxidačními látkami,

– které obsahují těkavé a ve vzduchu vznětlivé sloučeniny, které by mohly vytvořit hořlavou nebo výbušnou směs par se vzduchem.

3. Chemické vlastnosti

a) Hračky musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby při použití podle § 2 odst. 1 nepředstavovaly nebezpečí pro zdraví, popř. nemohly vytvářet nebezpečí úrazu vlivem požití, při spolknutí, vdechnutí nebo při styku s pokožkou, se sliznicemi nebo při vniknutí do očí.

Hračky musí být v každém případě v souladu s příslušnými právními předpisy pro určité skupiny výrobků, nebo předpisy týkajícími se zákazu, omezeného použití nebo označování určitých nebezpečných látek a přípravků.

b) Zejména z důvodu ochrany zdraví dětí při hraní s hračkou nesmí celková biologická dostupnost dále uvedených látek za den přesáhnout následující hodnoty :

antimon	0,2 μg	kadmium	0,6 μg
arsen	0,1 μg	olovo	0,7 μg

[8)] Zákon č. 157/1998 Sb., o chemických látkách a chemických přípravcích a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

[9)] Nařízení vlády České republiky č. 25/1999 Sb., kterým se stanoví postup hodnocení nebezpečnosti chemických látek a chemických přípravků, způsob jejich klasifikace a označování a vydává Seznam dosud klasifikovaných nebezpečných chemických látek, ve znění nařízení vlády č. 258/2001 Sb.

baryum	25,0 μg	rtuť	0,5 μg
chrom	0,3 μg	selen	5,0 μg

nebo jiné hodnoty, pokud je na základě vědeckých poznatků pro tyto nebo jiné látky stanoví právní předpis Evropských společenství.

Biologickou dostupnost těchto látek vyjadřuje jejich rozpustný extrakt, který má toxikologickou významnost.

c) Hračky nesmějí obsahovat nebezpečné látky nebo přípravky ve smyslu zvláštního právního předpisu [8),9)] v množství, které by mohlo poškodit zdraví hrajících si dětí. V každém případě je přísně zakázáno přidávat k hračce nebezpečné látky nebo přípravky, jestliže by měly být používány jako takové při hře s hračkou.

Pokud je však určitý omezený počet látek nebo přípravků nezbytný pro funkci některých hraček, jako je tomu zejména u materiálů a vybavení pro chemické pokusy, modelářství, modelování z plastu nebo z keramiky, smaltování, fotografování a podobných činností, je toto množství přípustné jen tehdy, pokud nepřekročí maximální hodnotu koncentrace definovanou pro každou nebezpečnou látku nebo přípravek v technických normách podle § 2 odst. 3 za předpokladu, že tyto látky a přípravky odpovídají klasifikačním pravidlům podle zvláštního právního předpisu[8)], pokud jde o označování, aniž je dotčen bod 4 přílohy č. 3 k tomuto nařízení.

4. Elektrické vlastnosti

a) Elektrické hračky nesmějí být napájeny elektrickým proudem o jmenovitém napětí vyšším než 24 V a žádná část hračky nesmí tuto hodnotu přesáhnout.

b) Části hraček, které jsou nebo mohou být v kontaktu se zdrojem elektrického proudu, který může způsobit úraz, např. elektrické šňůry a ostatní vodiče, jimiž se do těchto součástí proud přivádí, musí být dobře izolované a mechanicky chráněné, aby se předešlo tomuto nebezpečí.

c) Elektrické hračky musí být navrženy a konstruovány tak, aby při dosažení maximální teploty každého přístupného povrchu nemohla tato teplota při dotyku způsobit popáleniny.

5. Hygiena

Hračky musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby splňovaly požadavky na hygienu a čistotu v zájmu zabránění nebezpečí infekce, onemocnění a znečištění.

6. Radioaktivita

Hračky nesmějí obsahovat radioaktivní prvky nebo radioaktivní látky v dávkách, které by mohly škodit dětskému zdraví. Není dovoleno záměrné přidávání radioaktivních látek při výrobě hraček.

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 19/2003 Sb.

UPOZORNĚNÍ A BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI POUŽÍVÁNÍ HRAČEK

Hračky musí být opatřeny dobře čitelným upozorněním, aby se snížila rizika spojená s jejich používáním tak, jak je uvedeno v základních požadavcích, a to konkrétně:

1. Hračky, které nejsou určeny pro děti mladší 36 měsíců

Hračky, které by mohly být nebezpečné pro děti mladší 36 měsíců, musí být opatřeny upozorněním, například: „Nevhodné pro děti mladší 36 měsíců" nebo „Nevhodné pro děti mladší tří let", spolu se stručnou informací o druhu nebezpečí, které toto omezení vyžaduje. Tato informace může být rovněž uvedena v návodu k použití.

Toto ustanovení se nevztahuje na hračky, které jsou pro svou funkci, rozměry, charakteristiky, vlastnosti nebo z jiných závažných důvodů zjevně nevhodné pro děti mladší 36 měsíců.

2. Skluzavky, zavěšené houpačky a kruhy, hrazdy, lana a podobné hračky upevněné na příčné nosníky

K těmto hračkám musí být připojen návod k použití se zdůrazněním potřeby pravidelné kontroly a údržby hlavních dílů (závěsy, upevňovací prvky, ukotvení a podobně) a s upozorněním, že se hračka může zřítit nebo převrátit, pokud se tyto kontroly neprovádějí.

Návod musí rovněž obsahovat pokyny ke správnému sestavení hračky s upozorněním na díly, jejichž nesprávné sestavení může způsobit ohrožení.

3. Funkční hračky

Funkční hračky nebo jejich obaly musí být opatřeny označením „Upozornění: Používat pouze pod dohledem dospělých".

Kromě toho musí být k těmto hračkám připojen návod obsahující pokyny k použití a bezpečnostní pravidla, která má uživatel dodržovat, s upozorněním, že nedodržení těchto pravidel může uživatele vystavit konkrétně uvedenému nebezpečí, které je obvykle spojeno s používáním přístroje nebo výrobku, jehož je hračka zmenšeným modelem nebo napodobeninou. Uvede se rovněž, že hračka má být uložena mimo dosah velmi malých dětí.

„Funkčními hračkami" se rozumějí hračky, které se používají stejným způsobem jako přístroje nebo zařízení určené pro dospělé a jsou často jejich zmenšeným modelem.

4. Hračky, které obsahují nebezpečné látky nebo přípravky. Chemické hračky

a) Aniž je dotčeno použití ustanovení zvláštních právních předpisů týkajících se třídění, balení a označování nebezpečných látek nebo přípravků, musí být v návodech k použití hraček obsahujících nebezpečné látky nebo přípravky stručně a ve formě přizpůsobené typu hračky uvedena upozornění na jejich nebezpečný charakter a bezpečnostní pravidla, která musí uživatel dodržovat, aby byla vyloučena nebezpečí s

nimi spojená. Musí být rovněž doporučena první pomoc, kterou je třeba poskytnout v případě vážného úrazu, k němuž může při použití hračky dojít. Musí být také uvedeno, že hračky musí být uloženy mimo dosah velmi malých dětí.

b) Kromě pokynů podle písmene a) musí být obal chemické hračky opatřen následujícím označením:

„Upozornění: Pouze pro děti starší xx let (o věku rozhoduje výrobce). K použití pouze pod dohledem dospělých".

Za chemické hračky se považují zejména: chemické soupravy, plastové zalévací soupravy, miniaturní keramické dílny, smaltovací nebo fotografické a podobné hračky.

5. Brusle a skateboardy pro děti

Jestliže jsou tyto výrobky nabízeny k prodeji jako hračky, musí být opatřeny tímto označením:

„Upozornění: Je třeba používat ochranné prostředky".

Kromě toho musí návody k použití obsahovat upozornění, že hračka vyžaduje velkou zručnost, a proto se musí používat opatrně, aby se tak předešlo pádům nebo nárazům způsobujícím zranění uživatele a třetích osob. Musí být rovněž uvedeny údaje o doporučených ochranných prostředcích (přilby, rukavice, chrániče kolen, chrániče loktů a podobně).

6. Hračky určené k používání ve vodě

Hračky určené k používání ve vodě, definované v příloze č. 2 k tomuto nařízení, oddílu II, bodu 1 písm. f) musí být opatřeny upozorněním ve smyslu následujícího textu:

„Upozornění: Používat pouze ve vodě takové hloubky, kde dítě stačí, a pouze pod dohledem".

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 19/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE

Podmínkami autorizace podle § 11 odst. 2 zákona jsou

1. Potřebné personální zajištění a nezbytné prostředky a vybavení.

2. Odborná způsobilost a profesionální bezúhonnost zaměstnanců.

3. Nezávislost zaměstnanců a technických pracovníků, kteří provádějí zkoušky, připravují zprávy, vydávají certifikáty a provádějí ověřování podle tohoto nařízení, vůči všem organizacím, skupinám nebo osobám přímo nebo nepřímo zainteresovaným na dotyčném výrobku.

4. Zachování mlčenlivosti zaměstnanců (§ 20a zákona).

5. Pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona).

Dodržení podmínek uvedených v bodech 1 a 2 pravidelně kontroluje Úřad (§ 11 odst. 4 zákona).

20

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na jednoduché tlakové nádoby

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na jednoduché tlakové nádoby.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za jednoduchou tlakovou nádobu (dále jen „nádoba") považuje každá svařovaná nádoba vystavená vnitřnímu tlaku většímu než 0,5 bar, určená na jímání vzduchu nebo dusíku, která není vystavena působení plamene a jejíž části a montážní celky mající vliv na pevnost jsou vyrobeny buď z nelegované ušlechtilé oceli, z nelegovaného hliníku, nebo z nevytvrzených hliníkových slitin. Přitom je vyrobena buď z válcové části kruhového průřezu uzavřené vně klenutými nebo plochými dny souosými s válcovou částí, nebo ze dvou souosých klenutých den. Její nejvyšší pracovní tlak není přitom vyšší než 30 bar a součin tohoto tlaku a objemu nádoby (dále jen „PS.V") není větší než 10 000 bar.L a nejnižší pracovní teplota není nižší než -50 °C a nejvyšší pracovní teplota není pro nádoby z oceli vyšší než 300 °C a pro nádoby z hliníku nebo ze slitin hliníku není vyšší než 100 °C.

(3) Toto nařízení se nevztahuje na

a) nádoby speciálně konstruované pro jaderné účely, jejichž porucha může způsobit únik radioaktivity,

b) nádoby speciálně určené pro umístění na plavidlech a letadlech a v jejich pohonech,

c) hasicí přístroje.

(4) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení jsou ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona nádoby vyráběné sériově.

§ 2
Podmínky uvedení nádob na trh a do provozu

(1) Nádoby mohou být uvedeny na trh a do provozu pouze tehdy, neohrozí-li při správné instalaci a údržbě a používání k určenému účelu bezpečnost osob, domácích a hospodářských zvířat nebo majetek.

(2) Nádoby, jejichž součin PS.V je větší než 50 bar.L, musí splňovat technické požadavky uvedené v příloze č. 1 k tomuto nařízení (dále jen „základní požadavky").

(3) Nádoby, jejichž součin PS.V je 50 bar.L nebo menší, musí být vyrobeny v souladu se správnou technickou praxí některého členského státu Evropské unie a musí být označeny tak, jak je uvedeno v bodu 1 přílohy č. 2 k tomuto nařízení, s výjimkou označení CE.

(4) Základní požadavky se považují za splněné, pokud jsou nádoby ve shodě s bezpečnostními požadavky harmonizovaných českých technických norem, popřípadě zahraničních technických norem přejímajících v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona).

§ 3
Postupy posuzování shody

(1) Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajišťuje posouzení shody nádob (§ 12 odst. 4 zákona), u nichž je součin PS.V větší než 50 bar.L, před zahájením výroby nádob postupy podle odstavce 2 a v průběhu výrobního procesu nádob postupy podle odstavce 3.

(2) Před zahájením výroby nádob

a) vyráběných v souladu s technickými normami podle § 2 odst. 4 výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce podle své volby zajistí

1. u notifikované osoby[2]) prověření konstrukčních a výrobních podkladů uvedených v bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení; notifikovaná osoba vydá certifikát přiměřenosti této dokumentace, nebo

2. ES přezkoušení typu nádoby podle § 4,

b) které nejsou vyráběny plně v souladu s technickými normami podle § 2 odst. 4, zajistí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce ES přezkoušení typu nádoby podle § 4.

(3) Nádoby vyrobené v souladu s technickými normami podle § 2 odst. 4 nebo podle schváleného prototypu musí být před uvedením na trh podrobeny

a) ES ověřování podle § 5, pokud součin PS.V je větší než 3000 bar.L, nebo

b) na základě volby výrobce, pokud součin PS.V není větší než 3000 bar.L, ale je větší než 50 bar.L, podrobeny

---

[1]) Směrnice Rady 87/404/EHS ze dne 25. června 1987, o sbližování právních předpisů členských států, týkajících se jednoduchých tlakových nádob, ve znění směrnic 90/488/EHS a 93/68/EHS.

[2]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

1. ES ověřování podle § 5, nebo
2. ES prohlašování shody podle § 6.

(4) Záznamy a korespondence vztahující se k postupům posuzování shody se vypracovávají v jazyce členského státu, v němž je usazena příslušná notifikovaná osoba, nebo v jazyce touto osobou akceptovaném.

§ 4

ES přezkoušení typu

(1) ES přezkoušení typu je postup, při kterém notifikovaná osoba zjišťuje a potvrzuje, že prototyp nádoby splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na něj vztahují.

(2) Žádost o ES přezkoušení typu pro prototyp nádoby nebo pro prototyp představující skupinu nádob podává výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce u jediné notifikované osoby. Spolu se žádostí se předkládá nádoba představující uvažovanou výrobu. Žádost obsahuje

a) identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a místo výroby nádob a
c) konstrukční a výrobní podklady podle bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

(3) Notifikovaná osoba při ES přezkoušení typu prověřuje konstrukční a výrobní dokumentaci za účelem ověření shody a předloženou nádobu. Při prověřování nádoby notifikovaná osoba

a) ověří, zda nádoba byla vyrobena v souladu s konstrukčními a výrobními podklady a zda může být bezpečně používána při uvažovaných pracovních podmínkách,
b) provede zjištění a zkoušky pro ověření, zda nádoba splňuje základní požadavky, které se na ni vztahují.

(4) Pokud prototyp nádob vyhovuje ustanovením, která se na něj vztahují, notifikovaná osoba vystaví žadateli certifikát ES přezkoušení typu, který obsahuje závěry zkoušek, veškeré podmínky, na které může být vázána jeho platnost, a popisy a výkresy nutné pro identifikaci certifikovaného typu.

(5) Komise Evropských společenství, ostatní příslušné notifikované osoby a zahraniční notifikované osoby a příslušné orgány členských států Evropské unie mohou obdržet kopii certifikátu ES přezkoušení typu a na zdůvodněnou žádost i kopie konstrukční a výrobní dokumentace a protokoly o provedených zkoumáních a zkouškách.

(6) Notifikovaná osoba, která odmítne vystavit certifikát ES přezkoušení typu, informuje ostatní příslušné notifikované osoby a zahraniční notifikované osoby. Notifikovaná osoba, která zruší certifikát ES přezkoušení typu, informuje o tom Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví (dále jen „Úřad").

§ 5

ES ověřování

(1) ES ověřování je postup, při němž výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajišťuje a prohlašuje, že nádoby, které jsou přezkoušeny podle odstavce 3, jsou ve shodě s

a) konstrukčními a výrobními podklady podle bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení, pro které byl vydán certifikát podle § 3 odst. 2 písm. a) bodu 1, nebo
b) certifikovaným typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu.

(2) Výrobce učiní veškerá nezbytná opatření, aby byla ve výrobě zajištěna shoda nádob s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu nebo v konstrukčních a výrobních podkladech podle bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

(3) Notifikovaná osoba provede zjištění a zkoušky k posouzení shody s požadavky tohoto nařízení. Za tím účelem

a) výrobce předkládá notifikované osobě nádoby ve formě jednotlivých homogenních výrobních dávek vyrobených v určitém časovém intervalu za stejných podmínek, přičemž opatřeními ve výrobním procesu je zajišťována homogennost nádob v každé výrobní dávce,
b) k těmto výrobním dávkám musí být přiložen certifikát ES přezkoušení typu nebo v případě, že nádoby nejsou vyráběny v souladu s certifikovaným typem, konstrukční a výrobní podklady podle bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení; notifikovaná osoba před ES ověřováním prověřuje tuto dokumentaci k osvědčení její přiměřenosti,
c) notifikovaná osoba při prověřování výrobní dávky zjišťuje, zda nádoby byly vyrobeny a kontrolovány podle konstrukčních a výrobních podkladů; dále provede hydraulickou nebo pneumatickou zkoušku na každé nádobě z výrobní dávky tlakem P_h rovným 1,5násobku výpočtového tlaku za účelem ověření její těsnosti; při provádění pneumatické zkoušky postupují notifikované osoby způsobem sjednoceným v rámci plnění podmínek pro dodržování jednotného postupu stanoveného při autorizaci podle § 11 zákona; pro prověření jakosti svarů provede notifikovaná osoba zkoušky na zkušebních vzorcích odebraných podle volby výrobce z reprezentativního zkušebního vzorku z výroby nebo z nádoby; zkoušky musí být provedeny na podélných svarech, a pokud se liší metody svařování používané pro podélné a obvodové svary, musí zkoušky být provedeny i na svarech obvodových; u nádob, na něž se vztahuje bod 2.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení, musí být tyto zkoušky na zkušebních vzorcích nahrazeny hydraulickou zkouškou na pěti nádobách vybraných náhodně z každé dávky, aby bylo zjištěno, zda vyhovují požadavkům bodu 2.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,
d) notifikovaná osoba, vyhoví-li dávka požadavkům podle písmene c), připojí nebo dá připojit ozna-

čení CE a své identifikační číslo na každou jednotlivou nádobu z výrobní dávky a vystaví certifikát o shodě týkající se provedených zkoušek; výrobce může se souhlasem notifikované osoby takto označit každou nádobu z dávky již v průběhu výrobního procesu a na trh mohou být uvedeny všechny nádoby z dávky mimo těch, které nevyhověly hydraulické nebo pneumatické zkoušce,

e) pokud je dávka odmítnuta, notifikovaná osoba učiní příslušná opatření, aby zabránila uvedení této výrobní dávky na trh; v případě častého zamítnutí dávek může notifikovaná osoba pozastavit statistické ověřování dávek; výrobce může na odpovědnost notifikované osoby připojit identifikační číslo této notifikované osoby v průběhu výrobního procesu,

f) výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce na požádání předloží certifikáty o shodě vystavené notifikovanou osobou podle písmene d).

§ 6

ES prohlašování shody

(1) ES prohlašování shody je postup, při němž výrobce, po splnění požadavků odstavce 2, opatří označením CE nádoby, o nichž vydá prohlášení, že jsou ve shodě s

a) konstrukčními a výrobními podklady podle bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení, na které byl vystaven certifikát podle § 3 odst. 2 písm. a) bodu 1, nebo

b) certifikovaným typem.

(2) Před zahájením výroby předkládá výrobce notifikované osobě, která vystavila certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát podle § 3 odst. 2 písm. a) bodu 1, podklady obsahující popis výrobních postupů a všech předem stanovených systémových opatření pro zajištění shody tlakových nádob s technickými normami podle § 2 odst. 4 nebo s certifikovaným typem. Tyto podklady obsahují

a) popis výrobních a zkušebních prostředků použitých při výrobě nádob,

b) zkušební protokoly popisující kontroly a zkoušky, které jsou prováděny během výroby, spolu s příslušnými postupy a četností jejich provádění,

c) závazek k provádění kontrol a zkoušek v souladu se zkušebním protokolem k provádění hydraulické nebo pneumatické tlakové zkoušky na každé vyrobené nádobě zkušebním tlakem rovnajícím se 1,5násobku výpočtového tlaku; kontroly a zkoušky musí být prováděny kvalifikovaným personálem, který je dostatečně nezávislý na personálu ve výrobě, a o kontrolách a zkouškách musí být vypracován protokol,

d) adresy výrobních a skladovacích míst a datum začátku výroby.

(3) Pokud nádoby nejsou vyrobeny v souladu se schváleným typem, notifikovaná osoba, která vydala certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát podle § 3 odst. 2 písm. a) bodu 1, přezkoumá před zahájením výroby podklady uvedené v odstavci 2 a konstrukční a výrobní podklady podle bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení, zda jsou způsobilé k tomu, aby nádoba podle nich vyrobená odpovídala základním požadavkům.

§ 7

Dohled

(1) Pokud je u nádob součin PS.V větší než 200 bar.L, podléhá jejich výroba dohledu notifikované osoby. Dohled provádí během výrobního procesu notifikovaná osoba, která vydala certifikát ES přezkoušení typu, popřípadě notifikovaná osoba, která vydala certifikát podle § 3 odst. 2 písm. a) bodu 1.

(2) Notifikovaná osoba v rámci dohledu

a) zjišťuje, zda výrobce kontroluje sériově vyráběné nádoby podle § 6 odst. 2 písm. c), a

b) odebírá pro kontrolní účely namátkově vzorky nádob, a to v místě výroby nebo v místě skladování nádob.

(3) Výrobce umožní notifikované osobě pro účely dohledu přístup na výrobní a skladovací místa nádob, umožní jí vybrat vzorky nádob a poskytuje všechny nezbytné informace, zejména

a) konstrukční a výrobní podklady,

b) postupy pro kontrolu,

c) certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát podle § 3 odst. 2 písm. a) bodu 1 a

d) protokol o výrobcem provedených kontrolách a zkouškách.

(4) Notifikovaná osoba zašle kopii protokolu o dohledu Úřadu a na požádání ostatním příslušným notifikovaným a zahraničním notifikovaným osobám, zástupcům členských států Evropské unie a Komisi Evropských společenství.

§ 8

Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[3]) a nápisy podle bodu 1 přílohy č. 2 k tomuto nařízení se umisťují na nádobu nebo na výrobní štítek, který nemůže být od nádoby oddělen, tak, aby toto označení bylo viditelné, snadno čitelné a nesmazatelné. Označení CE musí být provázeno identifikačním číslem přiděleným notifikované osobě odpovědné za ES ověřování nebo za dohled.

(2) Na nádobu nebo na výrobní štítek může být umístěno i jiné označení než označení CE, ale nesmí tím být snížena viditelnost, popřípadě čitelnost označení CE. Nádoba nesmí být opatřena označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE.

[3]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

(3) Označení CE na nádobě vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropských společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

(4) Nádoby, u nichž výrobce nepoužil nebo použil pouze částečně technické normy podle § 2 odst. 4 nebo pro něž žádné takové technické normy neexistují, se považují za splňující základní požadavky v případech, kdy po získání certifikátu ES přezkoušení typu byla jejich shoda s certifikovaným typem potvrzena připojením označení CE.

§ 9

Oznámení o uložení ochranných opatření

V případě, že bylo uloženo pro nádoby ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[4]) v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření se uvede, zda nesoulad byl způsoben

a) nesplněním základních požadavků, jestliže nádoba neodpovídá technickým normám podle § 2 odst. 4,
b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 4, nebo
c) nedostatky v technických normách podle § 2 odst. 4.

§ 10

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky uvedené v příloze č. 3 k tomuto nařízení.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 11

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 175/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 80/1999 Sb. a nařízení vlády č. 285/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 175/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 80/1999 Sb. a nařízení vlády č. 285/2000 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 12

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 175/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na jednoduché tlakové nádoby.
2. Nařízení vlády č. 80/1999 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 175/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na jednoduché tlakové nádoby.
3. Nařízení vlády č. 285/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 175/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na jednoduché tlakové nádoby, ve znění nařízení vlády č. 80/1999 Sb.

§ 13

Účinnost

Toto nařízení vlády nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

[4]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 20/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY

1. Materiály

Materiály musí být voleny podle zamýšleného účelu použití nádob a v souladu s bodem 1.1. až 1.4.

1.1. Tlakové části

Materiály podle bodu 1 používané pro výrobu tlakových částí musí být:

a) vhodné pro svařování,

b) tvárné a houževnaté tak, aby porušení materiálu při nejnižší pracovní teplotě nevedlo k tříštivému ani křehkému lomu,

c) odolné proti stárnutí.

U ocelových nádob musí materiály navíc splňovat požadavky uvedené v bodu 1.1.1. a u nádob z hliníku nebo hliníkových slitin požadavky bodu 1.1.2. Materiály musí být doloženy hutním osvědčením výrobce materiálu, jak je uvedeno v příloze č. 2 k tomuto nařízení.

1.1.1. Ocelové nádoby

Použité oceli musí splňovat následující požadavky:

a) nesmějí být neuklidněné a musí být dodány ve stavu normalizačně žíhaném nebo ve srovnatelném stavu,

b) obsah uhlíku ve výrobku musí být menší než 0,25 % a obsah síry a fosforu musí být u každého jednotlivého prvku menší než 0,05 %,

c) musí mít následující mechanické vlastnosti u každého výrobku

ca) nejvyšší hodnota pevnosti v tahu $R_{m,max}$ musí být menší než 580 N . mm^{-2},

cb) tažnost musí vykazovat následující hodnoty:

1) jsou-li zkušební vzorky odebírány rovnoběžně se směrem válcování:

při tloušťce rovné nebo větší než 3 mm: A rovná se nebo je větší než 22 %,

při tloušťce menší než 3 mm: $A_{80\ mm}$ rovná se nebo je větší 17 %,

2) jsou-li zkušební vzorky odebírány kolmo ke směru válcování:

při tloušťce rovné nebo větší 3 mm: A rovná se nebo je větší 20 %,

při tloušťce menší než 3 mm: $A_{80\ mm}$ rovná se nebo je větší 15 %,

cc) průměrná hodnota vrubové houževnatosti KCV na třech vzorcích při nejnižší pracovní teplotě nesmí být menší než 35 J . cm^{-2}. Maximálně jedna ze tří hodnot může být menší než 35 J . cm^{-2}, avšak ne méně než 25 J . cm^{-2}. V případě ocelí používaných pro výrobu nádob, jejichž nejnižší pracovní teplota je menší než -10 °C a jejichž tloušťka stěny je větší než 5 mm, musí se tato vlastnost překontrolovat.

1.1.2. Hliníkové nádoby

Nelegovaný hliník musí mít obsah hliníku nejméně 99,5 % a nevytvrzované hliníkové slitiny musí mít dostatečnou odolnost proti mezikrystalové korozi při nejvyšší pracovní teplotě.

Kromě toho musí tyto materiály vyhovovat následujícím požadavkům:

a) musí být dodány ve vyžíhaném stavu a

b) každý polotovar musí vykazovat následující mechanické hodnoty:

1. maximální hodnota meze pevnosti v tahu $R_{m,max}$ nesmí být větší než 350 $N.mm^{-2}$

2. tažnost musí mít následující hodnoty:

A větší nebo rovná se 16 %, jestliže je zkušební vzorek odebírán ve směru válcování,

A větší nebo rovná se 14%, jestliže je zkušební vzorek odebírán kolmo ke směru válcování.

1.2. Přídavné materiály pro svařování

Přídavné materiály, které se používají k výrobě svarových spojů nádob nebo na nádobách, musí být vhodné pro svařované materiály a s nimi kompatibilní.

1.3. Příslušenství ovlivňující pevnost nádoby

Tyto části (například šrouby a matice) musí být vyrobeny z materiálu uvedeného v bodu 1.1. nebo z jiných vhodných druhů ocelí, hliníku nebo slitin hliníku, které jsou kompatibilní s materiály použitými pro výrobu tlakových částí.

Tyto materiály musí mít při nejnižší pracovní teplotě přiměřenou tažnost a houževnatost.

1.4. Netlakové části

Všechny netlakové části svařovaných nádob musí být z materiálů kompatibilních s materiály komponentů, ke kterým mají být tyto části přivařovány.

2. Navrhování nádob

Při navrhování nádoby musí být výrobcem

a) stanoveny podle účelu použití následující hodnoty:

1. nejnižší pracovní teplota T_{min},

2. nejvyšší pracovní teplota T_{max},

3. nejvyšší pracovní tlak PS.

Je-li zvolená nejnižší pracovní teplota vyšší než -10 °C, musí být požadované vlastnosti materiálu zaručeny pro -10 °C,

b) vzaty v úvahu také následující požadavky:

1. musí být možné provádět kontrolu vnitřního povrchu,

2. musí být možné nádoby vyprázdnit,

3. mechanické vlastnosti musí být zachovány po celou dobu stanovené životnosti nádoby při použití pro daný účel,

4. nádoby musí být, s ohledem na jejich předepsané používání, dostatečně chráněny proti korozi,

c) vzata v úvahu skutečnost, že za předpokládaných podmínek používání

1. nebudou nádoby vystaveny napětím, která by mohla ohrozit jejich bezpečnost při používání,

2. nebude vnitřní tlak trvale přesahovat nejvyšší pracovní tlak PS, přechodně však může být překročen až o 10 %.

Obvodové a podélné svarové spoje musí být provedeny plně provařenými svary nebo svary rovnocennými. Klenutá dna, s výjimkou den polokulových, musí mít válcový lem.

2.1. Tloušťka stěny

Jestliže součin PS.V není větší než 3000 bar.L, volí výrobce pro stanovení tloušťky stěny nádoby jednu z metod popsaných v bodu 2.1.1. a 2.1.2.; je-li součin PS.V větší než 3000 bar.L, nebo jestliže nejvyšší pracovní teplota je vyšší než 100 °C, určuje se tato tloušťka metodou popsanou v bodu 2.1.1.

Skutečná tloušťka stěny válcové části a den ocelových nádob však nesmí být menší než 2 mm a u nádob z hliníku a slitin hliníku nesmí být menší než 3 mm.

2.1.1. Výpočtová metoda

Nejmenší tloušťka tlakových částí se musí vypočítat s ohledem na velikost následujících zatížení a podmínek:

a) uvažovaný výpočtový tlak nesmí být menší než zvolený nejvyšší pracovní tlak,

b) celkové dovolené membránové napětí smí být nejvýše rovno nižší z hodnot 0,6 R_{ET} a 0,3 R_m . Pro určení dovoleného napětí musí výrobce použít nejmenší z hodnot R_{ET} a $R_{m,min}$ zaručovaných výrobcem materiálu.

Má-li však válcová část nádoby jeden nebo více podélných svarů provedených jiným způsobem než automatem, musí se tloušťka vypočtená výše uvedenou metodou vynásobit koeficientem 1,15.

2.1.2. Experimentální metoda

Tloušťka stěny musí být stanovena tak, aby nádoby při teplotě okolí byly odolné proti působení tlaku rovnajícímu se nejméně pětinásobku nejvyššího pracovního tlaku přičemž trvalá obvodová deformace smí být nejvýše 1 %.

3. Výroba

Nádoby musí být vyráběny a podrobovány výrobním kontrolám v souladu s konstrukčními a výrobními podklady uvedenými v bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

3.1. Výroba konstrukčních dílů

Při výrobě konstrukčních dílů (například tvářením nebo ohraňováním) nesmějí vznikat povrchové vady nebo trhliny nebo změny mechanických vlastností, které by mohly ovlivnit bezpečnost nádob.

3.2. Svarové spoje na tlakových částech

Vlastnosti svarů a přilehlých oblastí musí být podobné vlastnostem svařovaných materiálů a musí být bez povrchových nebo vnitřních vad, které by mohly ovlivnit bezpečnost nádob.

Svary musí být provedeny kvalifikovanými svářeči nebo pracovníky s odpovídající způsobilostí pro zvolenou metodu svařování. Schvalovací a kvalifikační zkoušky musí být provedeny notifikovanými osobami.

Během výroby musí být rovněž zajištěna stálá jakost svarů prováděním vhodných zkoušek odpovídajících použité metodě svařování. O těchto zkouškách se vypracovává protokol.

4. S nádobou musí být dodáván návod vypracovaný podle bodu 2 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 20/2003 Sb.

OZNAČENÍ CE A POPISY, NÁVOD K POUŽITÍ, KONSTRUKČNÍ A VÝROBNÍ PODKLADY, DEFINICE A SYMBOLY

1. Označení CE a popisy

a) Podobu označení CE stanoví zvláštní právní předpis.

b) Na nádobě nebo na výrobním štítku nádoby musí být označení CE a tento popis:

nejvyšší pracovní tlak (PS v barech),

– nejvyšší pracovní teplota (T_{max} ve °C),

– nejnižší pracovní teplota (T_{min} ve °C),

– objem nádoby (V v L),

– jméno nebo značka výrobce,

– označení typu a série nebo dávky nádoby,

– poslední dvojčíslí roku, v němž byla nádoba označením CE opatřena.

V případě použití štítku s údaji musí být štítek konstrukčně navržen tak, aby nemohl být použit opakovaně, a musí obsahovat volné místo pro případné doplnění dalších údajů.

2. Návod k použití

Návod k použití musí obsahovat tyto informace:

a) údaje uvedené v bodu 1 s výjimkou identifikace série nádoby,

b) předpokládané použití nádoby,

c) požadavky na obsluhu, údržbu a montáž z hlediska bezpečnosti nádoby.

Tyto údaje musí být v jazyce nebo jazycích státu určení.

3. Konstrukční a výrobní podklady

Konstrukční a výrobní podklady musí obsahovat popis metod a zavedených pracovních postupů tak, aby byly splněny požadavky přílohy č. 1 k tomuto nařízení nebo technických norem podle § 2 odst. 4, zejména:

a) detailní výrobní výkres typu nádoby,

b) popisy a vysvětlivky ke konstrukčním a výrobním podkladům,

c) doklad popisující:

ca) zvolené materiály,

cb) zvolené svařovací postupy,

cc) zvolené kontroly,

cd) veškeré případné podrobnosti týkající se návrhu nádoby.

Jestliže se použije postupů podle § 5 až 7, musí podklady rovněž obsahovat:

ce) doklady týkající se vhodnosti svařovacích postupů a kvalifikace svářečů nebo svářečských operátorů,

cf) hutní osvědčení o materiálech použitých při výrobě dílů a spojů ovlivňujících pevnost tlakové nádoby,

cg) protokol o provedených zkouškách a ověřeních nebo popis kontrol, které budou na výrobku prováděny.

4. Definice a symboly

4.1. Definice

Tlakem se rozumí tlak vztažený k atmosférickému tlaku neboli přetlak. V důsledku toho se podtlak vyjadřuje zápornou hodnotou.

a) Výpočtový tlak "P" je tlak zvolený výrobcem a používaný pro stanovení tloušťky tlakových částí.

b) Nejvyšší pracovní tlak "PS" je nejvyšší tlak , který může být dosažen při normálních provozních podmínkách.

c) Nejnižší pracovní teplota "T_{min}" je nejnižší ustálená teplota stěny nádoby při normálních provozních podmínkách.

d) Nejvyšší pracovní teplota "T_{max}" je nejvyšší ustálená teplota, kterou smí stěna nádoby dosáhnout při normálních provozních podmínkách.

e) Mez kluzu "R_{ET}" při nejvyšší pracovní teplotě T_{max} je hodnota

ea) horní meze kluzu R_{eH} u materiálů jak s dolní, tak i horní mezí kluzu nebo

eb) smluvní meze kluzu $R_p0,2$ nebo

ec) smluvní meze kluzu $R_p1,0$ v případě nelegovaného hliníku.

f) Typová řada nádob

Nádoby tvoří stejnou typovou řadu, jestliže se liší od prototypu pouze průměrem za předpokladu, že jsou splněny požadavky podle bodů 2.1.1. nebo 2.1.2. přílohy č. 1 k tomuto nařízení, anebo délkou válcové části nádoby s následujícím omezením:

fa) má-li prototyp kromě den jen jeden nebo více válcových lubů, musí mít varianty v rámci typové řady alespoň jeden válcový lub,

fb) má-li prototyp pouze dvě klenutá dna, nesmí mít varianty v rámci typové řady žádné válcové luby.

Odchylky v délce, které vedou ke změnám otvorů a nátrubků, musí být pro každou variantu uvedeny na výkrese.

g) výrobní dávka nádob se skládá maximálně z 3000 nádob stejného typu.

h) Sériová výroba znamená, že se podle stejného návrhu a stejným výrobním postupem během stanovené doby vyrobí nepřetržitým výrobním postupem více než jedna nádoba stejného typu.

i) Hutní osvědčení výrobce materiálu je doklad, kterým výrobce materiálu potvrzuje, že dodal výrobek splňující požadavky objednávky, a ve kterém uvádí výsledky běžných zkoušek v průběhu výroby, obzvláště chemického složení a mechanických vlastností, provedených na výrobcích vyrobených stejnou výrobní technologií jako dodané výrobky, přičemž se zkoušky nemusí provádět přímo na dodaných výrobcích.

4.2. Symboly

A	tažnost ($L_0 = 5{,}65 \cdot (S_0)^{1/2}$)	%
$A_{80\,mm}$	tažnost (L_0 = 80 mm)	%
KCV	vrubová houževnatost	$J \cdot cm^{-2}$
P	výpočtový tlak	bar
PS	nejvyšší pracovní tlak	bar
P_h	hydrostatický nebo pneumatický zkušební tlak	bar
$R_p0{,}2$	smluvní mez kluzu při 0,2 %	$N \cdot mm^{-2}$
$R_p1{,}0$	smluvní mez kluzu při 1,0 %	$N \cdot mm^{-2}$
R_{ET}	mez kluzu při maximální pracovní teplotě	$N \cdot mm^{-2}$
R_{eH}	horní mez kluzu	$N \cdot mm^{-2}$
R_m	mez pevnosti v tahu	$N \cdot mm^{-2}$
$R_{m,max}$	nejvyšší mez pevnosti v tahu	$N \cdot mm^{-2}$
T_{max}	nejvyšší pracovní teplota	°C
T_{min}	nejnižší pracovní teplota	°C
V	objem nádoby	L

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 20/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE

1. Autorizovanou osobou, jejím vedoucím a zaměstnancem odpovědným za provádění ověřovacích zkoušek nesmí být konstruktér, výrobce, dodavatel nebo montér ověřovaných nádob, ani zplnomocněný zástupce některé z těchto stran. Nesmějí se podílet ani přímo, ani jako zplnomocnění zástupci na návrhu, výrobě, uvádění na trh nebo údržbě nádob. To však nevylučuje možnost výměny technických informací mezi výrobcem a autorizovanou osobou.

2. Autorizovaná osoba a jeho zaměstnanci musí provádět ověřovací zkoušky na nejvyšším stupni profesionality a technické způsobilosti a nesmí být vystaveni žádným nátlakům, zejména finančním, které by mohly ovlivnit jejich posuzování nebo výsledky kontrol, zvláště od osob nebo skupin osob se zájmem na výsledcích ověřování.

3. Autorizovaná osoba musí mít k dispozici nezbytný okruh zaměstnanců a musí vlastnit potřebné vybavení, aby mohla řádně provádět administrativní a technické úkony spojené s ověřováním. Musí mít rovněž přístup k zařízení nezbytnému pro zvláštní ověřování.

4. Zaměstnanci odpovědní za kontrolu musí mít

a) odpovídající technický a odborný výcvik,

b) dostatečné znalosti o požadavcích týkajících se zkoušek, které provádějí, a přiměřené zkušenosti s takovými zkouškami,

c) schopnost vystavit certifikáty a vypracovat protokoly a zprávy, které prokazují vykonané zkoušky.

5. Autorizovaná osoba musí zajistit nestrannost zaměstnanců provádějících ověřování. Jejich odměňování nesmí záviset na počtu provedených zkoušek ani na výsledcích těchto zkoušek.

6. Autorizovaná osoba musí uzavřít pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona).

7. Zaměstnanci autorizované osoby jsou vázáni zachováváním mlčenlivosti (§ 20a zákona) o všech informacích získaných při plnění úkolů na základě tohoto nařízení.

21

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na osobní ochranné prostředky

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11a odst. 2 písm. c), § 11 odst. 2, § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na osobní ochranné prostředky.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za osobní ochranný prostředek považuje každé zařízení nebo prostředek určený k nošení nebo držení jednotlivcem pro ochranu před jedním nebo více zdravotními a bezpečnostními riziky. Za osobní ochranný prostředek se rovněž považuje

a) technická sestava, tvořená několika výrobcem nedílně spojenými zařízeními nebo prostředky, pro ochranu jednotlivce proti jednomu nebo více potenciálně současně působícím rizikům,

b) ochranné zařízení nebo prostředek spojené oddělitelně nebo neoddělitelně s osobní výstrojí bez ochranného účinku, nošenou nebo drženou jednotlivcem při provádění určité činnosti,

c) vyměnitelná součástka osobního ochranného prostředku, která je nezbytná pro jeho bezchybnou funkci a je použita výhradně pro tento prostředek.

(3) Jakýkoli systém uváděný na trh společně s osobním ochranným prostředkem, určený pro připojení k jinému vnějšímu doplňkovému zařízení, je považován za nedílnou část tohoto prostředku, a to i tehdy, jestliže tento systém není určen pro stálé nošení nebo držení uživatelem po celou dobu, kdy je vystaven riziku.

(4) Pro účely tohoto nařízení se za osobní ochranné prostředky nepovažují

a) osobní ochranné prostředky, které jsou stanoveným výrobkem podle jiného nařízení vlády vydaného k provedení zákona, které stanoví podmínky pro jejich uvedení na trh a požadavky na bezpečnost,

b) osobní ochranné prostředky vymezené seznamem výrobků v příloze č. 1 k tomuto nařízení nezávisle na tom, zda jsou vyjmuty podle písmena a).

(5) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení jsou ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona osobní ochranné prostředky.

§ 2
Podmínky uvedení osobních ochranných prostředků na trh a do provozu

(1) Osobní ochranné prostředky musí splňovat základní požadavky na bezpečnost a na ochranu zdraví stanovené v příloze č. 2 k tomuto nařízení (dále jen „základní požadavky") a mohou být uváděny na trh a do provozu, pouze pokud při řádném udržování a používání pro zamýšlený účel chrání zdraví a zaručují bezpečnost uživatelů, aniž by tím došlo k ohrožení zdraví, bezpečnosti jiných osob, domácích a hospodářských zvířat nebo majetku.

(2) Základní požadavky se považují za splněné, pokud je osobní ochranný prostředek ve shodě s harmonizovanou českou technickou normou, popřípadě se zahraniční technickou normou přejímající v členských státech Evropské unie harmonizovanou evropskou normu (§ 4a zákona).

(3) Osobní ochranný prostředek, který nesplňuje požadavky tohoto nařízení, může být předváděn nebo vystavován na veletrzích, výstavách a podobně, jen pokud viditelný nápis upozorňuje na tuto skutečnost a na zákaz jeho poskytnutí nebo použití pro jakýkoli účel, dokud osobní ochranný prostředek nebude uveden výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem do souladu s tímto nařízením.

§ 3
Postupy posuzování shody

(1) Před uvedením osobního ochranného prostředku na trh výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce shromáždí technickou dokumentaci v rozsahu stanoveném v příloze č. 3 k tomuto nařízení, aby mo-

[1]) Směrnice Rady 89/686/EHS z 21. prosince 1989 o sbližování právních předpisů členských států, týkajících se osobních ochranných prostředků, ve znění směrnic Rady 93/68/EHS, 93/95/EHS a směrnice Evropského parlamentu a Rady 96/58/ES.

hla být v případě potřeby předložena orgánům dozoru, zajišťuje ES přezkoušení typu podle § 4, s výjimkou osobních ochranných prostředků, které jsou uvedeny v odstavci 2, a dále postupuje podle § 7.

(2) U osobních ochranných prostředků jednoduché konstrukce, jejichž návrh vychází z toho, že uživatel může sám zhodnotit úroveň ochrany poskytované proti jednotlivým postupně účinkujícím minimálním rizikům, jež mohou být včas a bezpečně uživatelem rozpoznána, se ES přezkoušení typu nevyžaduje. Do této kategorie patří výhradně osobní ochranné prostředky určené pro ochranu uživatele proti

a) mechanickému působení, jehož účinky jsou povrchové (například zahradnické rukavice, náprstky),

b) slabě agresivním čisticím prostředkům, jejichž účinek lze snadno vyloučit (například ochranné rukavice proti zředěným roztokům čisticích přípravků),

c) rizikům při manipulaci s horkými předměty, které nevystaví uživatele teplotám převyšujícím 50 °C nebo nebezpečným nárazům (například rukavice, zástěry pro profesionální používání),

d) klimatickým vlivům, které však nejsou mimořádné ani extrémní (například pokrývka hlavy, sezonní oděv, obuv),

e) slabým nárazům a vibracím, které nepostihují životně důležité části těla a jejichž účinky nemohou způsobit nevratná poškození (například lehké ochranné přilby proti skalpování vlasů, rukavice, lehká obuv),

f) slunečnímu záření (sluneční brýle).

(3) U osobních ochranných prostředků složité konstrukce určených k ochraně proti smrtelnému nebezpečí nebo proti nebezpečím, která mohou vážně a nevratně poškodit zdraví a kde návrh vychází z toho, že jejich bezprostřední účinky uživatel nemůže včas rozpoznat, zajišťuje výrobce kromě postupu uvedeného v odstavci 1 podle své volby kontrolu vyráběných osobních ochranných prostředků buď postupem podle § 5 nebo § 6. Do této kategorie patří výhradně

a) filtrační prostředky pro ochranu dýchacích orgánů proti pevným a kapalným aerosolům nebo proti dráždivým, nebezpečným, toxickým nebo radioaktivním plynům,

b) prostředky pro ochranu dýchacích orgánů zajišťující plnou izolaci vůči okolní atmosféře, včetně přístrojů pro potápění,

c) osobní ochranné prostředky poskytující pouze časově omezenou ochranu proti chemickému působení nebo proti ionizujícímu záření,

d) zásahové prostředky pro použití v horkých prostředích, s účinky srovnatelnými se vzduchem o teplotě 100 °C nebo vyšší, kde může nebo nemusí být infračervené záření, plameny nebo rozstřik velkého množství roztaveného materiálu,

e) zásahové prostředky pro použití v chladných prostředích, s účinky srovnatelnými se vzduchem o teplotě -50 °C nebo nižší,

f) osobní ochranné prostředky chránící před pádem z výšky,

g) osobní ochranné prostředky proti rizikům vyvolaným elektřinou a nebezpečným napětím nebo prostředky užívané jako izolace při práci pod vysokým napětím.

(4) Doklady o posouzení shody (§ 13 odst. 7 zákona), které uchovává výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce, zahrnují soubor technické dokumentace, ES prohlášení o shodě a ES certifikát přezkoušení typu.

§ 4
ES přezkoušení typu

(1) ES přezkoušení typu je postup, při kterém notifikovaná osoba[2]) zjišťuje a osvědčuje shodu osobního ochranného prostředku s požadavky tohoto nařízení.

(2) Žádost o ES přezkoušení typu podává výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce jedné z notifikovaných osob vybrané s ohledem na druh osobního ochranného prostředku, který má být posuzován. K žádosti se přikládá přiměřený počet vzorků výrobku. Žádost musí obsahovat

a) identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci a závodu, který osobní ochranné prostředky vyrábí (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

b) výrobcem dodaný soubor technické dokumentace, uvedený v příloze č. 3 k tomuto nařízení.

(3) Notifikovaná osoba při ES přezkoušení typu

a) přezkoumá soubor technické dokumentace dodaný výrobcem, aby zjistila jeho vhodnost s ohledem na technické normy podle § 2 odst. 2. Pokud výrobce nepoužil technické normy podle § 2 odst. 2, nebo je použil pouze částečně, nebo v případě, že takové normy neexistují, musí notifikovaná osoba přezkoumat vhodnost technických specifikací použitých výrobcem, aby zjistila jejich soulad se základními požadavky, a to dříve, než

[2]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

přezkoumá výrobcem dodaný soubor technické dokumentace,

b) přezkouší vzorek výrobku tak, že

1. ověří, zda byl osobní ochranný prostředek vyroben v souladu se souborem technické dokumentace dodaným výrobcem a zda může být použit zcela bezpečně pro svůj zamýšlený účel,
2. provede nezbytné posouzení a zkoušky, aby zjistila shodu vzorku výrobku s technickými normami podle § 2 odst. 2, a
3. pokud výrobce nepoužil, nebo pouze částečně použil technické normy podle § 2 odst. 2 nebo v případě, že takové normy neexistují, provede notifikovaná osoba nezbytné posouzení a zkoušky, aby zjistila shodu výrobku s technickými specifikacemi použitými výrobcem, a soulad výrobku se základními požadavky.

(4) Jestliže vzorek výrobku odpovídá základním požadavkům, notifikovaná osoba vydá žadateli certifikát ES přezkoušení typu (dále jen „certifikát"). Certifikát obsahuje závěry přezkoušení, podmínky spojené s jeho vydáním, popisy a zobrazení certifikovaného osobního ochranného prostředku nezbytné pro jeho identifikaci.

(5) Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví (dále jen „Úřad"), Komise Evropských společenství (dále jen „Komise"), ostatní notifikované osoby a příslušné orgány členských států Evropské unie mohou na požádání obdržet kopii certifikátu a na odůvodněnou žádost kopii souboru technické dokumentace dodaného výrobcem a kopii zprávy o provedených posouzeních a zkouškách.

(6) Notifikovaná osoba, která odmítne vydat certifikát, o tom informuje Úřad a příslušné notifikované osoby. Notifikovaná osoba, která zruší certifikát, o tom informuje Úřad a příslušné orgány členského státu Evropské unie, ve kterém byl certifikát vydán.

§ 5

ES systém řízení jakosti výrobku

(1) ES systém řízení jakosti výrobku je postup, při kterém

a) výrobce přijme veškerá opatření k zajištění toho, aby výrobní postup včetně výstupní kontroly a zkoušek osobních ochranných prostředků zajišťoval stejnorodost výroby, shodu osobního ochranného prostředku s typem popsaným v certifikátu a shodu s příslušnými základními požadavky,

b) notifikovaná osoba zvolená výrobcem provede nezbytné kontroly osobních ochranných prostředků prováděné nahodile v intervalech kratších než jeden rok.

(2) Vzorek osobního ochranného prostředku odebraný notifikovanou osobou se pro účely prokázání shody podrobuje zjištěním a zkouškám uvedeným v technických normách podle § 2 odst. 2 nebo nezbytným k prokázání shody výrobku se základními požadavky.

(3) Pokud výrobce zvolil ke kontrole podle odstavce 1 písm. b) notifikovanou osobu jinou než tu, která vydala příslušný certifikát, zvolená notifikovaná osoba v případě obtíží při posuzování shody vzorku spolupracuje s notifikovanou osobou, která certifikát vydala.

(4) Notifikovaná osoba poskytne výrobci protokol o zkoušce. Jestliže je v závěru protokolu uvedeno, že výroba není stejnorodá, že se kontrolovaný osobní ochranný prostředek neshoduje s typem popsaným v certifikátu, nebo že nesplňuje základní požadavky, přijme notifikovaná osoba opatření přiměřená závažnosti zjištěných chyb a informuje Úřad.

(5) Výrobce na požádání předloží protokol notifikované osoby orgánům dozoru.

§ 6

Systém zajištění ES jakosti výroby prostřednictvím dohledu

(1) Systém zajištění ES jakosti výroby je postup, při kterém notifikovaná osoba schvaluje u výrobce systém řízení jakosti a dohledem podle odstavce 6 zjišťuje, zda výrobce dodržuje závazky vyplývající ze schváleného systému řízení jakosti.

(2) Výrobce podá u notifikované osoby, kterou si zvolil, žádost o schválení systému řízení jakosti. Žádost musí obsahovat

a) všechny informace vztahující se k příslušné kategorii osobního ochranného prostředku, popřípadě včetně dokumentace vztahující se k certifikovanému vzorku,

b) dokumentaci o systému řízení jakosti a

c) závazek výrobce, že bude plnit povinnosti vyplývající ze systému řízení jakosti a bude jej udržovat, aby byl i nadále přiměřený a účinný.

(3) Výrobce v rámci systému řízení jakosti podrobuje každý osobní ochranný prostředek přezkoušení v rozsahu podle § 5 odst. 2 pro posouzení jeho shody s příslušnými základními požadavky. Dokumentace systému řízení jakosti musí obsahovat zejména popis

a) cílů jakosti, organizační struktury, rozsahů odpovědnosti vedení a jejich pravomocí a odpovědností, pokud jde o jakost výrobků,

b) kontrol a zkoušek, které musí být provedeny po výrobě, a

c) prostředků umožňujících dozor nad efektivním fungováním systému řízení jakosti.

(4) Notifikovaná osoba

a) posoudí systém řízení jakosti s cílem určit, zda splňuje ustanovení odstavce 3; u systémů jakosti, které používají příslušnou normu, se předpokládá shoda s těmito ustanoveními,

b) provádí v rámci auditu všechna nezbytná objektivní hodnocení složek systému řízení jakosti a zejména kontroluje, zda systém zajišťuje shodu vyráběných osobních ochranných prostředků s typem popsaným v certifikátu, a

c) oznámí rozhodnutí obsahující výsledky kontroly s odůvodněním výrobci.

(5) Výrobce informuje notifikovanou osobu, která schválila systém řízení jakosti, o všech plánovaných změnách tohoto systému. Notifikovaná osoba přezkoumá navrhované změny a rozhodne, zda změněný systém řízení jakosti odpovídá příslušným ustanovením. Své rozhodnutí oznámí výrobci. Oznámení obsahuje závěry přezkoumání a odůvodněné rozhodnutí o posouzení.

(6) Dohled nad výrobcem provozovaným systémem řízení jakosti výroby je postup, jehož účelem je zajistit, aby výrobce řádně plnil povinnosti vyplývající ze schváleného systému řízení jakosti. V rámci tohoto postupu

a) výrobce umožní notifikované osobě pro účely dohledu vstup do prostor určených pro kontrolu, zkoušení a skladování osobních ochranných prostředků a poskytne jí všechny požadované informace, zejména

1. dokumentaci o systému řízení jakosti,
2. technickou dokumentaci a
3. příručky řízení jakosti,

b) notifikovaná osoba provádí pravidelně audit, aby zajistila, že výrobce udržuje a používá schválený systém řízení jakosti; kopii zprávy o auditu předá výrobci,

c) notifikovaná osoba může uskutečnit u výrobce i neohlášené návštěvy; v případě takových návštěv poskytne notifikovaná osoba výrobci zprávu o návštěvě, a jestliže je to účelné, i zprávu o auditu,

d) výrobce předloží na požádání orgánům dozoru zprávu notifikované osoby.

§ 7

ES prohlašování o shodě

ES prohlašování o shodě je část postupu posuzování shody, při které výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce

a) vypracovává prohlášení za účelem jeho předložení příslušným orgánům, přičemž použije formuláře uvedeného v příloze č. 4 k tomuto nařízení, jímž osvědčuje, že osobní ochranný prostředek uváděný na trh je ve shodě s požadavky tohoto nařízení,

b) opatřuje každý osobní ochranný prostředek označením CE podle § 8.

§ 8

Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafická podoba je stanovena zvláštním právním předpisem,[3]) se umisťuje na každý kus osobního ochranného prostředku tak, aby toto označení bylo viditelné, čitelné a nesmazatelné po celou předpokládanou dobu životnosti osobního ochranného prostředku. Pokud to však s ohledem na vlastnosti výrobku není možné, může být označením CE opatřen obal. Jednotlivé části označení CE musí mít zásadně stejnou výšku, která nesmí být menší než 5 mm; u osobních ochranných prostředků malých rozměrů nemusí být tyto minimální rozměry dodrženy. Osobní ochranný prostředek nesmí být opatřen označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE.

(2) V případě účasti notifikované osoby ve fázi řízení výroby, jak je uvedeno v § 5 a 6, musí být doplněno její identifikační číslo.

(3) Osobní ochranný prostředek nebo jeho obal může být opatřen jakýmkoli dalším označením, pokud tím nebude snížena viditelnost a čitelnost označení CE.

(4) Označení CE na osobním ochranném prostředku vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropských společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 9

Oznámení o uložení ochranného opatření

V případě, že bylo pro osobní ochranný prostředek uloženo ochranné opatření podle zvláštního práv-

[3]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

ního předpisu,[4]) uvede se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona, zda neshoda byla způsobena

a) nesplněním základních požadavků podle § 2 odst. 1,

b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 2, nebo

c) nedostatky v technických normách uvedených v § 2 odst. 2.

§ 10

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky stanovené v příloze č. 5 k tomuto nařízení. Právnické osoby, které splní kritéria stanovená v příslušných harmonizovaných technických normách, jsou považovány za vyhovující příslušným podmínkám.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 11

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 172/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 284/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 172/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 284/2000 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 12

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 172/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na osobní ochranné prostředky.
2. Nařízení vlády č. 284/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády, kterým se stanoví technické požadavky na osobní ochranné prostředky.

§ 13

Účinnost

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

[4]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 21/2003 Sb.

ÚPLNÝ SEZNAM DRUHŮ OSOBNÍCH OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ, NA KTERÉ SE TOTO NAŘÍZENÍ NEVZTAHUJE

Toto nařízení se nevztahuje na následující druhy ochranných prostředků:

1. Osobní ochranné prostředky určené a vyráběné speciálně pro ozbrojené síly nebo pro účely zajištění veřejného pořádku (přilby, štíty a tak dále).

2. Osobní ochranné prostředky pro sebeobranu (aerosolové rozprašovače, osobní zastrašující prostředky a tak dále).

3. Osobní ochranné prostředky určené a vyráběné pro soukromé použití proti

a) nepříznivým klimatickým podmínkám (pokrývky hlavy, sezónní oděvy, obuv, deštníky a tak dále),

b) vlhku a vodě (rukavice pro mytí nádobí a tak dále),

c) teplu (rukavice a tak dále).

4. Osobní ochranné prostředky, které nejsou nošeny trvale, určené pro ochranu nebo záchranu osob na plavidlech nebo v letadlech.

5. Přilby a zorníky určené pro uživatele jednostopých nebo dvoustopých motorových vozidel.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 21/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA BEZPEČNOST A OCHRANU ZDRAVÍ

1. VŠEOBECNÉ POŽADAVKY NA VEŠKERÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Osobní ochranné prostředky musí poskytovat přiměřenou ochranu proti všem působícím rizikům.

1.1 Zásady navrhování

1.1.1 Ergonomie

Osobní ochranný prostředek musí být navržen a vyroben tak, aby uživatel mohl v předpokládaných podmínkách používání normálně vykonávat činnost, při které je vystaven riziku, a přitom využíval náležité ochrany nejvyšší možné úrovně.

1.1.2 Úrovně a třídy ochrany

1.1.2.1 Nejvyšší úroveň možné ochrany

Za optimální úroveň ochrany se při navrhování pokládá úroveň, při jejímž překročení by omezení, způsobená používáním osobního ochranného prostředku, bránila jeho efektivnímu používání během doby vystavení uživatele riziku nebo během normálního vykonávání dané činnosti.

1.1.2.2 Třídy ochrany odpovídající různým úrovním rizika

Pokud se předpokládané podmínky používání liší tak, že lze rozlišit více úrovní stejného rizika, musí být při návrhu osobního ochranného prostředku vzaty v úvahu i příslušné třídy ochrany.

1.2 Nezávadnost osobního ochranného prostředku

1.2.1 Nebezpečné a další omezující vlastnosti

Osobní ochranný prostředek musí být navržen a vyroben tak, aby při předpokládaných podmínkách používání byly vyloučeny nebezpečné a rušivé vlastnosti.

1.2.1.1 Vhodnost použitých materiálů

Materiály osobního ochranného prostředku, včetně produktů jejich rozkladu, nesmějí nepříznivě ovlivňovat hygienu nebo zdraví uživatele.

1.2.1.2 Vhodnost povrchu všech součástí osobního ochranného prostředku, které jsou v přímém styku s uživatelem

Jakákoli součást osobního ochranného prostředku, která je při používání ve styku nebo v možném styku s uživatelem, musí být bez nerovností, ostrých hran, výčnělků a tak dále, které by mohly způsobit nadměrné dráždění nebo zranění.

1.2.1.3 Nejvyšší přípustná omezení pro uživatele

Vykonávané pohyby, zaujímané pozice a smyslové vjemy mohou být osobním ochranným prostředkem omezeny jen v nejmenší možné míře. Použití osobního ochranného prostředku nesmí vést k pohybům, které by ohrožovaly uživatele nebo jiné osoby

1.3 Pohodlí a účinnost

1.3.1 Přizpůsobení osobního ochranného prostředku postavě uživatele

Osobní ochranný prostředek musí být tak navržen a vyroben, aby usnadňoval uživateli nasazení do správné polohy, a setrvání v této poloze po předpokládanou dobu používání s ohledem na okolní vlivy, vykonávané pohyby, a zaujímané postoje. Pro tento účel musí být možné přizpůsobit osobní ochranný prostředek postavě uživatele pomocí všech vhodných prostředků, jako jsou vhodné nastavovací a připevňovací systémy nebo zabezpečení dostatečného výběru velikostí.

1.3.2 Hmotnost a pevnost konstrukce

Osobní ochranný prostředek musí mít co nejnižší hmotnost při zachování konstrukční pevnosti a účinnosti.

Kromě specifických dodatečných požadavků, které osobní ochranný prostředek musí splňovat podle bodu 3, aby poskytoval odpovídající ochranu proti příslušnému riziku, musí být též schopen odolávat vlivům okolí za předpokládaných podmínek používání.

1.3.3 Kompatibilita různých osobních ochranných prostředků určených pro současné používání

Jestliže stejný výrobce uvádí na trh několik vzorů osobního ochranného prostředku různých druhů nebo typů k zajištění současné ochrany přilehlých částí těla proti kombinovaným rizikům, musí být tyto vzory kompatibilní.

1.4 Informace poskytované výrobcem

Při uvedení osobního ochranného prostředku na trh musí být výrobcem vydány a poskytnuty pokyny obsahující kromě identifikačních údajů o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci všechny důležité informace o

a) skladování, používání, čistění, údržbě, seřizování a desinfekci. Prostředky pro čistění, údržbu a desinfekci doporučené výrobcem nesmějí mít žádný nepříznivý účinek na osobní ochranný prostředek nebo uživatele, jsou-li používány v souladu s příslušnými pokyny;

b) dosahované účinnosti daného osobního ochranného prostředku, jak byla stanovena během technických zkoušek ke kontrole úrovní nebo tříd ochrany;

c) vhodném příslušenství k osobnímu ochrannému prostředku a o charakteristikách příslušných náhradních dílů;

d) třídách ochrany odpovídajících různým úrovním rizika a z toho vyplývajících limitech užívání;

e) době ukončení životnosti nebo době životnosti osobního ochranného prostředku nebo jeho určitých součástí;

f) typu balení vhodném pro přepravu;

g) významu všech označení (viz bod 2.12);

h) právních předpisech pokud v souladu s § 8 odst. 4 byly použity;

i) identifikačních údajích o notifikované osobě (název nebo obchodní firma a její sídlo) , která se účastnila ve fázi navrhování osobního ochranného prostředku a jejím identifikačním čísle.

Tyto pokyny musí být přesné a srozumitelné a musí být vyhotoveny minimálně v jazyku členského státu Evropské unie, do kterého je osobní ochranný prostředek určen.

2. DODATEČNÉ POŽADAVKY SPOLEČNÉ PRO VÍCE DRUHŮ NEBO TYPŮ OSOBNÍHO OCHRANNÉHO PROSTŘEDKU

2.1 Osobní ochranný prostředek se systémy pro přizpůsobení

Pokud je osobní ochranný prostředek vybaven systémy pro přizpůsobení, musí být tyto systémy konstruovány a vyrobeny tak, aby při předpokládaných podmínkách používání nedošlo k nesprávnému nastavení bez vědomí uživatele.

2.2 Osobní ochranný prostředek „obklopující“ chráněné části těla

Pokud je to možné, musí být osobní ochranný prostředek „obklopující“ chráněné části těla dostatečně větrán, aby se omezilo pocení vznikající při používání; jestliže tomu tak není, musí být vybaven pomůckami pro pohlcování potu.

2.3 Osobní ochranné prostředky pro obličej, oči a dýchací orgány

Jakékoli omezení zorného pole uživatele nebo vidění vlivem osobního ochranného prostředku pro obličej, oči nebo dýchací orgány musí být sníženo na minimum.

Stupeň optické neutrality prostředků u těchto druhů osobního ochranného prostředku musí být slučitelný s odpovídajícím druhem více nebo méně přesných nebo dlouhotrvajících činností uživatele.

V případě potřeby, musí být osobní ochranné prostředky upraveny nebo vybaveny příslušenstvím zabraňujícím tvorbě vlhkosti.

Osobní ochranný prostředek určený pro uživatele s korekcí zraku musí umožňovat nošení brýlí nebo kontaktních čoček.

2.4 Osobní ochranné prostředky podléhající stárnutí

Jestliže je známo, že navrhované parametry nového osobního ochranného prostředku mohou být významně ovlivněny stárnutím, musí být na každém kusu osobního ochranného prostředku nebo vyměnitelné součástce uváděné na trh neodstranitelně vyznačeno datum

výroby nebo, jestliže je to možné, datum použitelnosti takovým způsobem, aby byl vyloučen jakýkoli mylný výklad; tyto informace musí být rovněž neodstranitelně vyznačeny na obalu.

Jestliže výrobce není schopen dát záruku týkající se životnosti osobního ochranného prostředku, musí jeho pokyny poskytovat všechny potřebné informace umožňující zákazníkovi nebo uživateli určit jednoznačně datum použitelnosti, musí přitom vzít v úvahu úroveň jakosti výrobku a skutečné podmínky skladování, používání, čistění, seřizování a údržby.

Je-li pravděpodobné znatelné a rychlé znehodnocení účinnosti osobního ochranného prostředku způsobené stárnutím, které vyplývá z pravidelně se opakujícího čisticího postupu doporučeného výrobcem, musí výrobce podle možnosti umístit na každém osobním ochranném prostředku uváděném na trh označení udávající maximální počet čisticích operací, po jejichž provedení je nutná kontrola nebo vyřazení osobního ochranného prostředku; není-li možné umístění označení na výrobek, musí výrobce poskytnout tyto informace v pokynech.

2.5 Osobní ochranný prostředek, který může být zachycen během používání

Tam, kde předpokládané podmínky používání zahrnují zejména riziko zachycení osobního ochranného prostředku pohybujícím se předmětem a tím vznik nebezpečí pro uživatele, musí mít osobní ochranný prostředek vhodnou mez pevnosti, při jejímž překročení se součást poruší a tím se vyloučí nebezpečí.

2.6 Osobní ochranný prostředek pro používání ve výbušném prostředí

Osobní ochranný prostředek určený pro používání v prostředí s nebezpečím výbuchu musí být navržen a vyroben tak, aby se nemohl stát zdrojem elektrického, elektrostatického nebo nárazem způsobeného oblouku nebo jiskry, které mohou způsobit vznícení výbušné směsi.

2.7 Osobní ochranný prostředek určený pro nouzové použití nebo pro rychlé nasazení nebo sejmutí

Osobní ochranný prostředek tohoto druhu musí být navržen a vyroben tak, aby se doba potřebná pro jeho upevnění nebo sejmutí snížila na minimum.

Jakékoli integrované systémy vyžadující správné umístění na uživateli nebo sejmutí s uživatele musí mít rychlou a jednoduchou obsluhu.

2.8 Osobní ochranný prostředek pro používání ve velmi nebezpečných situacích

Pokyny dodávané výrobcem spolu s osobním ochranným prostředkem určeným pro používání ve velmi nebezpečných situacích, uvedených v § 3 odst. 3 musí zahrnovat zejména údaje určené pro výlučné použití vyškolenými osobami, které jsou způsobilé jim kvalifikovaně porozumět a zajistit jejich správné použití.

Pokyny musí též popisovat postup, který má být použit k ověření, že osobní ochranný prostředek je správně nastaven a že je funkční, když je užíván.

Jestliže osobní ochranný prostředek obsahuje signální zařízení, které je uvedeno v činnost v případě ztráty normálně zajišťované úrovně ochrany, musí být toto zařízení navrženo a přizpůsobeno tak, aby bylo vnímáno uživatelem při použití, pro které je osobní ochranný prostředek určen.

2.9 Osobní ochranný prostředek obsahující součásti, které může uživatel seřídit nebo odstranit

Jakékoli součásti osobního ochranného prostředku, které může uživatel seřídit nebo odstranit za účelem jejich výměny, musí být navrženy a vyrobeny tak, aby usnadňovaly seřízení, upevnění nebo odstranění bez použití nářadí.

2.10 Osobní ochranný prostředek určený pro připojení k jinému vnějšímu doplňkovému zařízení

Jestliže osobní ochranný prostředek obsahuje systém umožňující připojení k jinému doplňkovému zařízení, musí být připojovací mechanismus navržen a vyroben tak, aby umožňoval připojení pouze na příslušné zařízení.

2.11 Osobní ochranný prostředek obsahující hydraulický nebo pneumatický cirkulační systém

Jestliže osobní ochranný prostředek obsahuje hydraulický nebo pneumatický cirkulační systém, musí být tento systém zvolen nebo konstruován a zabudován tak, aby umožnil postačující výměnu kapaliny nebo plynu v blízkosti všech chráněných částí těla, bez ohledu na uživatelovy pohyby, postoje nebo přemísťování za předpokládaných podmínek používání.

2.12 Osobní ochranný prostředek opatřený jednou nebo více identifikačními nebo rozlišovacími značkami přímo nebo nepřímo souvisejícími se zdravím a bezpečností

Identifikační nebo rozlišovací značky přímo nebo nepřímo související se zdravím a bezpečností, jimiž jsou opatřeny tyto typy nebo druhy osobního ochranného prostředku, musí mít přednostně podobu piktogramů nebo ideogramů a musí zůstat dokonale čitelné po celou předpokládanou dobu životnosti osobního ochranného prostředku. Dále tyto značky musí být úplné, přesné a srozumitelné, aby bylo zabráněno mylnému výkladu; jestliže takové značky obsahují slova nebo věty, musí být uvedeny v jazyku členského státu Evropské unie, ve kterém má být osobní ochranný prostředek používán.

Jestliže je osobní ochranný prostředek (nebo součást osobního ochranného prostředku) příliš malý, aby umožnil připojení všech nebo části nezbytných označení, musí být příslušné údaje uvedeny na obalech a v pokynech výrobce.

2.13 Osobní ochranný prostředek - výstražný oděv s vysokou viditelností

Osobní ochranný prostředek ve formě oděvu, určený pro předpokládané podmínky používání, při kterých musí být přítomnost uživatele viditelně a samostatně signalizována, musí mít jeden (nebo více) účelně umístěný prostředek nebo zařízení pro vyzařování přímého nebo odraženého viditelného záření patřičné světelné intenzity, fotometrických a kolorimetrických vlastností.

2.14 Osobní ochranný prostředek chránící proti vícenásobnému riziku

Každý osobní ochranný prostředek určený k ochraně uživatele proti několika možným současně působícím rizikům musí být navržen a vyroben tak, aby uspokojoval zejména základní požadavky specifické pro každé z těchto rizik (viz bod 3).

3. DODATEČNÉ POŽADAVKY PRO SPECIFICKÁ RIZIKA

3.1 Ochrana před mechanickým nárazem

3.1.1 Náraz způsobený padajícími nebo vrženými předměty a střetem částí těla s překážkou

Osobní ochranný prostředek vhodný pro tento typ rizik musí být schopen dostatečně absorbovat náraz, aby zabránil zranění způsobenému zejména rozdrcením nebo proražením chráněné části, a to nejméně do úrovně energie nárazu, nad níž by již nadměrné rozměry nebo hmotnost absorbčního zařízení vyloučily účinné používání osobního ochranného prostředku při předpokládané době nošení.

3.1.2 Pády

3.1.2.1 Předcházení pádům způsobených uklouznutím

Podešve pro obuv navrženou pro zabránění uklouznutí musí být navrženy, vyrobeny nebo vybaveny přídavnými prvky tak, aby zajistily dostatečnou přilnavost při došlápnutí a dostatečné tření se zřetelem k povaze nebo stavu povrchu.

3.1.2.2 Zamezení pádům z výšky

Osobní ochranný prostředek určený pro zamezení pádům z výšky nebo jejich důsledkům musí obsahovat nosný postroj a upevňovací systém, který je možno připojit ke spolehlivému kotvicímu bodu. Musí být navržen tak, aby při předpokládaných podmínkách použití byl vertikální pokles uživatele snížen na minimum, aby se zabránilo střetnutí s překážkami a aby brzdná síla nedosáhla mezní hodnoty, při jejímž překročení by mohlo dojít k fyzickému poškození, roztržení nebo prasknutí jakékoli součástky osobního ochranného prostředku, což by mohlo vést k pádu uživatele.

Musí být též zajištěno, že po zabrzdění je uživatel udržován v takové poloze, ve které může očekávat pomoc, je-li to nezbytné.

Pokyny výrobce musí blíže určovat zejména všechny důležité informace týkající se:

a) charakteristik spolehlivého kotvicího bodu a nezbytné minimální světlé výšky pod uživatelem;

b) řádného způsobu navlečení nosného postroje na tělo a připojení upevňovacího systému ke spolehlivému kotvicímu bodu.

3.1.3 Mechanické vibrace

Osobní ochranný prostředek určený pro předcházení účinkům mechanických vibrací musí být schopen zajistit přiměřený útlum složek vibrací škodlivých pro ohroženou část těla.

Za žádných okolností nesmí efektivní hodnota zrychlení, přenášeného na uživatele těmito vibracemi, převyšovat mezní hodnotu doporučenou s ohledem na předpokládanou maximální denní expozici ohrožených částí těla.

3.2 Ochrana proti (statickému) stlačení části těla

Osobní ochranný prostředek určený pro ochranu části těla proti (statickému) namáhání v tlaku musí být schopen dostatečně ztlumit jeho účinek, aby zabránil vážnému zranění nebo chronickému onemocnění.

3.3 Ochrana proti mechanickému poškození těla (odřenina, penetrující poranění, řezná rána, uskřípnutí)

Použité materiály a jiné součásti osobních ochranných prostředků určených pro ochranu celého těla nebo jeho části proti povrchovým zraněním způsobeným strojním zařízením, jako je odřenina, penetrující poranění, řezná rána nebo uskřípnutí, musí být zvoleny nebo navrženy a uspořádány tak, aby bylo zajištěno, že tyto druhy osobních ochranných prostředků poskytují dostatečnou ochranu proti odřenině, penetrujícímu poranění a řezné ráně (viz též bod 3.1) za předpokládaných podmínek používání.

3.4 Zamezení utonutí (záchranné plovací vesty, záchranné rukávy a záchranné obleky)

Osobní ochranný prostředek určený pro ochranu před utonutím musí být schopen vynést uživatele, který může být vyčerpán nebo v bezvědomí po pádu do kapalného prostředí, na hladinu tak rychle, jak je to možné, bez nebezpečí pro jeho zdraví a držet ho na hladině v poloze, která umožňuje dýchání při čekání na pomoc.

Osobní ochranný prostředek může být úplně nebo částečně vyplněn nadnášejícím materiálem nebo může být nafouknut buď plynem, přivedeným ručně nebo automaticky, nebo ústy naplněn vzduchem.

Za předpokládaných podmínek používání

a) osobní ochranný prostředek musí být schopen odolat účinkům nárazu při pádu do kapalného prostředí a účinkům tohoto prostředí samotného, aniž by to bylo na závadu jeho správné funkce,

b) musí být nafukovací osobní ochranný prostředek uzpůsoben pro rychlé a plné nafouknutí.

Pokud to určité předpokládané podmínky používání vyžadují, musí určité typy osobního ochranného prostředku rovněž splňovat jeden nebo více následujících doplňkových požadavků:

a) musí mít všechna nafukovací zařízení uvedená v druhém odstavci nebo světelné nebo zvukové signalizační zařízení,

b) musí mít zařízení pro upevnění a připoutání těla, s jehož pomocí může být uživatel vyzdvižen z kapaliny,

c) musí být vhodné pro dlouhodobé používání po celou dobu činnosti, která vystavuje uživatele, pravděpodobně v oděvu, riziku pádu do kapalného prostředí nebo vyžaduje ponoření do něj.

3.4.1 Plovací pomůcky

Oblečení zajišťující účinný stupeň vztlaku, v závislosti na předpokládaném používání, který je při použití bezpečný a poskytuje spolehlivou podporu ve vodě. V předpokládaných podmínkách používání nesmí tento osobní ochranný prostředek omezovat volnost pohybu uživatele, ale musí mu umožňovat zejména plavat nebo unikat před nebezpečím nebo zachraňovat jiné osoby.

3.5 Ochrana proti škodlivým účinkům hluku

Osobní ochranný prostředek určený pro předcházení škodlivým účinkům hluku musí být schopen utlumit hluk na takovou míru, že ekvivalentní hladiny zvuku vnímané uživatelem nepřevýší za žádných okolností denní mezní hodnoty stanovené zvláštním právním předpisem[5)].

Každý osobní ochranný prostředek musí být opatřen označením stupně útlumu hluku a hodnotu indexu komfortu osobního ochranného prostředku; pokud to není možné, musí být označením opatřen obal.

3.6 Ochrana proti teplu nebo ohni

Osobní ochranný prostředek určený pro ochranu celého těla nebo jeho části proti účinkům tepla nebo ohně musí mít tepelnou izolační kapacitu a mechanickou pevnost přiměřenou předpokládaným podmínkám použití.

3.6.1 Použité materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti

Použité základní materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti vhodné pro ochranu před sálavým a konvekčním teplem musí mít patřičný koeficient přenosu dopadajícího tepelného toku a musí být dostatečně nehořlavé, aby bylo vyloučeno nebezpečí samovznícení za předpokládaných podmínek použití.

Pokud musí být vnější strana těchto materiálů a součástí reflexivní, její reflexivní schopnost musí být přiměřená intenzitě toku tepla způsobeného radiací v infračervené oblasti.

Materiály a ostatní součásti osobního ochranného prostředku určeného pro krátkodobé použití v prostředích s vysokou teplotou a osobní ochranné prostředky, které mohou být postříkány horkými produkty, např. velkým množstvím roztaveného materiálu, musí rovněž mít dostatečnou tepelnou kapacitu, aby zadržely většinu akumulovaného tepla, dokud uživatel neopustí nebezpečnou oblast a neodloží svůj osobní ochranný prostředek.

Materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti, které mohou být postříkány velkým množstvím horkých produktů, musí rovněž mít dostatečnou schopnost pohlcování mechanických rázů (viz bod 3.1).

Materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti, které mohou náhodně přijít do kontaktu s plamenem a ty, které se používají ve výrobě protipožární výstroje, musí mít rovněž stupeň nehořlavosti odpovídající třídám rizika spojeným s předpokládaným použitím. Nesmějí se roztavit, jsou-li vystaveny účinkům plamene, ani přispívat k šíření plamene.

[5)] Nařízení vlády č. 502/2000 Sb., o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací.

3.6.2 Kompletní a k použití připravené osobní ochranné prostředky

Za předpokládaných podmínek používání:

a) množství tepla propouštěného osobním ochranným prostředkem k uživateli musí být dostatečně nízké, aby se předešlo za jakýchkoli okolností dosažení prahu bolesti nebo meze ohrožení zdraví teplem akumulovaným během nošení v ohrožené části těla;

b) v případě nutnosti musí osobní ochranný prostředek zabraňovat průniku kapaliny nebo páry a nesmí způsobovat popáleniny v důsledku kontaktu mezi jeho ochrannou vrstvou a uživatelem.

Jestliže osobní ochranný prostředek obsahuje ochlazovací zařízení pro absorpci dopadajícího tepla vypařováním kapaliny nebo sublimací pevné látky, musí být jeho konstrukce taková, aby jakékoli uvolněné těkavé látky byly odváděny za vnější ochrannou vrstvu a nikoli směrem k uživateli.

Jestliže osobní ochranný prostředek obsahuje dýchací přístroj, musí tento přístroj náležitě plnit určenou ochrannou funkci za předpokládaných podmínek použití.

Pokyny výrobce připojené ke každému osobnímu ochrannému prostředku určenému pro krátkodobé použití v prostředí s vysokými teplotami musí zejména poskytovat všechny příslušné údaje pro určení maximálně přípustného vystavení uživatele účinkům tepla propouštěného prostředkem, je-li používán v souladu se zamýšleným účelem.

3.7 Ochrana proti chladu

Osobní ochranný prostředek určený pro ochranu celého těla nebo jeho části proti účinkům chladu musí mít tepelnou izolační kapacitu a mechanickou pevnost přiměřenou předpokládaným podmínkám používání, pro které je uveden na trh.

3.7.1 Použité materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti

Použité materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti vhodné pro ochranu proti chladu musí mít koeficient přenosu dopadajícího tepelného toku tak nízký, jak je požadováno za předpokládaných podmínek používání.

Ohebné materiály a ostatní součásti osobního ochranného prostředku zamýšleného pro použití v prostředí s nízkými teplotami si musí uchovat stupeň pružnosti požadovaný pro nezbytné pohyby a postoje.

Materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti, které mohou být postříkány velkým množstvím studených produktů, musí rovněž mít dostatečnou schopnost pohlcování mechanických rázů (viz bod 3.1).

3.7.2 Kompletní a k použití připravené osobní ochranné prostředky

Za předpokládaných podmínek použití

a) tok přenesený osobním ochranným prostředkem k uživateli musí být dostatečně nízký, aby se předešlo za jakýchkoli okolností dosažení prahu bolesti nebo meze ohrožení zdraví

chladem akumulovaným během nošení v jakémkoli bodu ohrožené části těla včetně konečků prstů, jde-li o ruce či nohy;

b) osobní ochranný prostředek musí co možná nejvíce zabraňovat průniku kapalin, jako je dešťová voda, a nesmí způsobovat zranění v důsledku kontaktu mezi jeho ochrannou vrstvou proti chladu a uživatelem.

Jestliže osobní ochranný prostředek obsahuje dýchací přístroj, musí tento přístroj náležitě plnit určenou ochrannou funkci za předpokládaných podmínek používání.

Pokyny výrobce připojené ke každému osobnímu ochrannému prostředku, určenému pro krátkodobé použití v prostředí s nízkými teplotami, musí zejména poskytovat všechny důležité údaje pro určení maximálně přípustného vystavení uživatele účinkům chladu propouštěného prostředkem.

3.8 Ochrana proti úrazu elektrickým proudem

Osobní ochranný prostředek určený pro ochranu celého těla nebo jeho části před účinky elektrického proudu musí dostatečně izolovat proti napětím, kterým má být uživatel pravděpodobně vystaven za nejnepříznivějších předpokládaných podmínek používání.

Pro tento účel musí být použité materiály a ostatní součásti těchto druhů osobního ochranného prostředku zvoleny nebo konstruovány a zabudovány tak, aby zajistily, že svodový proud, měřený přes ochranné vrstvy za zkušebních podmínek při napětích obdobných těm, které přicházejí v úvahu při používání, bude snížen na minimum a bude v každém případě pod maximální obvykle přípustnou hodnotou, která respektuje toleranční práh.

Spolu s obaly musí být osobní ochranný prostředek určený výhradně pro použití během práce nebo činností na elektrických zařízeních, která jsou nebo mohou být pod napětím, opatřeny označeními udávajícími zejména třídu ochrany nebo odpovídající pracovní napětí, jejich výrobní číslo a datum výroby; na vnější straně ochranné vrstvy takových osobních ochranných prostředků musí být dále volné místo pro vepsání data uvedení do provozu a dat pravidelných zkoušek nebo prohlídek, které mají být provedeny.

Pokyny výrobce musí uvádět zejména výhradní používání, pro které jsou druhy osobních ochranných prostředků určeny, a povahu a četnost dielektrických zkoušek, kterým mají být podrobeny během své životnosti.

3.9 Ochrana proti záření

3.9.1 Neionizující záření

Osobní ochranný prostředek určený pro předcházení akutnímu nebo chronickému poškození očí zdroji neionizujícího záření musí být schopen absorbovat nebo odrážet většinu energie vyzářené ve škodlivých vlnových délkách bez přílišného ovlivnění přenosu neškodné části viditelného spektra, vnímání kontrastu a schopnosti rozeznávání barev, pokud je to požadováno, při předpokládaných podmínkách používání.

Za tímto účelem musí být ochranné brýle navrženy a vyrobeny tak, aby měly pro všechny škodlivé vlnové délky takové činitele spektrálního prostupu, aby hustota zářivé energie osvětlení schopné zasáhnout oko uživatele přes filtr byla snížena na minimum a za žádných okolností nepřevyšovala maximální přípustnou hodnotu expozice.

Mimoto nesmějí brýle za předpokládaných podmínek používání zhoršovat nebo ztrácet své vlastnosti v důsledku emitovaného záření a všechny na trh uváděné exempláře musí být označeny číslem ochrany, které odpovídá spektrální závislosti činitele prostupu.

Brýle vhodné pro zdroje záření stejného typu musí být klasifikovány ve vzestupném pořádku jejich čísel ochrany a pokyny výrobce musí uvádět zejména křivky prostupu, které umožní výběr nejvhodnějšího osobního ochranného prostředku při respektování všech vlivů při praktickém používání, jako jsou vzdálenost od zdroje a spektrální rozložení vyzařované energie v této vzdálenosti.

Příslušné číslo ochrany musí být vyznačeno výrobcem na všech exemplářích brýlí s ochrannými filtry.

3.9.2 Ionizující záření

3.9.2.1 Ochrana proti vnějšímu radioaktivnímu zamoření

Použité materiály osobního ochranného prostředku a ostatní součásti určené pro ochranu celého těla nebo jeho části proti radioaktivnímu prachu, plynům, kapalinám nebo jejich směsím musí být zvoleny nebo navrženy tak, aby zajišťovaly, že tento prostředek účinně zabrání průniku kontaminantů za předpokládaných podmínek používání.

V závislosti na podstatě nebo stavu těchto kontaminantů může být potřebná hermetická těsnost dosažena neprostupností ochranných vrstev nebo jakýmikoli náležitými prostředky, jako jsou větrací a přetlakové systémy navržené tak, aby zabránily zpětnému rozptylu kontaminantů.

Jakékoli dekontaminační opatření, kterému je osobní ochranný prostředek podroben, nesmí nepříznivě ovlivnit jeho možné opětovné použití během předpokládané životnosti těchto druhů osobních ochranných prostředků.

3.9.2.2 Omezená ochrana proti vnějšímu ozáření

Osobní ochranný prostředek určený pro úplnou ochranu uživatele před vnějším ozářením nebo, pokud to není možné, pro přiměřené zeslabení tohoto ozáření, může být určen pouze k ochraně vůči slabému elektronovému záření (například záření beta), nebo fotonům (například rentgenové záření, záření gama).

Použité materiály a ostatní součásti těchto druhů osobních ochranných prostředků musí být zvoleny nebo navrženy a uspořádány tak, aby poskytovaly stupeň ochrany uživatele vyžadovaný předpokládanými podmínkami používání, bez prodlužování doby expozice v důsledku omezení pohybů, postojů nebo přemísťování uživatele (viz bod 1.3.2).

Osobní ochranný prostředek musí být opatřen značkou udávající typ a tloušťku použitého materiálu (materiálů), které odpovídají předpokládaným podmínkám použití.

3.10 Ochrana proti nebezpečným látkám a infekčním činitelům

3.10.1 Ochrana dýchacích orgánů

Osobní ochranný prostředek určený k ochraně dýchacích orgánů musí být schopen dodávat uživateli dýchatelný vzduch, je-li vdechované ovzduší znečištěno nebo má nedostatečnou koncentraci kyslíku.

Dýchatelný vzduch dodávaný uživateli prostřednictvím osobního ochranného prostředku musí být získáván vhodnými prostředky, například ochranným zařízením nebo přístrojem pro filtraci znečištěného vzduchu, nebo dodávkou z neznečištěného zdroje prostřednictvím hadic.

Použité materiály a ostatní součásti těchto druhů osobních ochranných prostředků musí být zvoleny nebo navrženy a uspořádány tak, aby zajistily uživateli přiměřené dýchání a hygienu dýchání po dobu nošení, za předpokládaných podmínek používání.

Hermetická těsnost lícnicové části a pokles tlaku při vdechování, a v případě filtračních zařízení i filtrační kapacita musí být takové, aby udržovaly průnik škodlivin ze znečištěného ovzduší dostatečně nízký, aniž by nepříznivě ovlivnily zdraví nebo hygienu uživatele.

Osobní ochranný prostředek musí být opatřen identifikační značkou výrobce a podrobnostmi charakteristik tohoto typu prostředku, které ve spojení s pokyny pro používání umožní školenému a kvalifikovanému uživateli správné použití osobního ochranného prostředku.

Pokyny výrobce musí v případě filtračních zařízení rovněž udávat mezní datum pro skladování nového filtru a jeho uchování v původním balení.

3.10.2 Ochrana proti ohrožení kůže a očí.

Osobní ochranný prostředek určený pro zabránění povrchového kontaktu celého těla nebo jeho části s nebezpečnými látkami a infekčními činiteli musí být schopen zabránit pronikání nebo difúzi takových látek ochrannou vrstvou za předpokládaných podmínek používání, pro něž je osobní ochranný prostředek uváděn na trh.

K tomuto účelu musí být použité materiály a ostatní součásti těchto druhů osobních ochranných prostředků zvoleny nebo navrženy a uspořádány tak, aby zajistily pokud možno úplnou hermetickou těsnost, která bude v případě potřeby umožňovat, dlouhotrvající denní používání, nebo pokud to není možné, omezenou hermetickou těsnost vyžadující omezení doby nošení.

Pokud mají určité nebezpečné látky nebo infekční činitele na základě své povahy a předpokládaných podmínek použití vysokou schopnost pronikání, která omezuje trvání ochrany poskytnuté daným osobním ochranným prostředkem, musí být tento osobní ochranný prostředek podroben standardním zkouškám s ohledem na jejich klasifikaci z hlediska účinnosti. Osobní ochranný prostředek, který je považován za odpovídající zkušebním podmínkám, musí být opatřen označením, které uvádí zejména názvy nebo kódy sloučenin použitých při zkouškách a odpovídající standardní dobu ochrany. Pokyny výrobce musí rovněž obsahovat zejména vysvětlení kódů (je-li to nezbytné) a podrobný popis standardních zkoušek a všechny příslušné informace pro určení maximální možné doby nošení za různých předpokládaných podmínek používání.

3.11 Ochranné prvky pro potápěčskou výzbroj

1. Dýchací přístroj

Dýchací přístroj musí být schopen dodávat uživateli dýchatelnou plynnou směs za předpokládaných podmínek používání a respektovat zejména maximální hloubku ponoření.

2. Pokud to předpokládané podmínky používání vyžadují, musí osobní ochranné prostředky zahrnovat

a) oděv, který chrání uživatele před tlakem vyvolaným hloubkou ponoření (viz bod 3.2) nebo před chladem (viz bod 3.7);

b) výstražné zařízení konstruované tak, aby poskytovalo uživateli okamžitou výstrahu blížícího se selhání v dodávce dýchatelné plynné směsi (viz bod 2.8);

c) záchranný oblek umožňující uživateli návrat na hladinu (viz bod 3.4.1).

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 21/2003 Sb.

TECHNICKÁ DOKUMENTACE DODÁVANÁ VÝROBCEM

Dokumentace uvedená v § 3 odst. 1 musí obsahovat všechny důležité údaje o prostředcích použitých výrobcem k zajištění toho, aby byl osobní ochranný prostředek ve shodě se základními požadavky, které se na něj vztahují.

V případě osobních ochranných prostředků jiných než uvedených v § 3 odst. 2 musí dokumentace zahrnovat zejména

1. Výrobcem dodaný soubor technické dokumentace, který se skládá z

a) celkových a podrobných výkresů osobního ochranného prostředku, doplněných, v případě potřeby, výpočty a výsledky zkoušek prototypu, v míře nezbytné pro ověření shody se základními požadavky;

b) úplného seznamu základních požadavků na bezpečnost a technických norem podle § 2 odst. 2 nebo jiných technických specifikací, které byly vzaty v úvahu při navrhování výrobku.

2. Popis kontrolních a zkušebních zařízení použitých v závodě výrobce pro kontrolu shody výroby osobního ochranného prostředku s technickými normami podle § 2 odst. 2 nebo jinými technickými specifikacemi a k udržení úrovně jakosti;

3. Výtisk pokynů uvedených v bodu 1.4 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 21/2003 Sb.

VZOR ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce[i]:

.....
.....
.....
.....

prohlašuje, že níže popsaný nový osobní ochranný prostředek[ii]

.....
.....
.....

je ve shodě s ustanoveními nařízení vlády č. 21/2003 Sb., přejímajícím směrnici Rady 89/686/EHS o sbližování právních předpisů členských států týkajících se osobních ochranných prostředků, ve znění směrnic 93/68/EHS, 93/95/EHS a Směrnice Evropského parlamentu a Rady 96/58/ES a popřípadě s technickou normou podle § 2 odst. 2 č. .....
(pro osobní ochranné prostředky uvedené v § 3 odst. 2)

je identický s osobním ochranným prostředkem, který je předmětem certifikátu ES přezkoušení typu č. .....vydaného[iii), iv)]

.....
.....
.....

je předmětem postupu stanoveného v § 5 nebo § 6[iv)] nařízení vlády 21/2003 Sb., pod dohledem notifikované osoby[iii)]

.....
.....
.....

V..... dne .....

.....

Podpis[v)]

[i)] Identifikační údaje; zplnomocnění zástupci musí rovněž uvést identifikační údaje výrobce.
[ii)] Popis osobního ochranného prostředku (značka, typ, číslo výrobní série atd.).
[iii)] Identifikační údaje notifikované osoby.
[iv)] Nehodící se škrtněte.
[v)] Jméno a funkce osoby oprávněné podepisovat jménem výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce.

Příloha č. 5 k nařízení vlády č. 21/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE

Autorizované osoby musí splňovat tyto podmínky:

1. potřebný personál a nezbytné prostředky a vybavení;

2. odborná způsobilost a profesionální důvěryhodnost zaměstnanců;

3. nezávislost vedoucích a technických pracovníků, při provádění zkoušek, přípravě zpráv, vydávání certifikátů a při provádění dohledu podle tohoto nařízení, ve vztahu ke všem organizacím, skupinám nebo osobám, přímo nebo nepřímo zainteresovaným na osobních ochranných prostředcích;

4. zachovávání mlčenlivosti zaměstnanců (§ 20a zákona);

5. pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona).

Plnění podmínek uvedených v bodech 1 a 2 pravidelně kontroluje Úřad (§ 11 odst. 4 zákona).

22

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na spotřebiče plynných paliv

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na spotřebiče plynných paliv.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za spotřebiče plynných paliv považují

a) spotřebiče, které spalují plynná paliva a jsou určeny pro přípravu pokrmů, vytápění, ohřev užitkové vody, chlazení nebo praní, a pokud se v nich užívá voda, s teplotou vody nepřevyšující 105 °C, nebo určené pro svícení, dále hořáky s nuceným proudem vzduchu a zdroje tepla vybavené těmito hořáky (dále jen „spotřebič"),

b) zabezpečovací, řídicí nebo regulační zařízení a konstrukční skupiny s výjimkou hořáku s nuceným proudem vzduchu a zdroje tepla těmito hořáky vybavené, které jsou samostatně uváděny na trh a jsou určeny k zabudování do spotřebičů jako jejich součást, nebo pro připojení ke spotřebičům (dále jen „vybavení").

(3) Pro účely tohoto nařízení se za spotřebiče nepovažují spotřebiče speciálně konstruované pro použití k technologickým procesům probíhajícím v průmyslových objektech.

(4) Pro účely tohoto nařízení se plynným palivem rozumí jakékoliv palivo, které je při teplotě 15 °C a tlaku 1 bar (0,1 MPa) v plynném stavu.

(5) Pro účely tohoto nařízení jsou spotřebiče považovány za běžně používané, pokud jsou

a) správně instalovány a pravidelně udržovány podle návodu k použití,

b) provozovány při obvyklých odchylkách jakosti plynného paliva a při běžném kolísání připojovacího přetlaku,

c) používány ve shodě se zamýšleným účelem nebo způsobem, který lze rozumně předvídat.

(6) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení jsou ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona spotřebiče a vybavení.

§ 2
Podmínky uvedení spotřebiče a vybavení na trh a do provozu

(1) Spotřebič může být uveden na trh a do provozu pouze tehdy, pokud při běžném používání neohrozí bezpečnost osob, domácích a hospodářských zvířat nebo majetek.

(2) Spotřebič a vybavení musí vyhovovat technickým požadavkům podle přílohy č. 1 k tomuto nařízení, které se na ně vztahují (dále jen „základní požadavky").

(3) Základní požadavky se považují za splněné, pokud spotřebič nebo vybavení je ve shodě

a) s harmonizovanými českými technickými normami, popřípadě zahraničními technickými normami přejímajícími v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona), nebo

b) s určenými normami (§ 4a zákona), zahrnujícími české nebo zahraniční technické normy, které byly pro tento účel oznámeny Komisí Evropských společenství, pokud technické normy podle písmena a) neexistují.

§ 3
Postupy posuzování shody

(1) U sériově vyráběného spotřebiče se jednak provede posouzení shody postupem ES přezkoušení typu podle bodu 1 přílohy č. 2 k tomuto nařízení, jednak výrobce zvolí před uvedením na trh jeden z následujících postupů:

a) ES prohlašování shody s typem podle bodu 2 přílohy č. 2 k tomuto nařízení,

b) ES prohlašování shody s typem (záruka jakosti výroby) podle bodu 3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení,

[1]) Směrnice Rady 90/396/EHS z 29. června 1990 o harmonizaci právních předpisů členských států, týkající se spotřebičů plynných paliv, ve znění směrnice Rady 93/68/EHS z 22. července 1993.

c) ES prohlašování shody s typem (záruka jakosti výrobku) podle bodu 4 přílohy č. 2 k tomuto nařízení, nebo

d) ES ověřování podle bodu 5 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

(2) V případě kusové nebo malosériové výroby spotřebičů může jejich výrobce zvolit postup ES ověřování jednotlivých výrobků podle bodu 6 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

(3) Po provedení postupů uvedených v odstavci 1 nebo 2 se spotřebiče, které splňují požadavky stanovené tímto nařízením, opatří označením CE podle § 4.

(4) Pro vybavení platí odstavec 1 obdobně, s výjimkou opatření výrobku označením CE a vydání prohlášení o shodě, s tím, že se vydá certifikát deklarující shodu vybavení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují, a udávající jeho charakteristiky a způsob, jak musí být zabudováno nebo namontováno do spotřebiče, aby byly splněny základní požadavky, které platí pro spotřebiče. Certifikát se přikládá k vybavení.

(5) Záznamy a korespondence vztahující se k postupům posuzování shody se vypracovávají v jazyce členského státu, v němž má sídlo příslušná notifikovaná osoba,[2]) nebo v jazyce, který tato osoba akceptovala.

§ 4

Označení CE a jiné označování

(1) Spotřebič nebo štítek se jmenovitými údaji spotřebiče musí být opatřen označením CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[3]) a to viditelným, snadno čitelným a nesmazatelným způsobem. Štítek se jmenovitými údaji musí být navržen tak, aby nemohl být opětovně použit.

(2) Za označením CE musí být uvedeno identifikační číslo notifikované osoby, která se zúčastňuje posuzování shody ve fázi výroby. Dále spotřebič nebo jeho štítek musí obsahovat tyto údaje:

a) označení výrobce (jméno a příjmení, je-li fyzickou osobou, název nebo obchodní firma, je-li právnickou osobou), nebo jeho identifikační symbol,

b) obchodní název spotřebiče,

c) typ elektrické přípojky, je-li použita,

d) kategorie spotřebiče,

e) poslední dvě číslice roku opatření označením CE.

(3) Spotřebič nesmí být opatřen označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE. Na spotřebičích nebo na výrobním štítku smí být umístěno jiné označení za předpokladu, že tím nebude omezena viditelnost a čitelnost označení CE. Podle povahy spotřebiče mohou být k němu připojeny též informace potřebné pro účely instalace.

(4) Označení CE na spotřebiči vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropských společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 5

Oznámení o uložení ochranného opatření

V případě, že bylo pro spotřebič uloženo ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[4]) uvede se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona, zda neshoda byla způsobena

a) nesplněním základních požadavků, jestliže spotřebič neodpovídá technickým normám podle § 2 odst. 3, nebo

b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 3, nebo

c) nedostatky v technických normách podle § 2 odst. 3.

§ 6

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky pro autorizaci uvedené v příloze č. 4 k tomuto nařízení. Právnické osoby, které splní kritéria stanovená v příslušných technických harmonizovaných normách, jsou považovány za vyhovující příslušným podmínkám.

---

[2]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

[3]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

[4]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 7

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 177/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 287/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 177/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 287/2000 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 8

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 177/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na spotřebiče plynných paliv.
2. Nařízení vlády č. 287/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 177/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na spotřebiče plynných paliv.

§ 9

Účinnost

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 22/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY

Úvodní poznámka

Povinnosti vyplývající ze základních požadavků na spotřebiče uvedených v této příloze platí rovněž pro vybavení v případech, kdy příslušná nebezpečí existují.

1. VŠEOBECNÉ PODMÍNKY

1.1 Spotřebiče musí být konstruovány a vyráběny tak, aby fungovaly bezpečně a neohrožovaly osoby, domácí a hospodářská zvířata nebo majetek při běžném užívání, jak je definováno v § 1, odst. 5 tohoto nařízení.

1.2 Všechny spotřebiče, při uvedení na trh, musí

a) být vybaveny technickými návody určenými pro pracovníka provádějícího instalaci,

b) být vybaveny návodem k použití a údržbě určeným pro uživatele,

c) být opatřeny vhodným upozorněním, které musí být uvedeno i na obalu.

Návody a upozornění musí být v jazyce nebo jazycích členských států Evropské unie, do kterých se spotřebiče distribuují.

1.2.1 Technické návody určené pro pracovníka provádějícího instalaci musí obsahovat všechny návody k montáži, seřízení a údržbě, jež jsou vyžadovány k zajištění toho, aby jmenované operace byly správně provedeny a aby spotřebič mohl být bezpečně provozován. Návody musí zejména specifikovat

a) druh použitého plynného paliva,

b) použitý připojovací přetlak plynného paliva,

c) požadovaný přívod čistého vzduchu, a to pro přívod spalovacího vzduchu a pro zabránění vytvoření směsí nespáleného paliva v nebezpečné koncentraci u spotřebičů, které nejsou vybaveny zařízeními uvedenými v bodě 3.2.3,

d) podmínky týkající se způsobu odvádění spalin,

e) u hořáků s nuceným průtokem vzduchu a u topných těles, které budou vybaveny těmito hořáky, jejich charakteristiky, požadavky na montáž, které napomohou splnění základních požadavků platných u kompletních spotřebičů, a bude-li třeba, seznam kombinací doporučovaných výrobcem.

1.2.2 Návod k použití a údržbě, který je určen pro uživatele, musí obsahovat všechny informace požadované pro bezpečné používání a musí zejména upozorňovat uživatele na jakákoliv omezení při používání.

1.2.3 Upozornění uváděná na spotřebiči a na jeho obalu musí jasně uvádět druh použitého plynného paliva, připojovací přetlak paliva a všechna omezení při používání, zejména omezení, kdy spotřebič musí být instalován pouze v prostorách s dostatečným větráním.

1.3 Vybavení, o nichž se předpokládá, že budou součástí spotřebiče, musí být konstruována a vyráběna tak, aby splňovala přesně svůj určený účel, jsou-li zabudována podle návodů k montáži.

Návody k montáži, seřízení, použití a údržbě musí být dodány s daným vybavením.

2. MATERIÁLY

2.1 Materiály musí odpovídat svému zamýšlenému účelu a musí být odolné proti technickým, chemickým a tepelným vlivům, jimž budou podle předpokladu vystaveny.

2.2 Vlastnosti materiálů, které jsou důležité z hlediska bezpečnosti, musí zaručit výrobce nebo dodavatel spotřebiče.

3. KONSTRUKCE A VÝROBA

3.1 Všeobecně

3.1.1 Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby při běžném používání nemohlo dojít ke zhoršení jejich bezpečnosti vlivem nestability, deformace, poškození nebo opotřebení.

3.1.2 Výskyt kondenzátů při uvádění do provozu a/nebo při používání nesmí ovlivnit bezpečný provoz spotřebičů.

3.1.3 Spotřebiče musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby se minimalizovalo riziko výbuchu vlivem ohně vnějšího původu.

3.1.4 Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby nemohlo dojít k proniknutí vody a nežádoucího vzduchu do okruhů, jimiž proudí palivo.

3.1.5 V případě běžného kolísání pomocné energie musí spotřebiče trvale bezpečně fungovat.

3.1.6 Abnormální kolísání nebo výpadek pomocné energie nebo její obnovení nesmí vyvolat nebezpečnou situaci.

3.1.7 Spotřebiče musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby se předešlo nebezpečí úrazu elektrickým proudem. V oblasti, kde se aplikuje zvláštní právní předpis[5)], se soulad s bezpečnostními cíli z hlediska nebezpečí úrazu elektrickým proudem považuje za splnění tohoto požadavku.

3.1.8 Všechny části spotřebiče, které jsou pod tlakem, musí být odolné proti mechanickým a tepelným namáháním, kterým jsou vystaveny, aniž by došlo k jakékoli deformaci ovlivňující bezpečnost.

3.1.9 Spotřebiče musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby porucha bezpečnostních, ovládacích nebo regulačních zařízení nevedla k nebezpečné situaci.

[5)] Nařízení vlády č. 17/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.

3.1.10 Je-li spotřebič vybaven bezpečnostními nebo ovládacími zařízeními, nesmí být fungování bezpečnostních přístrojů narušeno funkcí ovládacího zařízení.

3.1.11 Všechny části spotřebičů, které jsou seřízeny nebo nastaveny při výrobě a se kterými by uživatel ani pracovník provádějící instalaci neměli manipulovat, musí být vhodně zajištěny.

3.1.12 Ruční ovládače a ostatní ovládací a regulační zařízení musí být jasně označeny a musí být opatřeny vhodnými instrukcemi tak, aby se zabránilo jakékoli chybě při manipulaci. Jejich konstrukce musí vylučovat náhodnou manipulaci.

3.2 Únik nespáleného paliva

3.2.1 Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby množství případně unikajícího paliva nebylo nebezpečné.

3.2.2 Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby množství paliva, které unikne z hořáku při zapalování, opakovaném zapalování a při zhasnutí plamene bylo omezeno tak, aby se zabránilo nebezpečnému hromadění nespáleného paliva ve spotřebiči.

3.2.3 Spotřebiče určené k použití ve vnitřních prostorách a místnostech musí být vybaveny speciálním zařízením, které zamezuje nebezpečnému hromadění nespáleného paliva v těchto prostorách nebo místnostech.

Spotřebiče, které nejsou vybaveny takovými zařízeními, musí být používány pouze v prostorách s dostatečným větráním, aby se zabránilo nebezpečnému hromadění nespáleného paliva.

Členské státy Evropské unie mohou stanovit na svém území podmínky pro přiměřené větrání prostor určených pro instalaci takových spotřebičů s ohledem na charakteristické vlastnosti spotřebičů.

Spotřebiče pro provozy společného stravování a spotřebiče spalující plynné palivo, obsahující toxické složky, musí být vybaveny výše uvedeným zařízením.

3.3 Zapalování

Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby při běžném používání

a) zapalování a opakované zapalování proběhlo plynule,

b) bylo zajištěno spolehlivé šíření plamene.

3.4 Spalování

3.4.1 Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby při běžném používání byla zajištěna stabilita plamene a aby spaliny neobsahovaly nedovolené koncentrace zdraví škodlivých látek.

3.4.2 Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby při běžném používání nedošlo k žádnému náhodnému úniku spalin.

3.4.3 Spotřebiče s odvodem spalin mimo místnost musí být konstruovány tak, aby při mimořádných tahových podmínkách nedocházelo k úniku spalin v nebezpečném množství do místnosti.

3.4.4 Lokální spotřebiče k vytápění v domácnostech a průtokové ohřívače vody, bez odvádění spalin mimo místnost, nesmějí způsobit v místnosti nebo prostoru takovou koncentraci oxidu uhelnatého, která by ohrožovala zdraví osob s přihlédnutím k předpokládané době jejich pobytu v místnosti nebo prostoru.

3.5 Racionální využití energie

Spotřebiče musí být konstruovány tak, aby zajistily racionální využití energie s ohledem na stav techniky a bezpečnostní hlediska.

3.6 Teploty

3.6.1 Části spotřebičů, které jsou určeny k umístění v blízkosti podlahy nebo jiných ploch, nesmějí dosáhnout teplot, které jsou pro okolí nebezpečné.

3.6.2 Teplota povrchu ručních ovládacích prvků spotřebičů, které jsou určeny k manipulaci, nesmí být pro uživatele nebezpečná.

3.6.3 Teploty povrchu vnějších částí spotřebičů, které jsou určeny pro použití v domácnosti, s výjimkou ploch nebo částí určených ke sdílení tepla, nesmějí být při provozních podmínkách zdrojem nebezpečí pro uživatele a zvláště pro děti, u nichž je nutno vzít v úvahu přiměřenou reakční dobu.

3.7 Potraviny, pitná a užitková voda

Bez dotčení zvláštních právních předpisů v této oblasti nesmějí materiály a komponenty používané na konstrukci spotřebiče, které přicházejí do styku s potravinami, pitnou a užitkovou vodou, zhoršit jejich jakost.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 22/2003 Sb.

POSTUPY POSUZOVÁNÍ SHODY

1. ES přezkoušení typu

1.1 ES přezkoušení typu je ta část postupu, pomocí které notifikovaná osoba kontroluje a certifikuje, že spotřebič, představující uvažovanou výrobu, splňuje ustanovení tohoto nařízení, které se na něj vztahují.

1.2 Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí předložit žádost o přezkoušení typu u jediné notifikované osoby.

1.2.1 Žádost musí obsahovat

a) identifikační údaje o výrobci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firma a sídlo), a jestliže žádost předkládá zplnomocněný zástupce, i jeho identifikační údaje,

b) písemné prohlášení, že žádost nebyla předložena žádné jiné notifikované osobě,

c) konstrukční dokumentaci podle přílohy č. 3 k tomuto nařízení.

1.2.2 Výrobce musí dát notifikované osobě k dispozici spotřebič, který představuje uvažovanou výrobu, dále označený jako „typ". Notifikovaná osoba může požadovat další vzorky typu, jsou-li potřebné pro zkušební program.Typ může rovněž zahrnovat varianty výrobku za předpokladu, že tyto varianty nemají odlišné charakteristiky z hlediska povahy nebezpečí.

1.3 Notifikovaná osoba musí

1.3.1 přezkoumat konstrukční dokumentaci a ověřit, zda byl typ vyroben ve shodě s touto konstrukční dokumentací, a identifikovat prvky, které byly konstruovány podle příslušných ustanovení norem uvedených v § 2 odst. 3 a podle základních požadavků tohoto nařízení;

1.3.2 provést nebo dát provést odpovídající kontroly a/nebo zkoušky k ověření, zda řešení učiněná výrobcem splňují základní požadavky v případě, že normy uvedené v § 2 odst. 3 nebyly uplatněny;

1.3.3 provést nebo dát provést odpovídající kontroly a/nebo zkoušky k ověření, zda příslušné normy byly skutečně uplatněny, a v případě, že výrobce tak učinil, zajistil shodu se základními požadavky.

1.4 Jestliže typ splňuje ustanovení tohoto nařízení, musí notifikovaná osoba vystavit žadateli certifikát ES přezkoušení typu. Certifikát musí obsahovat závěry přezkoušení, podmínky jeho platnosti, pokud byly stanoveny, údaje nezbytné pro identifikaci schváleného typu, a pokud je to třeba, i popisy jeho fungování. Příslušné technické prvky, jako např. výkresy a schémata, musí být připojeny k certifikátu.

1.5 Notifikovaná osoba musí neprodleně informovat ostatní příslušné notifikované osoby o vystavení certifikátu ES přezkoušení typu a dodatcích k němu podle bodu 1.7, které mohou obdržet kopii certifikátu ES přezkoušení typu nebo jeho dodatků a na odůvodněnou žádost mohou obdržet kopii příloh certifikátu a protokolů o provedených kontrolách a zkouškách.

1.6 Notifikovaná osoba, která odmítá vystavit nebo odnímá certifikát ES přezkoušení typu, musí současně informovat Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví a ostatní příslušné notifikované osoby s udáním důvodů svého rozhodnutí.

1.7 Žadatel musí průběžně informovat notifikovanou osobu, která vydala certifikát ES přezkoušení typu, o všech modifikacích schváleného typu, které by mohly mít vliv na shodu se základními požadavky.

Modifikace schváleného typu musí dodatečně schválit notifikovaná osoba, která vystavila certifikát ES přezkoušení typu, jestliže takové změny ovlivňují shodu se základními požadavky nebo předepsanými podmínkami používání spotřebiče. Toto dodatečné schválení musí být provedeno formou dodatku k původnímu certifikátu ES přezkoušení typu.

2. ES prohlašování shody s typem

2.1 ES prohlašování shody s typem je část postupu, jíž výrobce prohlašuje, že dané spotřebiče jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a že vyhovují základním požadavkům tohoto nařízení, které pro ně platí. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí opatřit označením CE každý spotřebič a vydat písemné prohlášení o shodě. Prohlášení o shodě se může týkat jednoho nebo více spotřebičů a musí být uchováváno u výrobce. Za označením CE musí být uvedeno identifikační číslo notifikované osoby odpovědné za provádění namátkových kontrol stanovených v bodě 2.3.

2.2 Výrobce musí učinit všechna nezbytná opatření k tomu, aby zajistil, že výrobní postup včetně výstupní kontroly a zkoušení výrobků bude zajišťovat jednotnost výroby a shodu spotřebičů s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s požadavky tohoto nařízení, které pro ně platí. Výrobcem zvolená notifikovaná osoba musí provádět namátkové kontroly spotřebičů v souladu s bodem 2.3.

2.3 Kontroly spotřebičů na místě musí provádět notifikovaná osoba namátkově v intervalech jednoho roku nebo kratších. Musí být kontrolován přiměřený počet spotřebičů a musí být provedeny vhodné zkoušky v souladu s příslušnými normami uvedenými v § 2 odst.3, nebo rovnocenné zkoušky, aby se zajistila shoda s odpovídajícími základními požadavky tohoto nařízení. Notifikovaná osoba v každém jednotlivém případě posoudí, zda je třeba provést všechny zkoušky nebo jen část z nich. Kde je odmítnut jeden či více spotřebičů, musí notifikovaná osoba učinit vhodná opatření, aby zabránila jejich uvedení na trh.

3. ES prohlašování shody s typem (záruka jakosti výroby)

3.1 ES prohlašování shody s typem (záruka jakosti výroby) je ta část postupu, jíž výrobce, který plní povinnosti podle bodu 3.2, prohlašuje, že dané spotřebiče jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a vyhovují základním požadavkům tohoto

nařízení, které pro ně platí. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí opatřit označením CE každý spotřebič a vydat písemné prohlášení o shodě. Toto prohlášení se může týkat jednoho nebo více spotřebičů a musí být uchováváno u výrobce. Za označením CE musí být uvedeno identifikační číslo notifikované osoby odpovědné za ES dohled.

3.2 Výrobce musí uplatňovat systém jakosti, který zajišťuje shodu spotřebičů s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu, a se základními požadavky tohoto nařízení, které pro ně platí. Výrobce je podroben ES dohledu v souladu s bodem 3.4.

3.3 Systém jakosti

3.3.1 Výrobce musí předložit notifikované osobě podle svého výběru žádost o schválení svého systému jakosti pro dané spotřebiče.

Žádost musí obsahovat

a) dokumentaci systému jakosti,

b) závazek, že povinnosti vyplývající ze systému jakosti budou plněny tak, jak byl schválen,

c) závazek, že bude zachován schválený systém jakosti a bude zaručeno pokračování jeho použitelnosti a účinnosti,

d) dokumentaci vztahující se k certifikovanému typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu.

3.3.2 Všechny prvky, požadavky a opatření přijaté výrobcem musí být dokumentovány systematickým a logickým způsobem formou písemně zaznamenaných opatření, postupů a návodů. Tato dokumentace systému jakosti musí umožňovat jednotnou interpretaci programů, plánů a příruček jakosti a záznamů o jakosti. Musí obsahovat zejména příslušný popis

a) účelů systému jakosti, organizační struktury a odpovědností vedení a jejich pravomocí s ohledem na jakost spotřebiče,

b) výrobních postupů, metodiky řízení jakosti a zabezpečování jakosti a systematických činností, které budou použity,

c) zkoušek a testů, které budou prováděny před výrobou, během výroby a po výrobě, a četnosti, s jakou se budou provádět,

d) metody sledující dosažení požadované jakosti spotřebiče a účinného uplatňování systému jakosti.

3.3.3 Notifikovaná osoba přezkoumá a zhodnotí systém jakosti, aby stanovila, zda vyhovuje požadavkům uvedeným v bodě 3.3.2. Shodu s těmito požadavky bude považovat za danou u systémů jakosti, které uplatňují příslušnou harmonizovanou normu.

Notifikovaná osoba musí oznámit své rozhodnutí výrobci a informovat o tom ostatní příslušné notifikované osoby. Oznámení výrobci musí obsahovat závěry z přezkoumání, jméno a adresu notifikované osoby a zdůvodněné rozhodnutí o posouzení daných spotřebičů.

3.3.4 Výrobce musí průběžně informovat notifikovanou osobu, která schválila systém jakosti, o jakékoliv aktualizaci systému jakosti ve vztahu ke změnám vyvolaným například novými technologiemi a koncepcemi jakosti.

Notifikovaná osoba musí přezkoumat navržené změny a rozhodnout, zda pozměněný systém jakosti vyhovuje příslušným ustanovením nebo zda je nezbytné nové posouzení. Musí oznámit své rozhodnutí výrobci. Oznámení musí obsahovat závěry z přezkoumání a zdůvodněné rozhodnutí o posouzení.

3.3.5 Notifikovaná osoba, která odnímá schválení systému jakosti, musí o tom informovat ostatní příslušné notifikované osoby a uvést důvody svého rozhodnutí.

3.4 ES dohled

3.4.1 Účelem ES dohledu je zajistit, aby výrobce náležitě plnil povinnosti vyplývající ze schváleného systému jakosti.

3.4.2 Výrobce musí umožnit notifikované osobě pro účely inspekce přístup do výrobních, kontrolních, zkušebních prostor a do skladů a musí mu poskytnout veškeré nezbytné informace, zejména

a) dokumentaci systému jakosti,

b) záznamy o jakosti, například protokoly z kontrol a zkušební údaje, kalibrační údaje, údaje o kvalifikaci příslušných pracovníků.

3.4.3 Notifikovaná osoba musí provést dohled alespoň jednou za dva roky, aby se ujistila, že výrobce udržuje a používá schválený systém jakosti, a musí výrobci poskytnout zprávu z tohoto dohledu.

3.4.4 Dále může notifikovaná osoba provádět neohlášené návštěvy u výrobce. Během těchto návštěv může notifikovaná osoba provádět zkoušky spotřebičů nebo si je dát provést. Musí poskytnout výrobci zprávu o návštěvě, a případně, protokol o zkoušce.

3.4.5 Výrobce může na požádání předložit zprávu notifikované osoby.

4. ES prohlašování shody s typem (záruka jakosti výrobku)

4.1 ES prohlašování shody s typem (záruka jakosti výrobku) je ta část postupu, kdy výrobce, který plní povinnosti podle bodu 4.2, prohlašuje, že dané spotřebiče jsou shodné s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a vyhovují základním požadavkům tohoto nařízení, které pro ně platí. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí opatřit označením CE každý spotřebič a vydat písemné prohlášení o shodě. Toto prohlášení se může týkat jednoho nebo více spotřebičů a musí být uchováváno u výrobce. Za označením CE musí být uvedeno identifikační číslo notifikované osoby odpovědné za ES dohled.

4.2 Výrobce použije schválený systém jakosti pro výstupní kontrolu spotřebičů a zkoušky v souladu s bodem 4.3 a je podroben ES dohledu v souladu s bodem 4.4.

4.3 Systém jakosti

4.3.1 V rámci tohoto postupu musí výrobce předložit notifikované osobě podle svého výběru žádost o schválení svého systému jakosti pro dané spotřebiče.

Žádost musí obsahovat

a) dokumentaci systému jakosti,

b) závazek, že povinnosti vyplývající ze systému jakosti budou plněny tak, jak byl schválen,

c) závazek, že bude zachován schválený systém jakosti, a bude zaručeno pokračování jeho použitelnosti a účinnosti,

d) dokumentaci vztahující se k certifikovanému typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu.

4.3.2 V rámci systému jakosti musí být každý spotřebič kontrolován a musí být provedeny odpovídající zkoušky stanovené v příslušných normách podle § 2 odst. 3, nebo rovnocenné zkoušky za účelem ověření jeho shody se základními požadavky tohoto nařízení, které pro něj platí.

Všechny prvky, požadavky a opatření přijaté výrobcem musí být dokumentovány systematickým a logickým způsobem formou písemně zaznamenaných opatření, postupů a návodů. Tato dokumentace systému jakosti musí umožňovat jednotnou interpretaci programů, plánů a příruček jakosti a záznamů o jakosti.

Dokumentace systému jakosti musí obsahovat zejména příslušný popis

a) účelů systému jakosti, organizační struktury a odpovědností vedení a jejich pravomocí s ohledem na jakost spotřebiče,

b) kontrol a zkoušek, které budou prováděny po výrobě,

c) metody ověřování účinného uplatňování systému jakosti.

4.3.3 Notifikovaná osoba přezkoumá a zhodnotí systém jakosti, aby stanovila, zda vyhovuje požadavkům bodu 4.3.2. Bude považovat shodu s těmito požadavky za danou u systémů jakosti, které uplatňují příslušnou harmonizovanou normu. Musí oznámit výrobci své rozhodnutí a informovat o tom ostatní příslušné notifikované osoby. Oznámení výrobci musí obsahovat závěry z přezkoumání, jméno a adresu notifikované osoby a odůvodněné rozhodnutí o posouzení daných spotřebičů.

4.3.4 Výrobce musí průběžně informovat notifikovanou osobu, která schválila systém jakosti, o jakékoliv nezbytné úpravě systému jakosti, například na základě nové technologie nebo koncepce jakosti.

Notifikovaná osoba musí přezkoumat navržené změny a rozhodnout, zda pozměněný systém jakosti vyhovuje příslušným ustanovením nebo zda je nezbytné nové posouzení. Musí oznámit své rozhodnutí výrobci. Oznámení musí obsahovat závěry z kontroly a zdůvodněné rozhodnutí o posouzení.

4.3.5 Notifikovaná osoba, která odnímá schválení systému jakosti, musí o tom informovat ostatní příslušné notifikované osoby a uvést důvody svého rozhodnutí.

4.4 ES dohled

4.4.1 Účelem ES dohledu je zajistit, aby výrobce plnil náležitě povinnosti vyplývající ze schváleného systému jakosti.

4.4.2 Výrobce musí umožnit notifikované osobě pro účely inspekce přístup do kontrolních, zkušebních prostor a do skladů a musí jí poskytnout veškeré nezbytné informace, zejména

a) dokumentaci systému jakosti,

b) záznamy o jakosti, jako jsou například protokoly z kontrol a zkušební údaje, kalibrační údaje, údaje o kvalifikaci dotčených pracovníků.

4.4.3 Notifikovaná osoba musí provést kontrolu alespoň jednou za dva roky, aby se ujistila, že výrobce udržuje a používá schválený systém jakosti, a musí výrobci poskytnout zprávu o této kontrole.

4.4.4 Kromě toho může notifikovaná osoba provádět neohlášené návštěvy u výrobce. Během těchto návštěv může notifikovaná osoba provádět zkoušky spotřebičů nebo je dát provést. Musí poskytnout výrobci zprávu o návštěvě a případně protokol o zkoušce.

Výrobce na požádání předkládá zprávu notifikované osoby.

5. ES ověřování výrobku

5.1 ES ověřování výrobku je postup, kdy výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajišťuje a prohlašuje, že spotřebiče, které podléhají ustanovení bodu 3, jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a vyhovují požadavkům tohoto nařízení, které pro ně platí.

5.2 Výrobce musí učinit všechna opatření potřebná k tomu, aby při výrobním procesu byla zajištěna shoda spotřebičů s typem, který je popsán v certifikátu ES přezkoušení typu, a s požadavky tohoto nařízení, které pro něj platí. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí opatřit označením CE každý spotřebič a vydat písemné prohlášení o shodě. Prohlášení o shodě může zahrnovat jeden nebo více spotřebičů a musí být uchováváno u výrobce nebo u jeho zplnomocněného zástupce.

5.3 Notifikovaná osoba musí provést podle výběru výrobce příslušné kontroly a zkoušky pro ověření shody spotřebiče s požadavky tohoto nařízení, buď kontrolou a zkoušením každého spotřebiče podle odst.5.4, nebo kontrolou a zkoušením spotřebičů statistickou metodou podle odst. 5.5.

5.4 Ověřování kontrolou a zkoušením každého spotřebiče

5.4.1 Všechny spotřebiče musí být jednotlivě kontrolovány a musí být provedeny odpovídající zkoušky, které jsou stanoveny v příslušných normách podle § 2 odst. 3, nebo rovnocenné

zkoušky tak, aby se ověřila jejich shoda s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s požadavky tohoto nařízení, které pro ně platí.

5.4.2 Notifikovaná osoba musí opatřit nebo nechat opatřit každý spotřebič svým identifikačním číslem a vystavit písemný certifikát o shodě na základě provedených zkoušek. Certifikát o shodě může zahrnovat jeden nebo více spotřebičů.

5.4.3 Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí na požádání zajistit předložení certifikátů o shodě vystavených notifikovanou osobou.

5.5 Statistické ověřování

5.5.1 Výrobce musí předkládat spotřebiče formou jednotných dávek a učinit všechna opatření nezbytná k zajištění, aby výrobní postup zajistil jednotnost každé vyrobené dávky.

5.5.2 Statistická kontrola se provádí takto:

Spotřebiče se podrobí statistické kontrole srovnáním. Měly by být seskupeny do identifikovaných výrobních dávek, sestávajících z jednotek určitého modelu, vyrobených za týchž podmínek. Výrobní dávka se kontroluje v náhodných intervalech. Spotřebiče tvořící vzorek jsou kontrolovány jednotlivě a provádějí se odpovídající zkoušky, které jsou stanoveny v příslušných normách podle § 2, odst. 3, nebo rovnocenné zkoušky, jimiž se určí, zda se má výrobní dávka přijmout nebo odmítnout.

Použije se systému odběru vzorků s následujícími charakteristikami

a) úroveň jakosti odpovídající 95 % pravděpodobnosti přijetí s procentem neshod od 0,5 % do 1,5 %,

b) mez jakosti odpovídající 5 % pravděpodobnosti přijetí s procentem neshod od 5 % do 10 %.

5.5.3 Jsou-li výrobní dávky přijaty, notifikovaná osoba musí připojit nebo dát připojit na každý spotřebič své identifikační číslo a vystavit písemný certifikát o shodě na základě provedených zkoušek. Všechny spotřebiče z výrobní dávky mohou být uvedeny na trh, vyjma výrobků ze vzorku, které nebyly ve shodě.

Je-li výrobní dávka odmítnuta, musí notifikovaná osoba učinit příslušná opatření, která zabrání uvedení této výrobní dávky na trh. Jsou-li výrobní dávky odmítány častěji, může notifikovaná osoba přerušit statistické ověřování.

Výrobce může na odpovědnost notifikované osoby připojovat identifikační číslo této osoby v průběhu výrobního postupu.

5.5.4 Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí na požádání zajistit předložení certifikátů o shodě vystavených notifikovanou osobou.

6. ES ověřování jednotlivých výrobků

6.1 ES ověřování jednotlivých výrobků je postup, kterým výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajišťuje a prohlašuje, že daný spotřebič, k němuž byl vydán certifikát podle bodu 2, vyhovuje požadavkům tohoto nařízení, které pro něj platí. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí spotřebič opatřit označením CE a vydat písemné prohlášení o shodě, které musí uchovávat.

6.2 Notifikovaná osoba musí kontrolovat spotřebič a provést příslušné zkoušky, přičemž bere v úvahu konstrukční dokumentaci, aby se ujistila o shodě se základními požadavky tohoto nařízení.

Notifikovaná osoba musí opatřit nebo nechat opatřit schválený spotřebič svým identifikačním číslem a musí vystavit písemný certifikát o shodě na základě provedených zkoušek.

6.3 Účelem technické dokumentace týkající se konstrukce zařízení podle přílohy č. 3 je umožnit posouzení shody s požadavky tohoto nařízení a porozumět konstrukci, výrobě a funkci spotřebiče.

Notifikovaná osoba musí mít k dispozici konstrukční dokumentaci podle přílohy č. 3.

6.4 Jestliže to notifikovaná osoba považuje za nutné, mohou být kontrola a zkoušky provedeny po instalaci spotřebiče.

6.5 Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí na požádání zajistit předložení certifikátů o shodě vydaných notifikovanou osobou.

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 22/2003 Sb.

KONSTRUKČNÍ DOKUMENTACE

Konstrukční dokumentace musí obsahovat následující informace, pokud je notifikovaná osoba pro posuzování požaduje

a) všeobecný popis spotřebiče,

b) konstrukční a výrobní výkresy a schémata součástí, konstrukčních skupin, schémata zapojení atd.,

c) popisy a vysvětlivky potřebné pro porozumění výše uvedených skutečností, včetně fungování spotřebiče,

d) seznam norem podle § 2 odst. 3, použitých zcela nebo zčásti, a popisy řešení zvolených ke splnění základních požadavků v případě, že normy podle § 2 odst. 3 nebyly použity nebo kde takové normy neexistují,

e) protokoly o zkouškách,

f) návody k montáži a použití.

Pokud byly vyhotoveny, musí konstrukční dokumentace obsahovat tyto prvky

a) osvědčení (ověření) vztahující se k zařízením zabudovaným do spotřebiče,

b) osvědčení (ověření) a certifikáty vztahující se k metodám výroby a/nebo kontroly a/nebo sledování spotřebiče,

c) jakýkoli jiný dokument napomáhající notifikované osobě zlepšit její posuzování.

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 22/2003 Sb.

PODMÍNKY PRO AUTORIZACI

Autorizované osoby musí splnit tyto podmínky

a) dostupnost zaměstnanců a potřebných prostředků a zařízení,

b) technickou způsobilost a profesionální důvěryhodnost zaměstnanců,

c) nezávislost vedení a technických zaměstnanců při provádění zkoušek, vypracovávání zpráv, vystavování certifikátů a provádění dohledu podle tohoto nařízení ve vztahu ke všem okruhům, skupinám nebo osobám přímo nebo nepřímo zainteresovaným v oblasti spotřebičů,

d) zachovávání mlčenlivosti zaměstnanců (§ 20a zákona) o všech skutečnostech, o nichž se dozvídají při činnosti autorizované osoby podle tohoto nařízení,
e) pojištění odpovědnosti za škodu podle § 11 odst. 3 zákona.

23

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na

a) zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu,

b) bezpečnostní, řídicí a regulační přístroje určené pro použití mimo prostředí s nebezpečím výbuchu, které však jsou nutné nebo přispívají k bezpečné funkci zařízení a ochranných systémů z hlediska nebezpečí výbuchu.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za

a) zařízení považují stroje, přístroje, pevná nebo mobilní zařízení, ovládací části a jejich přístrojové vybavení a detekční nebo preventivní ochranné systémy, které jsou samostatně nebo ve spojení určeny pro výrobu, přenos, uskladňování, měření, regulaci a přeměnu energie nebo pro zpracovávání materiálů a které jsou schopny způsobit výbuch v důsledku svých vlastních potenciálních zdrojů iniciace,

b) ochranné systémy považují prostředky jiné než součásti zařízení definovaného v písmenu a), které jsou určeny pro potlačení výbuchu v počátečním stadiu nebo pro omezení rozsahu účinků výbuchu a které jsou uváděny na trh samostatně a používány jako autonomní systémy,

c) součásti považují prvky důležité pro bezpečnou funkci zařízení a ochranných systémů, které však nemají samostatnou funkci,

d) výbušnou atmosféru považuje směs vzduchu s hořlavými látkami ve formě plynů, par, mlh nebo prachů při atmosférických podmínkách, ve které se po vzniku iniciace rozšíří hoření do celé nespálené směsi,

e) prostředí s nebezpečím výbuchu považuje prostředí, ve kterém může vzniknout výbušná atmosféra v důsledku místních a provozních podmínek,

f) skupiny a kategorie zařízení považují skupiny a kategorie vyjadřující určené použití zařízení a požadovanou úroveň ochrany, přičemž kritéria pro zařazení zařízení do skupin a kategorií jsou uvedena v příloze č. 1 k tomuto nařízení. Zařízení a ochranné systémy mohou být navrženy pro určitou konkrétní výbušnou atmosféru; v takovém případě musí být odpovídajícím způsobem označeny,

g) určené použití považuje použití zařízení, ochranných systémů a přístrojů uvedených v odstavci 1 písm. b), které odpovídá jejich začlenění do příslušné skupiny a kategorie zařízení a které je v souladu se všemi informacemi uvedenými výrobcem potřebnými pro bezpečnou funkci zařízení a ochranných systémů a přístrojů.

(3) Toto nařízení se nevztahuje na:

a) zdravotnické prostředky určené pro použití v lékařském prostředí,

b) zařízení a ochranné systémy, určené pro použití pouze v prostorech s nebezpečím výbuchu výbušnin nebo chemicky nestabilních látek,

c) zařízení určená pro použití v domácnostech a pro účely mimo podnikání, kde může vzniknout výbušná atmosféra pouze zřídka, jen jako výsledek náhodného úniku topného plynu,

d) osobní ochranné prostředky, které jsou stanoveny k posuzování shody zvláštním právním předpisem,[2])

e) námořní plavidla a mobilní plovoucí jednotky spolu s jejich vybavením,

f) dopravní prostředky určené výhradně k přepravě osob letecky, po pozemních komunikacích, po dráhách nebo po vodě, a rovněž dopravní prostředky, které jsou určeny k přepravě zavazadel, věcí a živých zvířat letecky, po veřejných pozem-

[1]) Směrnice Evropského parlamentu a Rady 94/9/ES z 23. března 1994 o sbližování právních předpisů členských států pro zařízení a ochranné systémy určené k použití v prostředí s nebezpečím výbuchu.

[2]) Nařízení vlády č. 21/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na osobní ochranné prostředky.

ních komunikacích, po dráhách (mimo dráhy důlní, průmyslové a přenosné) nebo po vodě, s výjimkou vozidel určených pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu,

g) zařízení sloužící k výrobě zbraní, střeliva a vojenského materiálu.

(4) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona jsou ta zařízení, ochranné systémy a součásti, které jsou určeny do prostředí s nebezpečím výbuchu, a přístroje uvedené v odstavci 1 písm. b) s výjimkou výrobků uvedených v odstavci 3. Stanovené výrobky se zařazují do skupin I a II a do kategorií M1, M2, 1, 2 a 3 podle kritérií uvedených v příloze č. 1 k tomuto nařízení.

§ 2

Podmínky uvádění na trh a do provozu

(1) Zařízení, ochranné systémy a přístroje uvedené v § 1 odst. 1 písm. b) mohou být uvedeny na trh nebo do provozu, jen pokud při řádné instalaci, údržbě a používání pro určený účel neohrožují zdraví a bezpečnost osob, popřípadě též domácích a hospodářských zvířat nebo majetek.

(2) Technické požadavky na zařízení, ochranné systémy a na přístroje uvedené v § 1 odst. 1 písm. b), stanovící základní bezpečnostní a zdravotní požadavky pro návrh a konstrukci zařízení a ochranných systémů a přístrojů uvedených v § 1 odst. 1 písm. b) (dále jen „základní požadavky"), jsou uvedeny v příloze č. 2 k tomuto nařízení. Zařízení, ochranné systémy a přístroje uvedené v § 1 odst. 1 písm. b) musí splňovat ty základní požadavky, které se na ně vztahují, s ohledem na své určené použití.

(3) Pokud je jeden nebo více základních požadavků konkretizován harmonizovanými českými technickými normami, popřípadě zahraničními technickými normami přejímajícími v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona) a zařízení, ochranný systém nebo přístroj uvedený v § 1 odst. 1 písm. b) nebo součást určená pro montáž do zařízení nebo ochranného systému byly zkonstruovány podle takové normy, má se za to, že jsou ve shodě s příslušnými základními požadavky.

(4) Každé zařízení, ochranný systém nebo přístroj uvedený v § 1 odst. 1 písm. b), které splňují všechny požadavky tohoto nařízení, musí být výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem před uvedením na trh opatřeny označením CE a vybaveny přiloženým ES prohlášením o shodě.

(5) Každá součást určená pro montáž do zařízení nebo ochranného systému musí být výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem před uvedením na trh vybavena písemným osvědčením podle § 3 odst. 3.

(6) Zařízení, ochranné systémy a přístroje uvedené v § 1 odst. 1 písm. b), které nesplňují požadavky tohoto nařízení, mohou být předváděny nebo vystavovány na veletrzích, výstavách nebo předváděcích akcích, jen pokud viditelný nápis výslovně upozorňuje na tuto skutečnost a na to, že nejsou na prodej, dokud nebudou výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem uvedeny do souladu s tímto nařízením. Při jejich předvádění musí být učiněna odpovídající bezpečnostní opatření k tomu, aby byla zaručena ochrana osob.

§ 3

Postupy posuzování shody

(1) U zařízení a přístrojů uvedených v § 1 odst. 1 písm. b) se posuzování jejich shody provádí následujícími postupy:

a) u zařízení patřících do skupiny I kategorie M1 nebo do skupiny II kategorie 1 výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistí postup ES přezkoušení typu podle přílohy č. 3 k tomuto nařízení a dále podle své volby zajistí buď postup zabezpečování jakosti výroby podle přílohy č. 4 k tomuto nařízení, nebo postup ověřování výrobku podle přílohy č. 5 k tomuto nařízení,

b) u spalovacích motorů nebo elektrických zařízení patřících do skupiny I kategorie M2 nebo do skupiny II kategorie 2 výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistí postup ES přezkoušení typu podle přílohy č. 3 k tomuto nařízení a dále podle své volby zajistí buď postup shody s typem podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení, nebo postup zabezpečování jakosti výrobku podle přílohy č. 7 k tomuto nařízení,

c) u zařízení patřících do skupiny I kategorie M2 nebo do skupiny II kategorie 2 neuvedených pod písmenem b) výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistí postup vnitřní kontroly výroby podle přílohy č. 8 k tomuto nařízení a předá technickou dokumentaci výrobku (bod 3 přílohy č. 8 k tomuto nařízení) notifikované osobě,[3]) která potvrdí její převzetí a archivuje ji,

d) u zařízení patřících do skupiny II kategorie 3 výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistí postup vnitřní kontroly výroby podle přílohy č. 8 k tomuto nařízení,

e) u zařízení patřících do skupiny I nebo do skupiny II může výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce namísto postupů uvedených v odstavci 1 písm. a), b), c) nebo d) zvolit postup ověřování jednotlivých výrobků podle přílohy č. 9 k tomuto nařízení.

[3]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

(2) U autonomních ochranných systémů výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistí posouzení shody postupem uvedeným v odstavci 1 písm. a) nebo postupem uvedeným v odstavci 1 písm. e).

(3) U součástí určených k zabudování do zařízení nebo ochranného systému výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistí posouzení shody způsobem uvedeným v odstavci 1, s výjimkou opatření součásti označením CE. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce vydá písemné osvědčení, ve kterém potvrdí shodu součásti s odpovídajícími ustanoveními tohoto nařízení a uvede vlastnosti součásti a způsob, jakým musí být zabudována, aby byly splněny základní požadavky vztahující se na zařízení nebo ochranný systém.

(4) U bezpečnostních hledisek uvedených v bodě 1.2.7 přílohy č. 2 k tomuto nařízení může být shoda posouzena výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem postupem pro vnitřní kontrolu výroby podle přílohy č. 8 k tomuto nařízení.

(5) Dokumenty a korespondence týkající se postupů posouzení shody podle výše uvedených ustanovení musí být pořízeny v jednom z jazyků členských států Evropské unie, ve kterých budou tyto postupy použity, nebo v jazyce přijatelném pro příslušnou notifikovanou osobu.

(6) ES prohlášení o shodě musí obsahovat

a) identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),
b) identifikační údaje o osobě oprávněné jednat jménem výrobce nebo zplnomocněného zástupce,
c) popis zařízení, ochranného systému nebo přístroje uvedeného v § 1 odst. 1 písm. b),
d) odkazy na odpovídající právní předpisy a jejich ustanovení, které zařízení, ochranný systém nebo přístroj uvedený v § 1 odst. 1 písm. b) splňuje,
e) identifikační údaje notifikované osoby (číslo, název nebo obchodní firmu a její sídlo), pokud se zúčastnila posuzování shody, a číslo certifikátu ES přezkoušení typu, pokud byl vydán,
f) odkaz na technické normy podle § 2 odst. 3, pokud byly použity,
g) technické normy a technické specifikace, pokud byly použity,
h) odkazy na odpovídající právní předpisy Evropských společenství, pokud byly použity.

(7) Doklady o posouzení shody (§ 13 odst. 7 zákona) zahrnují kopii ES prohlášení o shodě a dokumenty, které v závislosti na použitém postupu shody jsou uvedeny v odpovídajících ustanoveních příloh k tomuto nařízení.

§ 4

Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[4]) se umisťuje přímo na zařízení, ochranný systém nebo na přístroj uvedený v § 1 odst. 1 písm. b) tak, aby bylo zřetelné, viditelné, čitelné a nesmazatelné. U malých zařízení, ochranných systémů nebo přístrojů uvedených v § 1 odst. 1 písm. b) může být rozměr označení CE menší než 5 mm. Zařízení, ochranný systém nebo přístroj uvedený v § 1 odst. 1 písm. b) nesmějí být opatřeny označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE. Na výrobku může být umístěno i jiné označení než označení CE, ale nesmí tím být snížena viditelnost, popřípadě čitelnost označení CE.

(2) Za označením CE musí být uvedeno identifikační číslo notifikované osoby, která se zúčastňuje posuzování shody ve fázi výroby.

(3) Označení CE na zařízení, ochranném systému nebo na přístroji uvedeném v § 1 odst. 1 písm. b) vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropského společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 5

Oznámení o uložení ochranného opatření

V případě, že bylo pro zařízení, ochranný systém nebo přístroj uvedený v § 1 odst. 1 písm. b) uloženo ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[5]) uvede se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona, zda neshoda byla způsobena

[4]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

[5]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

a) nesplněním základních požadavků podle § 2 odst. 2, nebo

b) nesprávným použitím technických norem uvedených v § 2 odst. 3, nebo

c) nedostatky v technických normách uvedených v § 2 odst. 3.

§ 6

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky stanovené v příloze č. 10 k tomuto nařízení. Právnické osoby, které splní kritéria stanovená v příslušných harmonizovaných technických normách, jsou považovány za vyhovující příslušným podmínkám.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 7

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 176/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 286/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 176/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 286/2000 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 8

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 176/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu.

2. Nařízení vlády č. 286/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 176/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu.

§ 9

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

KRITÉRIA PRO ZAŘAZENÍ ZAŘÍZENÍ DO SKUPIN A KATEGORIÍ

1. Skupina zařízení I

a) Kategorie M 1 zahrnuje zařízení, které je konstruováno, a kde je to nutné, vybaveno dodatečnými speciálními ochrannými prostředky tak, aby bylo schopno provozu ve shodě s provozními parametry stanovenými výrobcem a zajišťovalo velmi vysokou úroveň ochrany.

Zařízení této kategorie je určeno pro použití v podzemních částech dolů ohrožených metanem nebo hořlavým prachem a v těch částech povrchového vybavení těchto dolů, které jsou ohroženy metanem nebo hořlavým prachem.

Po zařízení této kategorie se vyžaduje, aby zůstávalo funkční i v případě výjimečných událostí ve vztahu k zařízení, za přítomnosti výbušné atmosféry, a aby se vyznačovalo takovými prostředky ochrany proti výbuchu, že

aa) buď v případě poruchy jednoho z použitých prostředků ochrany zajišťuje dostatečnou úroveň bezpečnosti alespoň jeden další nezávislý prostředek ochrany, nebo

ab) v případě vzniku dvou vzájemně nezávislých poruch je zajištěna dostatečná úroveň bezpečnosti.

Zařízení patřící do této kategorie musí splňovat doplňkové požadavky uvedené v bodě 2.0.1 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

b) Kategorie M 2 zahrnuje zařízení, které je konstruováno tak, aby bylo schopno provozu ve shodě s provozními parametry stanovenými výrobcem a zajišťovalo vysokou úroveň ochrany.

Zařízení této kategorie je určeno pro použití v podzemních částech dolů s pravděpodobným ohrožením metanem nebo hořlavým prachem a v těch částech povrchového vybavení těchto dolů, kde je ohrožení metanem nebo hořlavým prachem pravděpodobné.

U tohoto zařízení se předpokládá, že bude v případě vzniku výbušné atmosféry vypnuto.

Ochranné prostředky pro zařízení této kategorie musí zajistit dostatečnou úroveň ochrany při normálním provozu a také v případě těžších provozních podmínek vznikajících zejména hrubým zacházením a změnami okolního prostředí.

Zařízení patřící do této kategorie musí splňovat doplňkové požadavky uvedené v bodě 2.0.2 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

2. Skupina zařízení II

a) Kategorie 1 zahrnuje zařízení, které je konstruováno tak, aby bylo schopno provozu ve shodě s provozními parametry stanovenými výrobcem a zajišťovalo velmi vysokou úroveň ochrany.

Zařízení této kategorie je určeno pro použití v prostorech, ve kterých je výbušná atmosféra tvořená směsí vzduchu s plyny, párami nebo mlhami nebo prachovzdušnou směsí přítomna trvale, po dlouhou dobu nebo často.

Zařízení této kategorie musí zajišťovat dostatečnou úroveň ochrany i v případě výjimečných událostí ve vztahu k zařízení a vyznačuje se takovými prostředky ochrany proti výbuchu, že

aa) buď v případě poruchy jednoho z použitých prostředků ochrany zajišťuje požadovanou úroveň bezpečnosti alespoň jeden další nezávislý prostředek ochrany, nebo

ab) v případě vzniku dvou vzájemně nezávislých poruch je zajištěna požadovaná úroveň bezpečnosti.

Zařízení patřící do této kategorie musí splňovat doplňkové požadavky uvedené v bodě 2.1 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

b) Kategorie 2 zahrnuje zařízení, které je konstruováno tak, aby bylo schopno provozu ve shodě s provozními parametry stanovenými výrobcem a zajišťovalo vysokou úroveň ochrany.

Zařízení této kategorie je určeno pro použití v prostorech, ve kterých je občasný vznik výbušné atmosféry tvořené směsí vzduchu s plyny, párami nebo mlhami nebo prachovzdušnou směsí pravděpodobný.

Ochranné prostředky pro zařízení této kategorie zajišťují dostatečnou úroveň ochrany i v případě častého rušení nebo častých poruch zařízení, se kterými se musí běžně počítat.

Zařízení patřící do této kategorie musí splňovat doplňkové požadavky uvedené v bodě 2.2 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

c) Kategorie 3 zahrnuje zařízení, které je konstruováno tak, aby bylo schopno provozu ve shodě s provozními parametry stanovenými výrobcem a zajišťovalo běžnou úroveň ochrany.

Zařízení této kategorie je určeno pro použití v prostorech, kde vznik výbušné atmosféry tvořené směsí vzduchu s plyny, párami nebo mlhami nebo prachovzdušnou směsí není pravděpodobný, a pokud výbušná atmosféra vznikne, bude přítomna pouze zřídka a pouze po krátké časové období.

Konstrukce zařízení této kategorie musí zajistit požadovanou úroveň bezpečnosti při běžném provozu.

Zařízení patřící do této kategorie musí splňovat doplňkové požadavky uvedené v bodě 2.3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ A ZDRAVOTNÍ POŽADAVKY PRO NÁVRH A KONSTRUKCI ZAŘÍZENÍ A OCHRANNÝCH SYSTÉMŮ URČENÝCH PRO POUŽITÍ V PROSTŘEDÍ S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU

Úvodní poznámky

A. Technické znalosti, které se mohou měnit velmi rychle, musí být vzaty v úvahu co nejrychleji a okamžitě využívány.

B. Pro přístroje uvedené v § 1 odst. 1 písm. b) platí základní požadavky pouze do míry, která je nezbytná pro bezpečnou a spolehlivou funkci a provoz těchto přístrojů z hlediska nebezpečí výbuchu.

1. SPOLEČNÉ POŽADAVKY PRO ZAŘÍZENÍ A OCHRANNÉ SYSTÉMY

1.0 Všeobecné požadavky

1.0.1 Principy komplexní bezpečnosti proti výbuchu

Zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu musí být konstruovány z hlediska komplexní bezpečnosti proti výbuchu.

K tomu musí výrobce přijmout tato opatření

a) především, pokud je to možné, zabránit vzniku výbušné atmosféry, která by mohla být vytvářena nebo uvolňována samotným zařízením nebo ochranným systémem,

b) zabránit iniciaci výbušné atmosféry při zohlednění vlastností všech elektrických a neelektrických zdrojů iniciace,

c) kde je přesto pravděpodobný vznik výbuchu, který by mohl přímo nebo nepřímo ohrozit osoby popřípadě též domácí a hospodářská zvířata nebo majetek, zajistit okamžité potlačení výbuchu nebo omezit rozsah účinku plamenů výbuchu a výbuchového tlaku na dostatečnou úroveň bezpečnosti.

1.0.2 Zařízení a ochranné systémy musí být po patřičné analýze možných provozních poruch navrženy a vyrobeny tak, aby se co nejvíce vyloučily nebezpečné situace.

V úvahu musí být bráno i jakékoliv rozumně předvídatelné nesprávné použití.

1.0.3 Speciální podmínky přezkušování a údržby

Zařízení a ochranné systémy, které podléhají speciálním podmínkám přezkušování a údržby, musí být navrženy a konstruovány s ohledem na tyto podmínky.

1.0.4 Okolní podmínky

Zařízení a ochranné systémy musí být navrženy a konstruovány tak, aby byly schopny odolávat skutečným a předvídatelným okolním podmínkám.

1.0.5 Označování

Všechna zařízení a ochranné systémy musí mít čitelně a trvanlivě vyznačeny přinejmenším tyto údaje

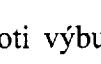
a) název a adresu výrobce (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

b) označení CE,

c) označení série nebo typu,

d) sériové číslo, pokud existuje,

e) rok výroby,

f) specifické označení ochrany proti výbuchu  doplněné o symbol skupiny a kategorie zařízení,

g) pro zařízení skupiny II písmeno "G" (pro výbušnou atmosféru tvořenou směsí vzduchu s plyny, parami nebo mlhami) nebo písmeno "D" (pro výbušnou atmosféru ve formě prachovzdušné směsi).

Dále, pokud je to nutné, musí být rovněž vyznačeny všechny informace důležité pro jejich bezpečné používání.

1.0.6 Návod k použití

a) S každým zařízením a ochranným systémem musí být dodáván návod k použití, který obsahuje alespoň tyto informace

aa) zopakování údajů, kterými jsou zařízení nebo ochranný systém označeny, s výjimkou sériového čísla (viz bod 1.0.5), spolu s dalšími vhodnými doplňkovými informacemi pro usnadnění údržby (například adresy dovozce, opravárenské organizace),

ab) instrukce pro bezpečné: uvedení do provozu, používání, montáž a demontáž, údržbu (preventivní údržbu a odstraňování poruch), instalaci, nastavování,

ac) kde je to nutné, vymezení ohroženého prostoru před zařízením pro uvolnění tlaku,

ad) kde je to nutné, návod pro zaškolení,

ae) podrobnosti, které umožní beze všech pochybností rozhodnout, zda dané zařízení stanovené kategorie nebo ochranný systém mohou být bezpečně použity v uvažovaném prostoru za očekávaných provozních podmínek,

af) elektrické a tlakové parametry, maximální povrchová teplota a další mezní hodnoty,

ag) kde je to nutné, speciální podmínky použití, včetně podrobností o nevhodném použití, ke kterému podle získaných zkušeností může dojít,

ah) kde je to nutné, základní vlastnosti nástrojů, které jsou pro zařízení nebo ochranný systém vhodné.

b) Návod k použití musí být výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem napsán v jednom z jazyků Evropského společenství.

Při uvádění do provozu musí být všechna zařízení a ochranné systémy vybaveny překladem návodu k použití do jazyka popřípadě jazyků země, ve které mají být tato zařízení a ochranné systémy používány, a původním návodem v jednom z jazyků Evropského společenství.

Tento překlad provede výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce nebo osoba, která uvádí zařízení a ochranné systémy do příslušné jazykové oblasti.

Nicméně návody na údržbu určené pro použití specialisty zaměstnávanými výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem mohou být v jednom z jazyků Evropského společenství, kterému tento personál rozumí.

c) Návod k použití musí obsahovat výkresy a schémata nezbytné pro uvádění do provozu, údržbu, inspekce, kontrolu správného chodu, a kde je to vhodné, pro opravy zařízení nebo ochranného systému, spolu se všemi užitečnými návody zvláště z hlediska bezpečnosti.

d) Žádná obchodní ani jiná literatura přikládaná k zařízení nebo ochrannému systému popisující konkrétní zařízení nebo ochranný systém nesmí být v rozporu s návodem popisujícím bezpečnostní hlediska.

1.1 Výběr materiálů

1.1.1 Materiály použité pro konstrukci zařízení a ochranných systémů nesmějí při předvídaném provozním namáhání způsobit výbuch.

1.1.2 V rozsahu provozních podmínek stanovených výrobcem nesmějí vznikat reakce mezi použitým materiálem a složkami potenciálně výbušné atmosféry, které by mohly narušit ochranu proti výbuchu.

1.1.3 Materiály musí být voleny tak, aby předvídatelné změny jejich vlastností a jejich slučitelnost s jinými materiály nevedly ke snížení poskytované ochrany; pozornost musí být věnována zvláště korozním vlastnostem materiálů, odolnosti proti opotřebení, elektrické vodivosti, mechanické pevnosti, odolnosti proti stárnutí a účinkům změn teploty.

1.2 Návrh a konstrukce

1.2.1 Zařízení a ochranné systémy musí být navrženy a konstruovány s ohledem na technické znalosti o ochraně proti výbuchu tak, aby mohly být bezpečně provozovány po celou jejich předpokládanou dobu životnosti.

1.2.2 Součástky určené pro vkládání nebo pro použití jako výměnné části v zařízeních a ochranných systémech musí být navrženy a konstruovány tak, aby bezpečně plnily svou stanovenou funkci ochrany proti výbuchu, pokud jsou instalovány podle návodu výrobce.

1.2.3 Uzavřené konstrukce a zabránění úniků

Zařízení, ze kterých se mohou uvolňovat hořlavé plyny nebo prachy, musí, pokud je to možné, využívat výhradně uzavřených konstrukcí.

Pokud jsou v zařízení otvory nebo netěsné spoje, musí být v co největší míře provedeny takovým způsobem, aby unikající plyny nebo prach nemohly vytvářet vně zařízení výbušnou atmosféru.

Místa, do kterých je materiál přiváděn nebo ze kterých je odebírán, musí být v co největší míře provedena a vybavena tak, aby byl při plnění nebo vypouštění omezen únik hořlavých látek.

1.2.4 Usazování prachu

Zařízení a ochranné systémy, které jsou určeny pro použití v prašném prostředí, musí být provedeny tak, aby se usazený prach na jejich povrchu nemohl vznítit.

Obecně má být, kde je to možné, omezeno usazování prachu. Zařízení a ochranné systémy se musí dát snadno čistit.

Povrchová teplota části zařízení musí být udržována dostatečně nízko pod teplotou doutnání usazeného prachu.

V úvahu musí být brána tloušťka vrstvy usazeného prachu, a pokud je to potřebné, musí být provedena opatření pro omezení teploty tak, aby se zabránilo zahřívání.

1.2.5 Doplňkové ochranné prostředky

Zařízení a ochranné systémy, které mohou být vystaveny určitému typu vnějšího namáhání, musí být vybaveny, pokud je to nutné, doplňkovými ochrannými prostředky.

Zařízení musí vydržet příslušné namáhání bez nepříznivých účinků na ochranu proti výbuchu.

1.2.6 Bezpečné otevírání

Jsou-li zařízení a ochranné systémy umístěny v krytu nebo v uzavřené skříni tvořící část samotné ochrany proti výbuchu, musí být možné otevřít tento kryt nebo tuto skříň pouze speciálním nástrojem nebo za vhodných ochranných opatření.

1.2.7 Ochrana proti jiným nebezpečím

Zařízení a ochranné systémy musí být navrženy a vyrobeny tak, aby

a) bylo vyloučeno poranění nebo jiná újma, které by mohly nastat v důsledku přímého nebo nepřímého dotyku,

b) bylo zajištěno, že na přístupných částech nevznikne povrchová teplota nebo sálání, které by mohly způsobit nebezpečí,

c) byla vyloučena neelektrická nebezpečí, která podle zkušeností mohou vzniknout,

d) bylo zajištěno, že při předvídatelných podmínkách přetížení nedojde ke vzniku nebezpečné situace.

Jsou-li rizika u zařízení a ochranných systémů uvedená v tomto bodě zcela nebo částečně pokryta jinými nařízeními vlády vydanými k provedení zákona, pak se u těchto rizik použijí tato jiná nařízení vlády.

1.2.8 Přetížení zařízení

Nebezpečnému přetížení musí být zabráněno již v etapě návrhu zapojením měřicích, regulačních a řídicích přístrojů, jako jsou nadproudové ochrany, teplotní omezovače, diferenciální tlakové spínače, průtokoměry, časová relé, hlídače mezní rychlosti a podobné typy kontrolních přístrojů.

1.2.9 Systémy v pevném závěru

Jsou-li části, které mohou vznítit výbušnou atmosféru, umístěny v závěru, musí být provedena taková opatření, která zajistí, že závěr vydrží tlak vznikající při explozi výbušné směsi uvnitř závěru a zabrání přenesení exploze do výbušné atmosféry obklopující závěr.

1.3 Potenciální iniciační zdroje

1.3.1 Nebezpečí způsobené různými iniciačními zdroji

Potenciální iniciační zdroje, jako jsou jiskry, plameny, elektrické oblouky, vysoké povrchové teploty, akustická energie, záření ve viditelném spektru, elektromagnetické vlny a jiné iniciační zdroje, musí být vyloučeny.

1.3.2 Nebezpečí způsobené statickou elektřinou

Vzniku elektrostatických nábojů schopných vytvářet nebezpečné výboje musí být zabráněno vhodnými prostředky.

1.3.3 Nebezpečí způsobené rozptylovými a svodovými elektrickými proudy

Musí být zabráněno vzniku rozptylových a svodových proudů v elektricky vodivých částech, které by mohly vést například ke vzniku nebezpečné koroze, k přehřátí povrchu nebo ke vzniku jisker, v důsledku nichž by mohlo dojít k iniciaci.

1.3.4 Nebezpečí způsobené přehřátím

Již při konstrukci, pokud je to možné, musí být zabráněno přehřátí způsobenému třením nebo nárazy, například mezi materiály a částmi vzájemně se stýkajícími při otáčení nebo z důvodu vniknutí cizích těles.

1.3.5 Nebezpečí způsobené vyrovnáváním tlaku

Zařízení a ochranné systémy musí být navrženy nebo vybaveny zabudovanými měřicími, řídicími a regulačními přístroji tak, aby při vyrovnávání tlaku v důsledku jejich činnosti nevznikala rázová vlna nebo stlačení, které by mohly způsobit iniciaci.

1.4 Nebezpečí způsobené vnějšími vlivy

1.4.1 Zařízení a ochranné systémy musí být navrženy a konstruovány tak, aby byly schopny vykonávat funkci, ke které byly určeny, zcela bezpečně i při měnících se okolních podmínkách, za přítomnosti vnějších napětí, vlhkosti, vibrací, při znečištění a za jiných vnějších vlivů, při uvažování rozsahu provozních podmínek stanovených výrobcem.

1.4.2 Použité části zařízení musí být vhodné pro předpokládané mechanické a tepelné namáhání a musí být schopné odolávat existujícím nebo předvídatelným vlivům agresivních látek.

1.5 Požadavky na bezpečnostní přístroje

1.5.1 Bezpečnostní přístroje musí pracovat nezávisle na jakýchkoliv měřicích nebo řídicích přístrojích požadovaných pro provoz.

Pokud je to možné, musí být porucha bezpečnostního přístroje detekována vhodnými technickými prostředky dostatečně rychle tak, aby bylo zajištěno, že je pouze velmi malá pravděpodobnost vzniku nebezpečné situace.

Obecně má být používán princip uvedení do bezpečného stavu v případě poruchy.

Uvedení do bezpečného stavu musí být zásadně prováděno přímým působením na řídicí přístroje, to je bez použití softwarových povelů.

1.5.2 V případě poruchy bezpečnostního přístroje musí být zařízení nebo ochranný systém, kdekoliv je to možné, uvedeny do bezpečného stavu.

1.5.3 Nouzové vypínání od bezpečnostních přístrojů musí být, pokud možno, vybaveno blokováním proti opětnému zapnutí. Nový povel k zahájení normálního provozu může být dán pouze po záměrném odstavení blokování proti opětnému zapnutí.

1.5.4 Ovládací prvky a zobrazovací jednotky

Jsou-li použity ovládací prvky a zobrazovací jednotky, musí být provedeny v souladu s ergonomickými principy tak, aby bylo dosaženo nejvyšší možné úrovně provozní bezpečnosti z hlediska nebezpečí výbuchu.

1.5.5 Požadavky na přístroje s měřicí funkcí pro ochranu proti výbuchu

Přístroje s měřicí funkcí, které mají vliv na zařízení použité ve výbušné atmosféře, musí být navrženy a konstruovány tak, aby zvládly všechny předvídatelné provozní požadavky a speciální podmínky použití.

1.5.6 Pokud je to nutné, musí být možno provádět kontroly přesnosti údajů a provozuschopnosti přístrojů s měřicí funkcí.

1.5.7 Návrh přístrojů s měřicí funkcí musí počítat s bezpečnostním koeficientem, který zajistí aby výstražná mez ležela dostatečně daleko mimo meze výbušnosti nebo zápalnosti výbušné atmosféry, kterou zařízení registruje, především s ohledem na provozní podmínky instalace a možnosti odchylek měřicího systému.

1.5.8 Nebezpečí způsobené softwarem

Při navrhování zařízení, ochranného systému, a také u bezpečnostních přístrojů, řízených softwarem, musí být věnována zvláštní pozornost analýze nebezpečí vznikajícího při poruchách programu.

1.6 Bezpečnostní požadavky na systémy

1.6.1 Pro odstavení zařízení a ochranných systémů zapojených do automatických procesů musí být při odchylkách od očekávaných provozních podmínek, pokud to není na úkor bezpečnosti, dána možnost ručního převzetí řízení.

1.6.2 Je-li uveden do činnosti nouzový vypínací systém, musí být nahromaděná energie co nejrychleji a nejbezpečněji snížena nebo izolována tak, aby již dále nepředstavovala riziko.

Tento požadavek neplatí pro elektrochemické zdroje energie.

1.6.3 Nebezpečí způsobené poruchou napájení

Zařízení a ochranné systémy, u kterých může mít porucha napájení za následek vznik dalšího nebezpečí, musí být zajištěny tak, aby bylo možno udržet jejich bezpečný provozní stav nezávisle na zbytku instalace.

1.6.4 Nebezpečí způsobené spoji

Zařízení a ochranné systémy musí být vybaveny vhodnými vstupy pro kabely a trubkové vedení.

Jsou-li zařízení a ochranné systémy určeny pro použití v kombinaci s jinými zařízeními a ochrannými systémy, musí být jejich spojení provedeno bezpečným způsobem.

1.6.5 Umístění výstražných přístrojů jako součástí zařízení

Jsou-li zařízení nebo ochranné systémy vybaveny přístroji pro detekci nebo výstražnými přístroji pro sledování přítomnosti výbušné atmosféry, musí být vybaveny potřebnými návody, aby bylo umožněno jejich umístění na správném místě.

2. DOPLŇKOVÉ POŽADAVKY NA ZAŘÍZENÍ

2.0 Požadavky na zařízení kategorie M skupiny zařízení I

2.0.1 Požadavky na zařízení kategorie M 1 skupiny zařízení I

2.0.1.1 Zařízení musí být navrženo a konstruováno tak, aby se iniciační zdroje nestaly aktivními ani v případě výjimečných událostí vztahujících se k zařízení.

Zařízení musí být vybaveno prostředky ochrany tak, aby

a) v případě poruchy jednoho z prostředků ochrany zajišťoval alespoň jeden další nezávislý prostředek ochrany požadovanou úroveň bezpečnosti nebo

b) dostatečná úroveň bezpečnosti byla zajištěna i v případě vzniku dvou vzájemně nezávislých poruch.

Pokud je to nutné, toto zařízení musí být vybaveno dodatečným speciálními prostředky ochrany.

Zařízení musí zůstat funkční i za přítomnosti výbušné atmosféry.

2.0.1.2 Zařízení musí být, pokud je to nutné, provedeno tak, aby do jeho vnitřku nepronikl žádný prach.

2.0.1.3 Aby se zabránilo vznícení rozvířeného prachu, musí být povrchová teplota částí zařízení udržována dostatečně nízko pod teplotou vznícení předpokládané prachovzdušné směsi.

2.0.1.4 Zařízení musí být provedeno tak, aby se otevírání částí zařízení, které mohou být zdrojem iniciace, mohlo provádět pouze za klidového stavu nebo za jiskrově bezpečných podmínek. Kde není možné uvést zařízení do klidového stavu, tam musí výrobce umístit na otevíranou část zařízení výstražný štítek.

Pokud je to nutné, musí být zařízení vybaveno vhodným dodatečným blokovacím systémem.

2.0.2 Požadavky na zařízení kategorie M 2 skupiny zařízení I

2.0.2.1 Zařízení musí být vybaveno prostředky ochrany zajišťujícími, aby se zdroje iniciace nemohly stát aktivními při normálním provozu, a to ani při nepříznivých provozních podmínkách, zvláště při těch, které vznikají při hrubém zacházení a změnách okolních podmínek.

Zařízení je určeno k tomu, aby bylo v případě přítomnosti výbušné atmosféry vypnuto.

2.0.2.2 Zařízení musí být navrženo tak, aby otvírání těch částí zařízení, které mohou být zdrojem iniciace, bylo možné pouze v klidovém stavu nebo přes vhodné blokovací mechanismy. Kde není možné zařízení uvést do klidového stavu, tam musí výrobce umístit na otvíratelnou část zařízení výstražný štítek.

2.0.2.3 Musí být uplatněny požadavky, které se týkají nebezpečí výbuchu prachovzdušné směsi uvedené pro kategorii M 1 skupiny zařízení I.

2.1 Požadavky na kategorii 1 skupiny zařízení II

2.1.1 Výbušná atmosféra tvořená směsí vzduchu s plyny, párami nebo mlhami

2.1.1.1 Zařízení musí být navrženo a konstruováno tak, aby se zdroje iniciace nemohly stát aktivními ani v případě výjimečných událostí vztahujících se k zařízení.

Zařízení musí být vybaveno prostředky ochrany tak, aby

a) v případě poruchy jednoho z prostředků ochrany zajišťoval alespoň jeden další nezávislý prostředek požadovanou úroveň ochrany nebo

b) požadovaná úroveň ochrany byla zajištěna i v případě vzniku dvou vzájemně nezávislých poruch.

2.1.1.2 U zařízení s povrchy, které se mohou zahřívat, musí být přijata taková opatření, aby se zaručilo, že stanovené maximální povrchové teploty nebudou překročeny ani za nejnepříznivějších okolností.

V této souvislosti musí být bráno v úvahu i oteplení způsobené zahříváním a chemickými reakcemi.

2.1.1.3 Zařízení musí být navrženo tak, aby otvírání těch částí zařízení, které mohou být zdrojem iniciace, bylo možné pouze za klidového stavu nebo za jiskrově bezpečných podmínek. Kde není možné zařízení uvést do klidového stavu, tam musí výrobce umístit na otvíratelnou část zařízení výstražný štítek.

Je-li to nutné, musí být zařízení vybaveno vhodnými dodatečnými blokovacími systémy.

2.1.2 Výbušná atmosféra tvořená prachovzdušnou směsí

2.1.2.1 Zařízení musí být navrženo a konstruováno tak, aby nedošlo k iniciaci přítomné prachovzdušné směsi ani v případě výjimečných událostí vztahujících se k zařízení.

Zařízení musí být vybaveno prostředky ochrany tak, aby

a) v případě poruchy jednoho z prostředků ochrany zajišťoval alespoň jeden další nezávislý prostředek požadovanou úroveň ochrany nebo

b) požadovaná úroveň ochrany byla zajištěna i v případě vzniku dvou vzájemně nezávislých poruch.

2.1.2.2 Pokud je to nutné, musí být zařízení provedeno tak, aby prach mohl vstupovat do zařízení nebo z něj unikat pouze ve výslovně k tomu navržených místech.

Tento požadavek musí splňovat rovněž kabelové vstupy a připojovací díly.

2.1.2.3 Aby se zabránilo vznícení rozvířeného prachu, musí být udržována povrchová teplota částí zařízení dostatečně nízko pod teplotou vznícení předpokládané prachovzdušné směsi.

2.1.2.4 Pro bezpečné otevírání částí zařízení platí požadavky uvedené v 2.1.1.3.

2.2 Požadavky na kategorii 2 skupiny zařízení II

2.2.1 Výbušná atmosféra tvořená směsí vzduchu s plyny, párami nebo mlhami

2.2.1.1 Zařízení musí být navrženo a konstruováno tak, aby se zabránilo vzniku iniciačních zdrojů, dokonce i v případě častých poruch nebo provozních chyb zařízení, se kterými se musí běžně počítat.

2.2.1.2 Části zařízení musí být navrženy a konstruovány tak, aby jejich stanovené maximální povrchové teploty nebyly překročeny ani v případě nebezpečí vznikajícího v abnormálních situacích předvídaných výrobcem.

2.2.1.3 Zařízení musí být navrženo tak, aby otevírání těch části zařízení, které by mohly být zdrojem iniciace, bylo možné pouze za klidového stavu nebo přes vhodné blokovací systémy.

Kde není možné zařízení uvést do klidového stavu, tam musí výrobce umístit na otvíratelnou část zařízení výstražný štítek.

2.2.2 Výbušná atmosféra tvořená prachovzdušnou směsí

2.2.2.1 Zařízení musí být navrženo a konstruováno tak, aby nedošlo k iniciaci přítomné prachovzdušné směsi ani v případě častého rušení nebo častých provozních chyb zařízení, se kterými je normálně nutno počítat.

2.2.2.2 Pro povrchové teploty platí požadavek 2.1.2.3.

2.2.2.3 S ohledem na ochranu proti prachu platí požadavek 2.1.2.2.

2.2.2.4 Pro bezpečné otevírání částí zařízení platí požadavek 2.2.1.3.

2.3 Požadavky na kategorii 3 skupiny zařízení II

2.3.1 Výbušná atmosféra tvořená směsí vzduchu s plyny, párami nebo mlhami

2.3.1.1 Zařízení musí být navrženo a konstruováno tak, aby se zabránilo vzniku předvídatelných iniciačních zdrojů, které mohou vznikat při normálním provozu.

2.3.1.2 Při určených provozních podmínkách nesmějí povrchové teploty překročit stanovenou maximální povrchovou teplotu. Teploty vyšší mohou být ve výjimečných případech dovoleny pouze za předpokladu, že výrobce použije speciální dodatečná ochranná opatření.

2.3.2 Výbušná atmosféra tvořená prachovzdušnou směsí

2.3.2.1 Zařízení musí být navrženo a konstruováno tak, aby nemohlo dojít k iniciaci prachovzdušné směsi iniciačními zdroji, jejichž vznik je pravděpodobný za normálních provozních podmínek.

2.3.2.2 Pro povrchové teploty platí požadavky uvedené v 2.1.2.3.

2.3.2.3 Zařízení včetně kabelových vstupů a spojovacích dílů musí být provedeno tak, aby prach s ohledem na velikost jeho částic nemohl uvnitř zařízení vytvářet výbušnou prachovzdušnou směs ani se nemohl uvnitř zařízení nebezpečně hromadit.

3. DOPLŇKOVÉ POŽADAVKY NA OCHRANNÉ SYSTÉMY

3.0 Všeobecné požadavky

3.0.1 Ochranné systémy musí být dimenzovány tak, aby omezily účinky výbuchu na dostatečnou úroveň bezpečnosti.

3.0.2 Ochranné systémy musí být navrženy tak, a musí umožňovat takové umístění, aby se zabránilo rozvinutí výbuchů do nebezpečných řetězových reakcí nebo rozšíření plamene a aby výbuch z počátečního stadia nepřešel do detonace.

3.0.3 V případě poruchy napájení si musí ochranné systémy zachovat svou funkčnost po dobu postačující k zabránění vzniku nebezpečných situací.

3.0.4 Ochranné systémy nesmějí nesprávně fungovat vlivem vnějších rušivých vlivů.

3.1 Projektování a návrh

3.1.1 Vlastnosti materiálů

Při projektování se s ohledem na vlastnosti materiálů za maximální tlak a teplotu bere v úvahu předpokládaný výbuchový tlak vznikající při extrémních provozních podmínkách a očekávaný tepelný účinek plamene.

3.1.2 Ochranný systém navržený k tomu, aby odolal výbuchům nebo výbuchy zachytil, musí být schopen vydržet očekávanou tlakovou vlnu bez ztráty integrity systému.

3.1.3 Příslušenství připojené k ochranným systémům musí být schopno vydržet očekávaný maximální výbuchový tlak bez ztráty své funkční schopnosti.

3.1.4 Při projektování a navrhování ochranných systémů musí být brány v úvahu reakce způsobené tlaky v přídavných zařízeních a připojených potrubích.

3.1.5 Systémy pro uvolnění tlaku

Je-li pravděpodobné, že namáhání ochranných systémů překročí jejich konstrukční pevnost, musí být v návrhu použit vhodný prostředek pro uvolnění tlaku, které neohrozí osoby v okolí.

3.1.6 Systémy pro potlačení výbuchu

Systémy pro potlačení výbuchu musí být projektovány a navrženy tak, aby zajistily, že v případě incidentu budou reagovat na vznikající výbuch v co nejranějším stadiu, a aby co nejúčinněji působily proti výbuchu z hlediska maximální rychlosti nárůstu tlaku a maximálního výbuchového tlaku.

3.1.7 Systémy pro oddělení výbuchu

Systémy pro oddělení výbuchu určené k tomu, aby co nejrychleji oddělily určené zařízení v počátečním stadiu výbuchu pomocí odpovídajících přístrojů, musí být projektovány a navrženy tak, aby v provozních podmínkách zůstaly odolné proti přenesení vnitřního výbuchu a uchovaly si svou mechanickou pevnost.

3.1.8 Ochranné systémy musí být možno zapojit do obvodu s vhodnou výstražnou mezí tak, že pokud je to nutné, dojde k přerušení dodávky a výstupu produktu a odstavení těch částí zařízení, které již déle nemohou bezpečně fungovat.

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU

1. ES přezkoušení typu je postup, při kterém notifikovaná osoba ověřuje a zkouší, zda vzorek výrobku reprezentující uvažovanou výrobu splňuje příslušná ustanovení tohoto nařízení.

2. Žádost o ES přezkoušení typu podává výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce u notifikované osoby podle vlastního výběru. Žádost musí obsahovat

a) identifikační údaje o výrobci, a pokud žádost podává zplnomocněný zástupce, též údaje o něm (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

b) písemné prohlášení, že stejná žádost nebyla podána u žádné jiné notifikované osoby,

c) technickou dokumentaci podle bodu 3,

Žadatel musí dát notifikované osobě k dispozici vzorek výrobku reprezentující uvažovanou výrobu (dále jen „typ"). Pokud to vyžaduje program zkoušek, může si notifikovaná osoba vyžádat další vzorky.

3. Technická dokumentace musí umožnit posouzení shody výrobku s požadavky tohoto nařízení. Musí v rozsahu nezbytném pro toto posouzení pokrývat návrh, výrobu a údaje o funkci výrobku a musí v tomto rozsahu obsahovat

a) všeobecný popis typu,

b) koncepční návrhy, výrobní výkresy a rozmístění součástí, podsestav, obvodů a podobně,

c) popisy a komentáře nutné pro pochopení výkresů a schémat a funkce výrobku,

d) seznam technických norem podle § 2 odst. 3, které byly úplně nebo částečně uplatněny, a popis přijatých řešení pro splnění základních požadavků tohoto nařízení, pokud nebyly použity technické normy podle § 2 odst. 3,

e) výsledky provedených konstrukčních výpočtů, provedených přezkoumání a tak dále,

f) zkušební protokoly.

4. Notifikovaná osoba

4.1 prověřuje technickou dokumentaci, ověřuje, zda typ byl vyroben ve shodě s technickou dokumentací, a zjišťuje prvky, které byly navrženy podle odpovídajících ustanovení technických norem podle § 2 odst. 3, jakož i prvky, které byly navrženy bez použití odpovídajících ustanovení těchto technických norem podle § 2 odst. 3,

4.2 provádí nebo nechává provést odpovídající přezkoumání a nezbytné zkoušky pro kontrolu, zda tam, kde nebyly použity technické normy podle § 2 odst. 3, řešení přijaté výrobcem splňuje základní požadavky,

4.3 provádí nebo nechává provést odpovídající přezkoumání a nezbytné zkoušky pro kontrolu, zda tam, kde se výrobce rozhodl použít příslušné technické normy, byly tyto normy skutečně použity,

4.4 dohodne s žadatelem místo, kde se budou provádět přezkoumání a nezbytné zkoušky.

5. Pokud typ splňuje odpovídající ustanovení tohoto nařízení, vydá notifikovaná osoba žadateli certifikát ES přezkoušení typu. Certifikát obsahuje jméno a adresu výrobce, závěry přezkoušení a nezbytné údaje pro identifikaci schváleného typu.

K certifikátu se přiloží seznam podstatných částí technické dokumentace, kopii seznamu si ponechá notifikovaná osoba.

Pokud notifikovaná osoba odmítne vydat výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci certifikát, uvede pro toto odmítnutí podrobné důvody a postup pro řízení o námitkách.

6. Žadatel informuje notifikovanou osobu, která uchovává technickou dokumentaci týkající se certifikátu ES přezkoušení typu, o všech úpravách schváleného zařízení nebo ochranného systému, a pokud tyto změny mohou ovlivnit shodu se základními požadavky nebo předepsanými podmínkami pro použití výrobku, musí pro ně získat dodatečné schválení. Toto dodatečné schválení vydá notifikovaná osoba formou dodatku k certifikátu ES přezkoušení typu.

7. Každá notifikovaná osoba musí předat všem ostatním příslušným notifikovaným osobám odpovídající informace týkající se certifikátů ES přezkoušení typu a vydaných a zrušených dodatků.

8. Ostatní příslušné notifikované osoby mohou obdržet kopie certifikátů ES přezkoušení typu nebo jejich dodatků. Přílohy k certifikátům se uchovávají tak, aby byly k disposici ostatním notifikovaným osobám.

9. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí uchovávat spolu s technickou dokumentací kopie certifikátů ES přezkoušení typu a jejich dodatků po dobu nejméně 10 let od výroby posledního zařízení nebo ochranného systému.

V případě, že výrobce není usazen na území Evropského společenství ani neexistuje zplnomocněný zástupce, má povinnost uchovávat technickou dokumentaci osoba, která uvádí výrobek na trh.

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBY

1. Zabezpečování jakosti výroby je postup, podle něhož výrobce, který splňuje povinnosti stanovené v bodě 2, zajišťuje a prohlašuje, že dané výrobky jsou shodné s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a splňují požadavky tohoto nařízení, které pro ně platí. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatřuje každé zařízení označením CE a vystavuje písemné prohlášení o shodě. Označení CE se doplňuje identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled v souladu s bodem 4.

2. Výrobce je povinen používat schválený systém jakosti pro výrobu, výstupní kontrolu zařízení a zkoušení podle požadavků uvedených v bodě 3 a je podroben dohledu podle bodu 4.

3. Systém jakosti

3.1 Žádost o posouzení systému jakosti pro výrobky, kterých se to týká, podává výrobce u notifikované osoby podle vlastního výběru. Žádost musí obsahovat

a) všechny potřebné informace pro zamýšlenou kategorii výrobků,

b) dokumentaci týkající se systému jakosti,

c) technickou dokumentaci certifikovaného typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu.

3.2 Systém jakosti musí zajišťovat shodu výrobku s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s požadavky tohoto nařízení, které pro ně platí.

Všechny prvky jakosti, požadavky a opatření přijaté výrobcem musí být systematicky a řádně písemně dokumentovány ve formě koncepcí, postupů a pokynů. Dokumentace týkající se systému jakosti musí umožňovat jednotný výklad programů jakosti, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Tato dokumentace musí obsahovat zejména popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědnosti a pravomocí vedení z hlediska jakosti výrobků,

b) výrobních postupů, řízení jakosti a technik zabezpečování jakosti, postupů a systematických činností, které budou používány,

c) ověřování a zkoušek, které budou prováděny před výrobou, během ní a po výrobě, a četnost jejich provádění,

d) záznamů o jakosti, jako jsou protokoly o kontrolách a údaje ze zkoušek, údaje o kalibraci, záznamy o kvalifikaci příslušného personálu, a tak dále,

e) prostředků, které sledují dosažení požadované jakosti zařízení a účinnost fungování systému jakosti.

3.3 Notifikovaná osoba posoudí systém jakosti a vyhodnotí, zda tento systém splňuje požadavky uvedené v bodě 3.2. Shoda se předpokládá s těmi požadavky vztahujícími se k systému jakosti, které jsou zavedeny podle příslušných harmonizovaných norem. V e skupině provádějící posouzení musí být alespoň jeden člen se zkušenostmi s posuzováním technologie výroby daných výrobků. Proces hodnocení musí zahrnovat kontrolní návštěvu na pracovištích výrobce. Rozhodnutí musí být oznámeno výrobci. Oznámení musí obsahovat závěry posouzení a odůvodnění rozhodnutí.

3.4 Výrobce zajišťuje plnění závazků vyplývajících ze schváleného systému jakosti a jeho udržování tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí informovat notifikovanou osobu, která schválila jeho systém jakosti, o každé zamýšlené aktualizaci systému jakosti. Notifikovaná osoba zhodnotí navrhované změny a rozhodne, zda upravený systém jakosti bude nadále splňovat požadavky uvedené v bodě 3.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení systému jakosti.

Své rozhodnutí oznámí výrobci. Oznámení obsahuje závěry přezkoumání a odůvodnění rozhodnutí.

4. Dohled na odpovědnost notifikované osoby

4.1 Účelem dohledu je zabezpečit, aby výrobce náležitě plnil závazky vyplývající ze schváleného systému jakosti.

4.2 Výrobce umožňuje notifikované osobě za účelem kontroly přístup do výrobních prostorů, prostorů, kde se provádějí kontroly a zkoušení, a do skladovacích prostorů a poskytuje jí všechny nezbytné informace, zejména

a) dokumentaci týkající se systému jakosti,

b) záznamy o jakosti, jako jsou protokoly o kontrolách, údaje ze zkoušek, údaje o kalibraci, záznamy o kvalifikaci příslušného personálu a tak dále.

4.3 Notifikovaná osoba provádí pravidelné prověrky, aby se ujistila, že výrobce udržuje a používá schválený systém jakosti, a předává výrobci zprávu o výsledcích dohledu.

4.4 Navíc může notifikovaná osoba provádět u výrobce neohlášené návštěvy, během nichž může, je-li to nutné, provádět nebo nechat provést zkoušky pro kontrolu správné funkce systému jakosti. Notifikovaná osoba předává výrobci zprávu o návštěvě včetně protokolů z případně provedených zkoušek.

5. Výrobce uchovává po dobu nejméně 10 let od data výroby posledního zařízení

a) dokumentaci podle bodu 3.1.b,

b) aktualizace podle druhého odstavce bodu 3.4,

c) rozhodnutí a zprávy notifikované osoby, které jsou uvedeny v posledním odstavci bodu 3.4, v bodě 4.3 a v bodě 4.4.

6. Každá notifikovaná osoba sdělí ostatním příslušným notifikovaným osobám odpovídající informace týkající se vydaných a zrušených schválení systému jakosti.

Příloha č. 5 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

OVĚŘOVÁNÍ VÝROBKU

1. Ověřování výrobku je postup, podle něhož výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce kontroluje a osvědčuje, že zařízení podléhající ustanovením podle bodu 3 jsou shodná s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a splňují odpovídající požadavky tohoto nařízení.

2. Výrobce přijímá všechna opatření nezbytná k zajištění toho, aby výrobní proces zaručoval shodu zařízení s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s požadavky tohoto nařízení, které pro ně platí. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce je povinen opatřit každé zařízení označením CE a vydat prohlášení o shodě.

3. Notifikovaná osoba provádí odpovídající přezkoumání a zkoušky, aby zkontrolovala shodu zařízení, ochranného systému, nebo přístroje uvedeného v § 1 odst. 1 písm. b) s odpovídajícími požadavky tohoto nařízení přezkoumáním a zkouškami každého výrobku podle bodu 4.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovává kopii prohlášení o shodě po dobu nejméně 10 let od výroby posledního kusu zařízení.

4. Ověřování přezkoumáním a zkoušením každého jednotlivého zařízení.

4.1 Všechna zařízení musí být individuálně přezkoumána a odpovídajícím způsobem přezkoušena podle požadavků v příslušných technických normách podle § 2 odst. 3 nebo musí být provedeny ekvivalentní zkoušky zařízení pro ověření jejich shody s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a odpovídajícími požadavky tohoto nařízení.

4.2 Notifikovaná osoba připojí nebo dá připojit své identifikační číslo na každé jednotlivé schválené zařízení a vydá o provedených zkouškách písemný certifikát shody.

4.3 Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí být schopen na požádání předložit certifikáty shody vydané notifikovanou osobou.

Příloha č. 6 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

SHODA S TYPEM

1. Shoda s typem je postup, podle něhož výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajišťuje a prohlašuje, že dané zařízení je shodné s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a splňuje odpovídající požadavky tohoto nařízení. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatřuje každé zařízení označením CE a vydává písemné prohlášení o shodě.

2. Výrobce přijímá všechna nezbytná opatření, aby výrobní postup zajišťoval shodu vyrobených zařízení s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s odpovídajícími požadavky tohoto nařízení.

3. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovává kopie prohlášení o shodě po dobu nejméně 10 let od výroby posledního kusu zařízení. V případě, že výrobce není usazen na území Evropského společenství ani neexistuje zplnomocněný zástupce, má povinnost uchovávat technickou dokumentaci osoba, která zařízení nebo ochranný systém na trh uvádí.

Pro každý kus vyrobeného zařízení musí být výrobcem, nebo v jeho zastoupení, vykonány zkoušky výrobku vztahující se k aspektům ochrany výrobku proti výbuchu. Zkoušky se provádějí na odpovědnost notifikované osoby zvolené výrobcem.

Výrobce připojí na odpovědnost notifikované osoby její identifikační číslo během výrobního procesu.

Příloha č. 7 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBKU

1. Zabezpečování jakosti výrobku je postup, podle něhož výrobce, který splňuje povinnosti stanovené v bodě 2, zajišťuje a prohlašuje, že zařízení jsou shodná s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatřuje každý výrobek označením CE a vydává písemné prohlášení o shodě. K označení CE je připojeno identifikační číslo notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 4.

2. Výrobce musí používat schválený systém jakosti pro výstupní kontrolu zařízení a zkoušení podle požadavků uvedených v bodě 3 a musí být podroben dohledu podle bodu 4.

3. Systém jakosti

3.1 Žádost o posouzení svého systému jakosti pro zařízení podává výrobce u notifikované osoby podle vlastního výběru.

Žádost musí obsahovat

a) všechny potřebné informace pro uvažovanou kategorii výrobků,

b) dokumentaci týkající se systému jakosti,

c) technickou dokumentaci certifikovaného typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu.

3.2 V rámci systému jakosti musí být každé jednotlivé zařízení přezkoumáno a odpovídajícím způsobem zkoušeno podle požadavků příslušných technických norem podle § 2 odst. 3 nebo musí být provedeny ekvivalentní zkoušky pro zabezpečení shody zařízení s příslušnými požadavky tohoto nařízení. Všechny prvky jakosti, požadavky a opatření přijaté výrobcem musí být systematicky a řádně písemně dokumentovány ve formě koncepcí, postupů a pokynů. Dokumentace týkající se systému jakosti musí umožňovat jednotný výklad programů jakosti, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace musí obsahovat zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědnosti a pravomocí vedení z hlediska jakosti výrobků,

b) ověřování a zkoušek, které budou prováděny po výrobě,

c) prostředků pro sledování účinného fungování systému jakosti,

d) záznamů o jakosti, jako jsou protokoly o kontrolách a údaje ze zkoušek, údaje o kalibraci, záznamy o kvalifikaci příslušného personálu a podobně.

3.3 Notifikovaná osoba posoudí systém jakosti a rozhodne, zda splňuje požadavky uvedené v bodě 3.2. Shoda se předpokládá s těmi požadavky vztahujícími se k systému jakosti, které jsou zavedeny podle příslušných harmonizovaných norem. Ve skupině provádějící posouzení musí být alespoň jeden člen se zkušenostmi s posuzováním technologie výroby daných výrobků.

Proces posouzení musí zahrnovat kontrolní návštěvu na pracovištích výrobce. Rozhodnutí musí být oznámeno výrobci. Oznámení musí obsahovat závěry přezkoumání a odůvodnění rozhodnutí.

Notifikovaná osoba oznámí výrobci závěry posouzení systému jakosti včetně odůvodnění.

3.4 Výrobce zajišťuje plnění závazků vyplývajících ze schváleného systému jakosti a jeho udržování tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí informovat notifikovanou osobu, která schválila jeho systém jakosti, o každé zamýšlené aktualizaci systému jakosti.

Notifikovaná osoba zhodnotí navrhované změny a rozhodne, zda změněný systém jakosti bude nadále splňovat požadavky podle bodu 3.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení systému jakosti.

Své rozhodnutí oznámí výrobci. Oznámení musí obsahovat závěry přezkoumání a odůvodnění rozhodnutí.

4. Dohled na odpovědnost notifikované osoby

4.1 Účelem dohledu je zabezpečit, aby výrobce náležitě plnil závazky vyplývající ze schváleného systému jakosti.

4.2 Výrobce umožňuje notifikované osobě za účelem kontroly přístup do prostorů, kde se provádějí kontroly a zkoušení, a do skladovacích prostorů a poskytuje jí všechny nezbytné informace, zejména

a) dokumentaci týkající se systému jakosti,

b) technickou dokumentaci,

c) záznamy o jakosti, jako jsou protokoly o kontrolách a údaje ze zkoušek, údaje o kalibraci, záznamy o kvalifikaci příslušného personálu a tak dále.

4.3 Notifikovaná osoba provádí pravidelné prověrky, aby se ujistila, že výrobce udržuje a používá schválený systém jakosti, a předává výrobci zprávy o výsledcích dozoru.

4.4 Navíc může notifikovaná osoba provádět u výrobce neohlášené návštěvy, během nichž může, je-li to nutné, provádět nebo nechat provést zkoušky pro kontrolu správné funkce systému jakosti. Notifikovaná osoba předává výrobci zprávu o návštěvě včetně protokolů z případně provedených zkoušek.

5. Výrobce uchovává po dobu nejméně 10 let od data výroby posledního kusu zařízení

a) dokumentaci podle bodu 3.1.b,

b) aktualizace podle druhého odstavce bodu 3.4.

c) rozhodnutí a zprávy notifikované osoby, které jsou uvedeny v posledním odstavci bodu 3.4, v bodě 4.3 a v bodě 4.4.

6. Každá notifikovaná osoba sdělí ostatním příslušným notifikovaným osobám odpovídající informace týkající se vydaných a zrušených schválení systému jakosti.

Příloha č. 8 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

VNITŘNÍ KONTROLA VÝROBY

1. Vnitřní kontrola výroby je postup, podle něhož výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce, který plní povinnosti podle bodu 2, zajišťuje a prohlašuje, že zařízení splňuje odpovídající požadavky tohoto nařízení. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatřuje každé jednotlivé zařízení označením CE a vydává písemné prohlášení o shodě.

2. Výrobce pořizuje technickou dokumentaci podle bodu 3 a on nebo jeho zplnomocněný zástupce ji uchovává po dobu nejméně deseti let od výroby posledního kusu zařízení pro účely inspekce.

V případě, že výrobce není usazen na území Evropského společenství ani neexistuje zplnomocněný zástupce, má povinnost uchovávat dokumentaci osoba, která uvádí zařízení na trh.

3. Technická dokumentace musí umožňovat posouzení shody zařízení s odpovídajícími požadavky tohoto nařízení. Musí v rozsahu nezbytném pro toto posouzení pokrývat konstrukci, výrobu a funkci zařízení. Dokumentace musí obsahovat

a) obecný popis zařízení,

b) koncepční návrh, výrobní výkresy a schémata součástí, podsestav, obvodů, atd.,

c) popisy a komentáře nutné pro pochopení uvedených výkresů a schémat a funkce zařízení,

d) seznam technických norem, které byly zcela nebo částečně použity, a pokud nebyly použity technické normy, popis přijatých řešení pro splnění bezpečnostních hledisek tohoto nařízení,

e) výsledky provedených konstrukčních výpočtů, provedených přezkoumání atd.,

f) zkušební protokoly.

4. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovává spolu s technickou dokumentací kopii prohlášení o shodě.

5. Výrobce přijímá všechna opatření nezbytná k zajištění toho, aby výrobní proces zaručoval shodu vyráběných zařízení s technickou dokumentací podle bodu 2 a s odpovídajícími požadavky tohoto nařízení.

Příloha č. 9 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

OVĚŘOVÁNÍ JEDNOTLIVÝCH VÝROBKŮ

1. Ověřování jednotlivých výrobků je postup, podle něhož výrobce zajišťuje a prohlašuje, že zařízení nebo ochranný systém, na který byl vydán certifikát podle bodu 2, splňují odpovídající požadavky tohoto nařízení. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatřuje zařízení nebo ochranný systém označením CE a vydává písemné prohlášení o shodě.

2. Notifikovaná osoba přezkoumá jednotlivé zařízení nebo ochranný systém a provede odpovídající zkoušky podle příslušných technických norem podle § 2 odst. 3 nebo provede ekvivalentní zkoušky pro ověření shody s příslušnými požadavky tohoto nařízení.

Notifikovaná osoba připojí nebo dá připojit své identifikační číslo na schválené zařízení nebo ochranný systém a vydá certifikát shody týkající se provedených zkoušek.

3. Účelem technické dokumentace je umožnit posouzení shody s požadavky tohoto nařízení a pochopení návrhu, výroby a funkce zařízení nebo ochranného systému.

Technická dokumentace musí obsahovat

a) všeobecný popis výrobku,

b) koncepční návrhy, výrobní výkresy a výkresy rozmístění součástek, podsestav, obvodů a tak dále,

c) popisy a vysvětlení nezbytná pro pochopení uvedených výkresů a schémat a funkce zařízení nebo ochranného systému,

d) seznam technických norem podle § 2 odst. 3, které byly úplně nebo částečně použity, a pokud nebyly použity technické normy podle § 2 odst. 3, popisy přijatých řešení pro splnění základních požadavků tohoto nařízení,

e) výsledky konstrukčních výpočtů, provedených přezkoumání a tak dále,

f) zkušební protokoly.

Příloha č. 10 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE

Podmínkami autorizace podle § 11 odst. 2 zákona jsou:

1. Autorizovaná osoba, její ředitel a zaměstnanci odpovědní za provádění ověřovacích zkoušek nesmějí být konstruktéry, výrobci, dodavateli nebo montážními pracovníky zařízení a ochranných systémů, popřípadě přístrojů uvedených v § 1 odst. 1 písm. b), které kontrolují, ani zplnomocněnými zástupci těchto stran. Nesmějí být zainteresováni přímo nebo jako zplnomocnění zástupci na navrhování, konstrukci, prodeji nebo údržbě zařízení a ochranných systémů, popřípadě přístrojů uvedených v § 1 odst. 1 písm. b). Tento požadavek nevylučuje možnost výměny technických informací mezi výrobcem a autorizovanou osobou.

2. Autorizovaná osoba a její zaměstnanci zabývající se ověřováním jsou povinni provádět ověřovací zkoušky na nejvyšším stupni profesionality a odborné způsobilosti a jsou povinni se vyvarovat všech nátlaků a motivací, zejména finančních, které by mohly ovlivnit jejich posudek nebo výsledek kontroly, zvláště od osob nebo skupin osob, které mají zájem na výsledcích ověřování.

3. Autorizovaná osoba je povinna mít k dispozici potřebné zaměstnance a vlastnit nezbytná zařízení, která jí umožní řádně provádět administrativní a technické úkoly spojené s ověřováním, musí mít rovněž přístup k zařízení potřebnému pro speciální ověřování.

4. Zaměstnanci odpovědní za ověřování musí mít

a) řádný technický a odborný výcvik,

b) dostatečné znalosti o požadavcích na prováděné zkoušky a odpovídající zkušenosti z těchto zkoušek,

c) schopnost vystavovat certifikáty, záznamy a zprávy vyžadované pro zaznamenání průběhu zkoušek.

5. Autorizovaná osoba je povinna zaručit nestrannost zaměstnanců provádějících ověřování. Jejich odměna nesmí být závislá na počtu provedených zkoušek ani na výsledcích těchto zkoušek.

6. Zachování mlčenlivosti zaměstnanců (§ 20a zákona) autorizované osoby o všech skutečnostech, o nichž se dozvídají při činnosti autorizované osoby podle tohoto nařízení. Tato povinnost se nevztahuje vůči kompetentním státním orgánům.
7. Autorizovaná osoba je povinna uzavřít pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona.

24

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1

Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na strojní zařízení a na bezpečnostní součásti uváděné na trh samostatně.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za

a) strojní zařízení považuje

1. stroj, kterým je výrobek sestavený z částí nebo součástí, z nichž alespoň jedna je pohyblivá, z příslušných pohonných jednotek, ovládacích a silových obvodů a podobně, vzájemně spojených za účelem přesně stanoveného použití, zejména zpracování, úpravy, dopravy nebo balení materiálu,
2. skupina strojů, kterou je funkčně spojený soubor strojů, uspořádaný a ovládaný jako integrovaný celek za účelem dosažení použití uvedeného pod bodem 1,
3. vyměnitelné přídavné zařízení pozměňující funkci stroje, které se uvádí na trh za účelem připojení ke stroji nebo k řadě různých strojů nebo k traktoru jejich obsluhou, přičemž toto zařízení není náhradní díl ani nástroj,

b) bezpečnostní součást považuje součást za předpokladu, že nejde o vyměnitelné přídavné zařízení, uvedené v písmenu a) bodu 3, kterou výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uvádí na trh, aby při použití plnila bezpečnostní funkci a jejíž selhání nebo chybná funkce ohrožuje bezpečnost nebo zdraví ohrožených osob.

(3) Stanovenými výrobky, podle tohoto nařízení, jsou ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona strojní zařízení a samostatně na trh uváděné bezpečnostní součásti s výjimkou výrobků uvedených v příloze č. 1 k tomuto nařízení.

(4) Obsahuje-li toto nařízení technické požadavky na strojní zařízení nebo bezpečnostní součást, které jsou zcela nebo částečně obsaženy v jiném nařízení vlády, vydaném k provedení zákona, pak se pro plnění těchto požadavků použije toto jiné nařízení vlády.

(5) Na strojní zařízení a bezpečnostní součásti, jejichž rizika jsou převážně elektrického původu, se vztahuje výlučně zvláštní právní předpis.[2])

§ 2

Podmínky uvedení strojního zařízení a bezpečnostní součásti na trh a do provozu

(1) Strojní zařízení nebo bezpečnostní součást, na které se vztahuje toto nařízení, mohou být uváděny na trh a do provozu pouze tehdy, neohrožují-li při správné instalaci, údržbě a při použití k určeným účelům zdraví a bezpečnost osob, popřípadě domácích a hospodářských zvířat nebo majetku.

(2) Strojní zařízení nebo bezpečnostní součást musí splňovat technické požadavky, kterými jsou základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost při konstrukci a výrobě strojního zařízení a bezpečnostní součásti uvedené v příloze č. 2 k tomuto nařízení (dále jen „základní požadavky").

(3) Pokud je v harmonizované české technické normě (§ 4a zákona), nebo zahraniční technické normě přejímající v členských státech Evropského společenství harmonizovanou evropskou technickou normu, uveden jeden nebo několik základních požadavků a strojní zařízení nebo bezpečnostní součást jsou vyrobeny v souladu s touto technickou normou, má se za to, že takto vyrobené strojní zařízení nebo bezpečnostní součást odpovídají základním požadavkům.

(4) Každé strojní zařízení musí být výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem před jeho uvedením na trh opatřeno označením CE a vybaveno přiloženým ES prohlášením o shodě podle části A přílohy č. 3 k tomuto nařízení, čímž výrobce nebo jeho

---

[1]) Směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES z 22. června 1998, o sbližování právních předpisů členských států, týkajících se strojních zařízení, ve znění článku 21 odst. 1 směrnice Evropského parlamentu a Rady č. 98/79/ES.

[2]) Nařízení vlády č. 17/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.

zplnomocněný zástupce osvědčuje shodu strojního zařízení s požadavky tohoto nařízení; to platí i pro vyměnitelné přídavné zařízení podle § 1 odst. 2 písm. a) bodu 3. Toto ustanovení neplatí, pokud výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce prohlásí podle části B přílohy č. 3 k tomuto nařízení, že strojní zařízení, které není schopno samostatné funkce, má být začleněno do jiného strojního zařízení, nebo sestaveno spolu s jiným strojním zařízením tak, že vznikne strojní zařízení podléhající tomuto nařízení.

(5) Každá bezpečnostní součást musí být výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem před jejím uvedením na trh vybavena přiloženým ES prohlášením o shodě podle části C přílohy č. 3 k tomuto nařízení, čímž výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce osvědčuje shodu bezpečnostní součásti s požadavky tohoto nařízení.

(6) Strojní zařízení nebo bezpečnostní součást, které nesplňují požadavky tohoto nařízení, mohou být vystavovány nebo předváděny na veletrzích, výstavách a předváděcích akcích za předpokladu, že viditelný nápis zřetelně upozorňuje, že toto strojní zařízení nebo bezpečnostní součást nejsou v souladu s tímto nařízením a že nejsou určena k prodeji, dokud nebudou výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem uvedeny do shody s tímto nařízením. Během předváděcích akcí musí být zajištěna příslušná opatření k ochraně osob.

§ 3

Postupy posuzování shody

(1) Před uvedením na trh výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce

a) pro strojní zařízení, které není uvedeno v příloze č. 4 k tomuto nařízení, vypracuje dokumentaci podle přílohy č. 5 k tomuto nařízení,

b) pro strojní zařízení, které je uvedeno v příloze č. 4 k tomuto nařízení a které však není vyrobeno podle technických norem uvedených v § 2 odst. 3, nebo které je podle nich vyrobeno pouze částečně, nebo pro něž takové technické normy neexistují, předloží notifikované osobě[3]) vzorek strojního zařízení k ES přezkoušení typu podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení,

c) pro strojní zařízení uvedené v příloze č. 4 k tomuto nařízení a vyrobené v souladu s technickými normami podle § 2 odst. 3

1. vypracuje dokumentaci podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení a zašle ji notifikované osobě, která bez zbytečného odkladu potvrdí její přijetí a archivuje ji. Současně platí i ustanovení první věty bodů 5 a 7 přílohy č. 6 k tomuto nařízení,
2. předloží dokumentaci podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení notifikované osobě, která pouze ověří, zda byly technické normy podle § 2 odst. 3 správně použity, a vydá na dokumentaci certifikát shody. Současně platí i ustanovení bodů 5 až 7 přílohy č. 6 k tomuto nařízení, nebo
3. předloží vzorek strojního zařízení k ES přezkoušení typu podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení.

(2) Jestliže byl použit postup posuzování shody podle odstavce 1 písm. a) a písm. c) bodů 1 a 2, je ES prohlášením o shodě potvrzena pouze shoda se základními požadavky.

(3) Jestliže byl použit postup posuzování shody podle odstavce 1 písm. b) a písm. c) bodu 3, je ES prohlášením o shodě potvrzena pouze shoda se vzorkem, který byl podroben ES přezkoušení typu.

(4) U bezpečnostní součásti se postupuje při posuzování shody podle odstavců 1 až 3. Kromě toho během ES přezkoušení typu ověří notifikovaná osoba vhodnost bezpečnostní součásti k plnění bezpečnostních funkcí stanovených výrobcem.

(5) Pokud výrobce ani jeho zplnomocněný zástupce neplní povinnosti uvedené v odstavcích 1 až 4 a v § 4 odst. 3, plní tyto povinnosti každý, kdo uvádí strojní zařízení nebo bezpečnostní součást na trh. Tytéž povinnosti plní každý, kdo sestavuje strojní zařízení nebo jeho části nebo bezpečnostní součásti různého původu, nebo kdo vyrábí strojní zařízení nebo bezpečnostní součást pro své vlastní použití. Tyto povinnosti se nevztahují na osoby, které ke stroji nebo k traktoru připojují vyměnitelné přídavné zařízení podle § 1 odst. 2 písm. a) bodu 3, za předpokladu, že jsou tyto části slučitelné a každá z těchto částí tvořících sestavený stroj je opatřena označením CE a ES prohlášením o shodě.

§ 4

Označení CE a jiné označování

(1) Strojní zařízení musí být zřetelně a viditelně opatřeno označením CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[4]) a to v souladu s bodem 1.7.3 přílohy č. 2 k tomuto nařízení.

(2) Strojní zařízení nesmí být opatřeno označením, které by kohokoli mohlo uvádět v omyl, pokud jde o označení CE. Strojní zařízení může být opatřeno

[3]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

[4]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

jakýmkoli jiným označením, pokud nebude snížena viditelnost a čitelnost označení CE.

(3) Označení CE na strojním zařízení vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posuzování jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropského společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 5

Oznámení o uložení ochranného opatření

V případě, že bylo pro strojní zařízení nebo bezpečnostní součást uloženo ochranné opatření podle zvláštního zákona,[5]) se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona uvede, zda neshoda s ustanovením § 2 odst. 2 byla způsobena

a) nesplněním základních požadavků podle § 2 odst. 2,
b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 3,
c) nedostatky v technických normách podle § 2 odst. 3.

§ 6

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky uvedené v příloze č. 7 k tomuto nařízení. Právnické osoby, které splní kritéria stanovená v příslušných harmonizovaných technických normách, jsou považovány za vyhovující příslušným podmínkám.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 7

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 170/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 15/1999 Sb. a nařízení vlády č. 283/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 170/1997 Sb., ve znění nařízení vlády č. 15/1999 Sb. a nařízení vlády č. 283/2000 Sb., se považují za autorizované osoby podle tohoto nařízení.

§ 8

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 170/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení.
2. Nařízení vlády č. 15/1999 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 170/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení.
3. Nařízení vlády č. 283/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 170/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení, ve znění nařízení vlády č. 15/1999 Sb.

§ 9

Účinnost

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

[5]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb.

STROJE A ZAŘÍZENÍ, NA KTERÉ SE TOTO NAŘÍZENÍ NEVZTAHUJE

Toto nařízení se nevztahuje na

1) strojní zařízení, jejichž jediným zdrojem energie je přímo vynaložená lidská síla, pokud se nejedná o stroj pro zdvihání nebo spouštění břemen,
2) zdravotnické prostředky,
3) speciální zařízení určená k použití na výstavištích a/nebo v zábavních parcích,
4) parní kotle, nádrže a tlakové nádoby,
5) strojní zařízení speciálně konstruovaná nebo uváděná do provozu pro jaderné účely, kde případná porucha může mít za následek emisi radioaktivity,
7) radioaktivní zdroje tvořící část stroje,
8) palné zbraně,
9) skladovací nádrže a potrubí na benzín, motorovou naftu, hořlavé kapaliny a nebezpečné látky,
10) dopravní prostředky určené výhradně k přepravě osob letecky, po pozemních komunikacích, po dráhách nebo po vodě, a rovněž dopravní prostředky, které jsou určeny k přepravě zavazadel, věcí a živých zvířat letecky, po veřejných pozemních komunikacích, po dráhách (mimo dráhy důlní, průmyslové a přenosné) nebo po vodě, s výjimkou vozidel používaných v těžebním průmyslu,
11) námořní plavidla a mobilní plovoucí jednotky spolu s jejich vybavením,
12) lanové dráhy pozemní i visuté a lyžařské vleky, sloužící pro přepravu osob,
13) zemědělské a lesnické traktory,
14) stroje speciálně konstruované a vyráběné pro vojenské nebo policejní účely,
15) výtahy, jejichž klece se trvale pohybují mezi pevně stanovenými úrovněmi budov a staveb mezi vodítky, která jsou tuhá a odkloněna od vodorovné roviny v úhlu větším než 15^0, které jsou určeny pro přepravu
    a) osob,
    b) osob a nákladů nebo
    c) pouze nákladů, pokud lze do klece výtahu bez obtíží vstoupit a je opatřena ovládacím zařízením uvnitř klece nebo v dosahu osoby nacházející se uvnitř klece,
16) prostředky pro přepravu osob používající vozidla s pohonem ozubnicí,
17) důlní těžní zařízení,
18) divadelní zdviže,
19) staveništní výtahy určené pro zdvihání osob nebo osob a břemen.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOST PŘI KONSTRUKCI A VÝROBĚ STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ A BEZPEČNOSTNÍCH SOUČÁSTÍ

Pro účely této přílohy se „strojním zařízením" rozumí buď „strojní zařízení", nebo „bezpečnostní součást", jak jsou definovány v § 1 odst. 2.

ÚVODNÍ POZNÁMKY

1. Povinnosti stanovené základními požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost platí pouze tehdy, existuje-li odpovídající nebezpečí u daného strojního zařízení, a to při jeho použití za podmínek předpokládaných výrobcem. V každém případě požadavky 1.1.2, 1.7.3 a 1.7.4 platí pro veškerá strojní zařízení, kterých se týká toto nařízení.

2. Základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost uvedené v tomto nařízení jsou závazné. Splnění jimi vytyčených cílů za daného stavu techniky nemusí však být možné. V takovém případě je nutné navrhovat a vyrábět strojní zařízení tak, aby se těmto cílům co nejvíce přiblížilo.

3. Základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost jsou seskupeny podle nebezpečí, kterých se týkají.

Strojní zařízení představují řadu nebezpečí, která mohou být uvedena i v několika článcích této přílohy.

Výrobce má povinnost posoudit tato nebezpečí tak, aby identifikoval ta, která přicházejí v úvahu u jeho stroje. Při konstrukci a výrobě musí vzít své posouzení v úvahu.

1. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

1.1 Všeobecně

1.1.1 Definice

Pro účely tohoto nařízení

1. „nebezpečným prostorem" se rozumí každý prostor uvnitř a/nebo okolo strojního zařízení, ve kterém je osoba vystavena nebezpečí, které ohrožuje její zdraví nebo bezpečnost,

2. „ohroženou osobou" se rozumí osoba nacházející se zcela nebo zčásti v nebezpečném prostoru,

3. „obsluhou" se rozumí osoba nebo osoby provádějící instalaci, obsluhu, seřizování, údržbu, čištění, opravu nebo přepravu strojního zařízení.

1.1.2 Zásady zajišťování bezpečnosti

a) Strojní zařízení musí být vyrobeno tak, aby plnilo svou funkci a mohlo být seřizováno a udržováno, aniž by osoby byly vystaveny riziku, pokud se tyto operace provádějí za podmínek předpokládaných výrobcem.

Účelem přijatých opatření musí být vyloučení každého rizika nehody po dobu předpokládané životnosti strojního zařízení, včetně etap montáže a demontáže, a to i v případě, kdy riziko nehody vznikne z předpokládaných abnormálních situací.

b) Při volbě nejvhodnějších metod musí výrobce uplatňovat tyto zásady, a to v tomto pořadí:

– vyloučit nebo co nejvíce omezit nebezpečí (závisí na bezpečné konstrukci a výrobě bezpečného strojního zařízení),

– učinit nezbytná ochranná opatření v případě nebezpečí, která nelze vyloučit,

– uvědomit uživatele o přetrvávajícím nebezpečí vyplývajícím z jakýchkoli nedostatků účinnosti přijatých ochranných opatření, upozornit na případnou potřebu speciálního výcviku a specifikovat potřebu osobních ochranných prostředků.

c) Při navrhování a výrobě strojního zařízení a při zpracovávání návodu k použití musí výrobce brát v úvahu nejen běžné použití strojního zařízení, ale rovněž i taková použití, která lze rozumně předpokládat.

Strojní zařízení musí být navrženo tak, aby se předešlo jinému než normálnímu použití, pokud by takové použití mohlo způsobit riziko. Pro takové případy musí návod k použití upozornit uživatele na nesprávné způsoby použití strojního zařízení, k nimž může podle zkušeností dojít.

d) V předpokládaných podmínkách použití je třeba vzít v úvahu ergonomické zásady a na nejmenší možnou míru snížit nepohodlí, únavu a psychickou zátěž obsluhy.

e) Při navrhování a výrobě strojního zařízení musí výrobce brát v úvahu omezení, jimž je obsluha vystavena při nezbytném nebo předpokládaném použití osobních ochranných prostředků (například obuvi, rukavic).

f) Strojní zařízení musí být dodáváno s veškerým nezbytným speciálním vybavením a příslušenstvím, které umožní seřízení, údržbu a použití strojního zařízení bez rizika.

1.1.3 Materiály a výrobky

Materiály pro výrobu strojního zařízení nebo výrobky použité nebo vytvářené strojním zařízením během použití nesmějí ohrožovat zdraví nebo bezpečnost ohrožených osob.

Zvláště tam, kde se používají tekutiny, musí být strojní zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby nevznikala nebezpečí při plnění, použití, zpětném získávání nebo vypouštění.

1.1.4 Osvětlení

Výrobce je povinen dodávat vestavěné osvětlení vhodné pro dané operace v případě, že je pravděpodobné, že by nedostatek světla, i přes celkové osvětlení o běžné intenzitě, mohl způsobit riziko.

Výrobce musí zajistit, aby se nevyskytovaly ani žádné oblasti rušivého stínu nebo nepříjemného oslnění, ani žádný nebezpečný stroboskopický jev způsobený osvětlením dodaným výrobcem.

Vnitřní části, které vyžadují častou kontrolu, a místa pro seřízení a údržbu musí být vybaveny vhodným osvětlením.

1.1.5 Konstrukce strojního zařízení z hlediska manipulace

Strojní zařízení nebo každá z jeho částí musí

a) umožňovat bezpečnou manipulaci,

b) být zabaleny nebo upraveny tak, že je lze bezpečně skladovat bez poškození (například přiměřená stabilita, speciální podpěry).

Pokud hmotnost, rozměry nebo tvar strojního zařízení nebo jeho různých součástí neumožňují ruční manipulaci, strojní zařízení nebo každá z jeho součástí musí

a) být buď vybaveny příslušenstvím pro připojení ke zdvihacímu zařízení, nebo

b) být provedeny tak, aby mohly být tímto příslušenstvím vybaveny (například otvory se závitem), nebo

c) mít takový tvar, aby je bylo možné snadno připojit k běžnému zdvihacímu zařízení.

Má-li být strojní zařízení nebo jedna z jeho částí přemísťována ručně, musí být

a) snadno přemístitelné, nebo

b) vybaveny prostředky pro uchopení (například rukojeti) a zcela bezpečné přemísťování.

Zvláštní opatření musí být učiněna v případě manipulace s nástroji a/nebo částmi strojního zařízení, i s nízkou hmotností, pokud by mohly být nebezpečné (tvar, materiál a podobně).

1.2 Ovládání

1.2.1 Bezpečnost a spolehlivost ovládacích systémů

Ovládací systémy musí být navrženy a vyrobeny tak, aby byly bezpečné a spolehlivé a aby zabránily vzniku nebezpečných situací. Především musí být navrženy a vyrobeny tak, aby

a) snesly zátěž běžného použití a odolávaly vnějším vlivům,

b) chyby v logice nevedly k nebezpečným situacím.

1.2.2 Ovládací zařízení

Ovládací zařízení musí být

a) zřetelně viditelná a rozlišitelná a v případě potřeby vhodně označena,

b) umístěna tak, aby umožňovala bezpečné a pohotové ovládání, bez časových ztrát a bez možnosti záměny,

c) provedena tak, aby byl pohyb ovládacího zařízení ve shodě s jeho účinkem,

d) umístěna vně nebezpečného prostoru s výjimkou určitých ovládacích zařízení, je-li to nezbytné, například nouzová zastavení nebo ovládací panely pro programování robotů,

e) umístěna tak, aby při jejich ovládání nevzniklo další nebezpečí,

f) provedena nebo chráněna tak, aby žádoucí účinek, může-li způsobit nebezpečí, nemohl vzniknout bez záměrného zásahu,

g) zhotovena tak, aby vydržela předpokládaná namáhání; zvláštní pozornost je třeba věnovat zařízení pro nouzové zastavení, které může být vystaveno značnému namáhání.

Je-li ovládací zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby umožňovalo několik různých úkonů, zvláště tam, kde není soulad mezi směrem a smyslem ovládání a jeho účinkem (například při použití klávesnice), musí být úkon, který se má provádět, zřetelně zobrazen a v případě potřeby i potvrzován.

Ovládací zařízení musí být uspořádána tak, aby jejich umístění, pohyb a ovládací síly byly v souladu s úkonem, který se má provádět, přičemž je třeba brát v úvahu ergonomické zásady. Rovněž je třeba brát v úvahu omezení způsobená nezbytným nebo předpokládaným použitím osobních ochranných prostředků (například obuvi, rukavic).

K bezpečnému fungování musí být strojní zařízení vybaveno indikátory (stupnice, návěsti a podobně.). Obsluha musí být schopna je ze stanoviště obsluhy číst a sledovat.

Z hlavního stanoviště obsluhy musí být obsluha schopna se ujistit, že se v nebezpečném prostoru nenacházejí žádné ohrožené osoby.

Není-li to možné, musí být ovládací systém navržen a vyroben tak, aby byl vždy před spuštěním strojního zařízení vydán zvukový a/nebo světelný výstražný signál. Ohrožená osoba musí mít čas a možnost okamžitým zásahem zabránit spuštění strojního zařízení.

1.2.3 Spouštění

Strojní zařízení smí být spouštěno pouze záměrným působením na ovládací zařízení, které je k tomu účelu určeno.

Stejný požadavek platí

a) při opakovaném spouštění strojního zařízení po jeho zastavení z jakékoli příčiny,

b) při provedení výrazné změny provozních podmínek (například rychlosti, tlaku),

s výjimkou opakovaného spouštění nebo změny provozních podmínek, které jsou bez rizika pro ohrožené osoby.

Tento základní požadavek neplatí pro opakované spouštění strojního zařízení nebo pro změnu provozních podmínek, které vyplývají z normálního sledu automatického cyklu.

Má-li strojní zařízení několik ovládacích zařízení pro spouštění a pracovníci obsluhy by se tudíž mohli navzájem ohrozit, musí být pro vyloučení takového rizika použito doplňkové zařízení (například blokovací mechanismy nebo přepínače, které dovolí, aby bylo v daném okamžiku schopno aktivní funkce pouze jediné spouštěcí zařízení).

Pro činnost automatizovaného zařízení v automatickém režimu musí existovat možnost snadného spouštění po přerušení činnosti, jestliže byly splněny podmínky bezpečnosti.

1.2.4 Zastavování

Normální zastavení

Každý stroj musí být vybaven ovládacím zařízením, jímž může být bezpečně a úplně zastaven.

Aby bylo strojní zařízení bezpečné, musí být každé stanoviště obsluhy vybaveno ovládacím zařízením pro zastavení některých nebo všech pohybujících se částí strojního zařízení podle druhu nebezpečí. Povel pro zastavení strojního zařízení musí být nadřazen povelům pro spouštění.

Po zastavení strojního zařízení nebo jeho nebezpečných částí musí být přerušen přívod energie k příslušným hnacím mechanismům.

Nouzové zastavení

Každý stroj musí být vybaven jedním nebo několika zařízeními pro nouzové zastavení, která umožňují odvrácení skutečného nebo hrozícího nebezpečí. To neplatí

a) pro stroje, kde by zařízení pro nouzové zastavení nezmenšovalo riziko, protože by buď nezkracovalo dobu zastavení, nebo by neumožňovalo uplatnit nezbytná speciální opatření proti riziku,

b) pro ruční přenosné stroje a ručně vedené stroje.

Toto zařízení musí

a) mít zřetelně rozlišitelné, dobře viditelné a rychle přístupné ovládací zařízení,

b) zastavit nebezpečný proces co nejrychleji, aniž by vzniklo další nebezpečí,

c) v případě potřeby spustit nebo umožnit spuštění určitých pohybů zajišťujících bezpečnost.

Jakmile po skončení povelu k zastavení ustane aktivní funkce ovládacího zařízení nouzového zastavení, musí být zařízením pro nouzové zastavení tento povel udržován tak dlouho, dokud není určeným úkonem odblokován; zařízení nesmí umožňovat odblokování bez povelu k zastavení; odblokování zařízení může být možné jen patřičným úkonem, přičemž

odblokováním nesmí být strojní zařízení znovu spuštěno, ale smí být pouze umožněno jeho nové spuštění.

Komplexní funkční celky

V případě, že jsou strojní zařízení nebo části strojních zařízení navrženy pro společnou činnost, musí výrobce strojní zařízení navrhnout a vyrobit tak, aby ovládací zařízení pro zastavení včetně ovládacích zařízení nouzového zastavení mohlo zastavit nejen samotné strojní zařízení, ale i všechna předcházející a/nebo následující zařízení, pokud by jejich další chod byl nebezpečný.

1.2.5 Volba režimu

Zvolený režim ovládání musí být nadřazen všem ostatním ovládacím systémům s výjimkou nouzového zastavení.

Pokud bylo strojní zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby při použití v různých ovládacích nebo pracovních režimech poskytovalo různé úrovně bezpečnosti (například při seřízení, údržbě, prohlídce), musí být vybaveno přepínačem režimů, který musí být v každé poloze uzamykatelný. Každá poloha přepínače musí odpovídat jednomu pracovnímu nebo ovládacímu režimu.

Přepínač může být nahrazen jinými prostředky volby, které umožňují použití určitých funkcí strojního zařízení jen určitým kategoriím obsluhy (například vstupní kódy pro určité numericky řízené funkce).

Jestliže má strojní zařízení při určitých úkonech pracovat s vyřazeným ochranným zařízením, musí přepínač režimů současně

a) vyřadit z funkce automatický ovládací režim,

b) umožnit pohyby pouze při stálém působení na ovládací zařízení,

c) dovolit činnost nebezpečných pohybujících se částí pouze za podmínek zvýšené bezpečnosti (například snížené rychlosti, sníženého výkonu, krokování nebo jiného odpovídajícího opatření), čímž se předchází nebezpečí z činností na sebe navazujících,

d) zabránit každému pohybu schopnému způsobit nebezpečí úmyslným nebo neúmyslným působením na čidla ve stroji.

Navíc musí být obsluha schopna ovládat činnost částí, na kterých v okamžiku seřizování pracuje.

1.2.6 Porucha v dodávce energie

Přerušení, obnova po přerušení nebo jakékoli změny v dodávce energie do strojního zařízení nesmějí vést k nebezpečné situaci.

Zvláště

a) nesmí být strojní zařízení neočekávaně uvedeno do chodu,

b) nesmí být zabráněno zastavení strojního zařízení, jestliže k tomu již byl vydán povel,

c) žádná pohybující se část strojního zařízení nebo předmět, který je ve strojním zařízení držen, nesmí vypadnout nebo být vymrštěny,

d) automatické nebo ruční zastavení jakýchkoli pohybujících částí musí nastat bez potíží,

e) ochranná zařízení musí zůstat zcela účinná.

1.2.7 Selhání ovládacího obvodu

Chyba v logice ovládacího obvodu nebo jeho selhání nebo poškození nesmí vést k nebezpečným situacím.

Zvláště

a) nesmí být strojní zařízení neočekávaně uvedeno do chodu,

b) nesmí být zabráněno zastavení strojního zařízení, jestliže k němu již byl vydán povel,

c) žádná pohybující se část strojního zařízení nebo předmět, který je ve strojním zařízení držen, nesmí vypadnout nebo být vymrštěn,

d) automatické nebo ruční zastavení jakýchkoli pohybujících se částí musí nastat bez potíží,

e) ochranná zařízení musí zůstat zcela účinná.

1.2.8 Software

Software pro dialog mezi obsluhou a ovládacím nebo řídicím systémem stroje musí vyhovovat uživateli.

1.3 Ochrana před mechanickým nebezpečím

1.3.1 Stabilita

Strojní zařízení, jeho součásti a příslušenství musí být navrženy a vyrobeny tak, aby za předpokládaných provozních podmínek (je-li třeba, berou se v úvahu i klimatické podmínky) byly dostatečně stabilní bez rizika převrácení, pádu nebo nečekaného pohybu.

Jestliže tvar samotného strojního zařízení nebo jeho zamýšlená instalace neposkytují dostatečnou stabilitu, musí být v návodu k použití zahrnuty a vyznačeny vhodné způsoby upevnění.

1.3.2 Riziko destrukce během provozu

Různé části strojního zařízení a jejich spoje musí vydržet namáhání, kterým jsou vystaveny při použití předpokládaném výrobcem.

Trvanlivost použitých materiálů musí být přiměřená prostředí, v němž jsou podle předpokladu výrobce použity, zejména s ohledem na únavu materiálu, stárnutí, korozi a opotřebení.

Výrobce musí v návodu k použití vyznačit druh a frekvenci prohlídek a údržby, které se z bezpečnostních důvodů vyžadují. V případě potřeby musí uvést části vystavené opotřebení a podmínky jejich výměny.

Jestliže i přes přijatá opatření hrozí riziko prasknutí nebo roztržení (například u brusných kotoučů), musí být pohybující se části upevněny a umístěny tak, aby v případě prasknutí byly jejich úlomky zadrženy.

Jak tuhá, tak ohebná potrubí pro tekutiny, zvláště vysokotlaká potrubí, musí vydržet předpokládaná vnitřní i vnější namáhání a musí být pevně připojena a/nebo chráněna před všemi agresivními vnějšími vlivy; musí se učinit taková opatření, aby se zabránilo jakémukoli riziku v důsledku prasknutí (náhlý prudký pohyb, vytrysknutí tlakového média a podobně).

Je-li zpracovávaný materiál podáván k nástroji automaticky, musí být pro ochranu ohrožených osob (například před zlomením nástroje) splněny tyto podmínky:

a) přichází-li obrobek do styku s nástrojem, musí být u nástroje dodrženy normální pracovní podmínky,

b) jestliže se nástroj uvádí do pohybu a/nebo zastavuje (úmyslně nebo náhodně), pohyby posuvu a pohyby nástroje musí být koordinovány.

1.3.3 Rizika způsobená padajícími nebo vymrštěnými předměty

Musí se učinit opatření, aby se zabránilo rizikům způsobeným padajícími nebo vymrštěnými předměty (například obrobky, nástroji, třískami, úlomky, odpadem).

1.3.4 Rizika způsobená povrchy, hranami a rohy

Přístupné části strojního zařízení nesmějí mít, jestliže to jejich účel nevyžaduje, žádné ostré hrany, ostré rohy ani drsné povrchy, které by mohly způsobit zranění.

1.3.5 Rizika týkající se kombinovaného strojního zařízení

Je-li strojní zařízení uzpůsobeno k vykonávání několika různých operací s ručním odebíráním obrobků mezi jednotlivými operacemi (kombinované strojní zařízení), musí být navrženo a vyrobeno tak, aby umožnilo použití každé části zvlášť, aniž by ostatní části vytvářely nebezpečí nebo riziko pro ohrožené osoby.

Za tímto účelem musí mít každá část, která není chráněna, možnost samostatného spuštění i zastavení.

1.3.6 Rizika způsobená změnami rychlosti otáčení nástrojů

Je-li stroj navržen tak, aby vykonával pracovní operace za různých podmínek použití (například při různých rychlostech nebo různé dodávce energie), musí být navržen a vyroben tak, aby se volba a nastavení těchto podmínek mohly provádět bezpečně a spolehlivě.

1.3.7 Prevence rizik způsobených pohybujícími se částmi

Pohybující se části strojního zařízení musí být navrženy, vyrobeny a umístěny tak, aby se odstranilo nebezpečí, a tam, kde nebezpečí trvá, musí být umístěny ochranné kryty nebo ochranná zařízení, které zabrání každému riziku dotyku, který by mohl vést k úrazům.

Musí se učinit všechna nezbytná opatření, aby se zabránilo náhodnému zablokování pohybujících se pracovních částí. V případech, kdy i přes učiněná opatření může dojít k zablokování, zajistí výrobce specifická ochranná zařízení nebo nářadí, příručku s pokyny a popřípadě i označení na strojním zařízení tak, aby mohlo být bezpečně odblokováno.

1.3.8 Volba ochrany před riziky způsobenými pohybujícími se částmi

Ochranné kryty nebo ochranná zařízení používaná k ochraně před riziky spojenými s pohybujícími se částmi se musí volit podle druhu rizika. Při volbě musí být uplatněny tyto pokyny:

A. Pohybující se části převodů

Ochranné kryty používané k ochraně ohrožených osob před riziky způsobenými pohybujícími se částmi převodů (například kladky, řemeny, ozubená kola, ozubené tyče s pastorkem, hřídele) musí být

a) buď pevné, vyhovující požadavkům 1.4.1 a 1.4.2.1, nebo

b) pohyblivé, vyhovující požadavkům 1.4.1 a 1.4.2.2 části A.

Pohyblivé ochranné kryty se používají tam, kde se předpokládá častý přístup.

B. Pohybující se části přímo se podílející na pracovním procesu

Ochranné kryty nebo ochranná zařízení navržená pro ochranu ohrožených osob před riziky spojenými s pohybujícími se částmi podílejícími se na výrobní operaci (například řezné nástroje, pohybující se části lisů a válců, zpracovávané předměty) musí být instalovány

a) jako pevné kryty vyhovující požadavkům 1.4.1 a 1.4.2.1, kdekoli je to možné,

b) v ostatních případech jako pohyblivé ochranné kryty vyhovující požadavkům 1.4.1 a 1.4.2.2 části B nebo ochranná zařízení, jako jsou snímače (například fotobuňky, senzorová čidla), dálkově ovládaná ochranná zařízení (například dvouruční ovládání) nebo ochranná zařízení automaticky chránící celé tělo nebo část těla obsluhy před proniknutím do nebezpečného prostoru v souladu s požadavky 1.4.1 a 1.4.3.

Jestliže však určité pohybující se části, které se přímo podílejí na pracovním procesu, nemohou být během provozu vzhledem k úkonům, které vyžadují zásah obsluhy, zcela nebo částečně nepřístupné, musí být, pokud je to technicky možné, vybaveny

a) pevnými ochrannými kryty vyhovujícími požadavkům 1.4.1 a 1.4.2.1, bránícími přístupu k těm částem, které nejsou při práci použity,

b) nastavitelnými ochrannými kryty vyhovujícími požadavkům 1.4.1 a 1.4.2.3, omezujícími přístup k pohybujícím se částem výhradně určeným pro práci.

1.4 Požadované vlastnosti ochranných krytů a ochranných zařízení

1.4.1 Všeobecné požadavky

Ochranné kryty a ochranná zařízení

a) musí mít pevnou konstrukci,

b) nesmějí způsobovat žádné další riziko,

c) nesmějí být navrženy tak, aby je bylo snadné obejít nebo vyřadit z ochranné funkce,

d) musí být umístěny v bezpečné vzdálenosti od nebezpečného prostoru,

e) musí co nejméně bránit v pohledu na výrobní proces,

f) musí umožňovat základní práce prováděné při instalaci a/nebo při výměně nástrojů a rovněž při údržbě, je-li to možné bez demontáže ochranných krytů nebo ochranného zařízení, přičemž přístup musí být omezen jen na prostor nutný pro pracovní činnost.

1.4.2 Zvláštní požadavky na ochranné kryty

1.4.2.1 Pevné ochranné kryty

Pevné ochranné kryty musí bezpečně držet na svém místě.

Musí být upevněny takovým způsobem, aby k jejich uvolnění bylo nutno použít nářadí.

Pokud je to možné, nesmějí ochranné kryty bez upevňovacích prostředků zůstat na svém místě.

1.4.2.2 Pohyblivé ochranné kryty

A. Pohyblivé ochranné kryty typu A musí

a) zůstat upevněny na stroji i v otevřené poloze, pokud je to možné

b) být spojeny s blokovacím zařízením, které zabraňuje spuštění pohybujících se částí, pokud jsou tyto části přístupné, a které v případě otevření ochranného krytu vydá povel k zastavení.

B. Pohyblivé ochranné kryty typu B musí být navrženy a začleněny do ovládacího systému tak, aby

a) nemohly být pohybující se části spuštěny, pokud jsou v dosahu obsluhy,

b) se ohrožené osoby nemohly dotknout pohybujících se částí, jestliže už byly spuštěny,

c) mohly být seřízeny pouze záměrným úkonem, například použitím nářadí, klíče,

d) chybějící součást nebo porucha jedné z jejich součástí zabránily spuštění nebo zastavily pohybující se části,

e) ochrana před rizikem vymrštění předmětu byla zabezpečena vhodnou zábranou.

1.4.2.3 Nastavitelné ochranné kryty omezující přístup

Nastavitelné ochranné kryty omezující přístup do oblastí pohybujících se částí, které jsou zcela nezbytné pro práci, musí

a) být podle druhu vykonávané práce nastavitelné ručně nebo automaticky,

b) být snadno nastavitelné bez použití nářadí,

c) co nejvíce snižovat riziko vymrštění předmětu.

1.4.3 Zvláštní požadavky na ochranná zařízení

Ochranná zařízení musí být navržena a začleněna do ovládacího systému tak, aby

a) nemohly být pohybující se části spuštěny, pokud jsou v dosahu obsluhy,

b) se ohrožené osoby nemohly dotknout pohybujících se částí, jestliže už byly spuštěny,

c) mohla být seřízena pouze záměrným úkonem, například použitím nářadí, klíče,

d) chybějící součást nebo porucha jedné z jejich součástí zabránily spuštění nebo zastavily pohybující se části.

1.5 Ochrana před dalšími nebezpečími

1.5.1 Přívod elektrické energie

Strojní zařízení napájené elektrickou energií musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby byla vyloučena nebo mohla být vyloučena veškerá nebezpečí způsobená elektřinou.

Zvláštní právní předpisy platné pro elektrická zařízení navržená pro použití v určitých mezích napětí musí platit i pro strojní zařízení, která jsou určena pro tyto meze napětí.

1.5.2 Statická elektřina

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se předešlo nebo omezilo nahromadění možných nebezpečných elektrostatických nábojů, a/nebo musí být vybaveno vybíjecím systémem.

1.5.3 Přívod jiné než elektrické energie

Je-li strojní zařízení poháněno jinou energií než elektrickou (například hydraulickou, pneumatickou nebo tepelnou), musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby byla vyloučena veškerá možná nebezpečí spojená s užitím těchto druhů energií.

1.5.4 Chybná instalace

Chybám, které by mohly vzniknout při instalaci nebo přestavbě určitých částí a mohly by být zdrojem rizika, je třeba zabránit konstrukčním provedením těchto částí nebo, není-li to možné, informacemi uvedenými na těchto částech a/nebo na jejich krytech. Je-li pro zabránění rizika nutno znát směr pohybu pohybujících se částí, musí být na těchto částech a/nebo na jejich

krytech uvedena stejná informace. Veškeré další nezbytné informace musí být uvedeny v návodu k použití.

Jestliže může být zdrojem rizika chybné spojení, je třeba zabránit nesprávnému připojení přívodů tekutin včetně elektrických vodičů, a to jejich konstrukčním provedením nebo, není-li to možné, informacemi uvedenými na potrubí, kabelech a podobně a/nebo na konektorech.

1.5.5 Extrémní teploty

Musí se učinit taková opatření, která vyloučí jakékoli riziko zranění způsobeného dotykem nebo blízkostí částí strojního zařízení nebo materiálů o vysoké nebo velmi nízké teplotě.

Musí se posoudit riziko způsobené vymrštěováním horkého nebo velmi studeného materiálu. Existuje-li takové riziko, je třeba učinit nezbytná opatření, aby se mu zabránilo, a pokud to není technicky možné, aby vymrštěování nebylo nebezpečné.

1.5.6 Požár

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo nebezpečí vzniku požáru nebo přehřátí způsobeným samotným strojním zařízením nebo plyny, kapalinami, prachem, párami nebo jinými látkami vznikajícími nebo používanými ve strojním zařízení.

1.5.7 Výbuch

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo jakémukoli nebezpečí výbuchu způsobenému samotným strojním zařízením nebo plyny, kapalinami, prachem, párami nebo jinými látkami vznikajícími nebo používanými ve strojním zařízení.

Za tímto účelem musí výrobce učinit nezbytná opatření, aby

a) se zamezilo nebezpečné koncentraci látek,

b) se zabránilo vznícení potenciálně výbušné atmosféry,

c) se omezily na nejmenší míru účinky každého výbuchu tak, aby v případě jeho vzniku neohrožoval okolí.

Stejná opatření je třeba provést, jestliže výrobce předpokládá použití strojního zařízení v prostředí s nebezpečím výbuchu.

Jestliže se předpokládá nebezpečí výbuchu, musí elektrická instalace tvořící část strojního zařízení vyhovovat ustanovením platných zvláštních právních předpisů.

1.5.8 Hluk

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby rizika způsobená emisí hluku šířícího se vzduchem byla snížena na nejnižší úroveň hluku, přičemž je třeba brát v úvahu technický rozvoj a dostupnost prostředků ke snižování hluku, zvláště u zdroje.

1.5.9 Vibrace

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby rizika způsobená vibracemi strojního zařízení byla snížena na nejnižší úroveň, přičemž je třeba brát v úvahu technický rozvoj a dostupnost prostředků ke snižování vibrací, zvláště u zdroje.

1.5.10 Záření

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby jakákoli emise záření byla omezena rozsahem nezbytným pro provoz a aby vliv na ohrožené osoby byl zcela zamezen nebo byl redukován na neškodnou úroveň.

1.5.11 Vnější záření

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby vnější záření neovlivňovalo jeho činnost.

1.5.12 Laserové zařízení

Při použití laserových zařízení se mají vzít v úvahu tato opatření:

a) laserové vybavení strojního zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo jakémukoli náhodnému ozáření,

b) laserové vybavení strojního zařízení musí být chráněno tak, aby ani přímé záření ani záření vzniklé odrazem nebo rozptylem ani sekundární záření neohrožovalo zdraví,

c) optické zařízení pro sledování nebo seřizování laserového vybavení strojního zařízení musí být takové, aby nevzniklo žádné riziko poškození zdraví způsobené laserovými paprsky.

1.5.13 Emise prachu, plynů a podobně

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a/nebo vybaveno tak, aby se zabránilo riziku způsobenému plyny, kapalinami, prachem, parami a jinými odpadními materiály, které strojní zařízení produkuje.

Jestliže přesto existuje takové nebezpečí, musí být strojní zařízení vybaveno tak, aby mohly být uvedené látky zachycovány a/nebo odváděny.

Není-li strojní zařízení během normálního provozu uzavřeno, musí být zařízení pro zachycování a/nebo odvádění škodlivin umístěno co nejblíže ke zdroji emise.

1.5.14 Nebezpečí zachycení ve stroji

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno nebo vybaveno prostředky, které zabrání, aby v něm ohrožená osoba zůstala uzavřena, nebo není-li to možné, musí být vybaveno prostředky, které přivolají pomoc.

1.5.15 Nebezpečí uklouznutí, zakopnutí nebo pádu

Části strojního zařízení, na nichž se mohou osoby pohybovat nebo stát, musí být navrženy a vyrobeny tak, aby chránily osoby před uklouznutím, zakopnutím nebo pádem na tyto části nebo z nich.

1.6 Údržba

1.6.1 Údržba strojního zařízení

Místa pro seřizování, mazání a údržbu musí být umístěna vně nebezpečných prostorů. Musí být možné provádět seřizování, údržbu, opravy, čištění a servis strojního zařízení v klidovém stavu.

Nemůže-li být z technických důvodů splněna jedna nebo několik z výše uvedených podmínek, musí být provádění těchto operací možné bez rizika (viz zejména 1.2.5).

U automatizovaného strojního zařízení a v případě potřeby i u jiného strojního zařízení musí výrobce učinit opatření pro připojení diagnostického zařízení k vyhledávání závad.

Části automatizovaného stroje, které je třeba často vyměňovat, zvláště z důvodu změny ve výrobě nebo tam, kde dochází k jejich rychlému opotřebení nebo poškození následkem nehody, musí být snadno a bezpečně odstranitelné a vyměnitelné. K těmto částem musí být takový přístup, aby bylo možno tyto úkony provádět s nezbytnými technickými pomůckami (nářadím, měřícími přístroji a podobně) podle pracovních postupů stanovených výrobcem.

1.6.2 Přístup ke stanovišti obsluhy a místům údržby

Výrobce musí zajistit prostředky (schody, žebříky, lávky a podobně) umožňující bezpečný přístup do všech prostorů využívaných při výrobě, seřizování a údržbě.

1.6.3 Odpojení energetických zdrojů

Veškerá strojní zařízení musí být vybavena prostředky pro odpojení od všech energetických zdrojů. Takové prostředky musí být zřetelně označeny. Musí být uzamykatelné, pokud by opětovným zapojením mohlo dojít k ohrožení osob. U strojního zařízení napájeného elektřinou prostřednictvím vidlice, kterou lze zapojit do elektrického obvodu, postačuje vytažení vidlice.

Odpojovací zařízení musí být uzamykatelné také v případě, není-li obsluha schopna z kteréhokoli místa, kam má přístup, kontrolovat, zda je přívod energie stále odpojen.

Po odpojení přívodu energie musí být bez rizika vůči ohroženým osobám umožněno bezpečně uvolnit energii zbylou nebo akumulovanou v obvodech strojního zařízení.

Výjimkou z výše uvedených požadavků jsou určité obvody, které mohou zůstat napojeny na své energetické zdroje, aby například přidržovaly součásti na svém místě, uchovávaly informace, osvětlovaly vnitřní prostory a podobně V takovém případě je třeba učinit zvláštní opatření k zajištění bezpečnosti obsluhy.

1.6.4 Zásah obsluhy

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby byla potřeba zásahu obsluhy omezena.

Pokud nelze zásah obsluhy vyloučit, musí být možné jej provést snadno a bezpečně.

1.6.5 Čištění vnitřních částí

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby bylo možné čistit vnitřní části, které obsahovaly nebezpečné látky nebo přípravky, aniž by bylo zapotřebí do nich vstupovat; rovněž jakékoli nezbytné odblokování musí být možné zvenčí. Je-li zcela nemožné vyloučit vstup do strojního zařízení, musí výrobce učinit konstrukční opatření umožňující čištění za minimálního nebezpečí.

1.7 Indikátory

1.7.0 Informační zařízení

Informace nezbytné pro ovládání strojního zařízení musí být jednoznačné a jednoduché k pochopení.

Musí být přiměřené, aby obsluhu nepřetěžovaly.

Pokud by mohlo být ohroženo zdraví a bezpečnost ohrožených osob závadou strojního zařízení pracujícího bez dozoru, musí být takové strojní zařízení vybaveno vhodnou výstražnou akustickou nebo světelnou signalizací.

1.7.1 Výstražná zařízení

Je-li strojní zařízení vybaveno výstražným zařízením (například signalizací), musí být jednoznačné a snadno vnímatelné.

Obsluha musí mít vhodné prostředky k tomu, aby mohla kdykoli provést kontrolu funkce těchto výstražných zařízení.

Současně musí být splněny požadavky specifických právních předpisů týkajících se barev a typů bezpečnostních signálů.

1.7.2 Výstraha před dalšími riziky

Zůstanou-li rizika i navzdory všem přijatým opatřením nebo jde-li o skrytá rizika, která nejsou zřejmá (například elektrické rozvodné skříně, radioaktivní zdroje, únik z hydraulického obvodu, nebezpečí ve skrytém prostoru), musí výrobce zajistit výstražná upozornění.

Tato výstražná upozornění musí přednostně používat snadno srozumitelné piktogramy a/nebo text v jednom z jazyků země, kde se bude strojní zařízení používat, a na žádost musí být doplněna v jazycích, kterým obsluha rozumí.

1.7.3 Značení

Značení veškerého strojního zařízení musí být čitelná a nesmazatelná a musí obsahovat minimálně tyto údaje:

a) identifikační údaje o výrobci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

b) označení CE,

c) označení série nebo typu,

d) výrobní číslo, pokud existuje,

e) rok výroby.

Kromě toho, jestliže výrobce vyrobí strojní zařízení určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu, musí to na strojním zařízení označit.

Na strojním zařízení musí být rovněž uvedeny úplné informace o jeho typu a informace podstatné pro jeho bezpečné použití (například maximální rychlost otáčení určitých rotujících částí, maximální průměr připojovaných nástrojů, hmotnost).

V případech, kdy se s částí stroje musí během provozu manipulovat zdvihacím zařízením, musí být na ní čitelně, nesmazatelně a jednoznačně vyznačena její hmotnost.

Vyměnitelné přídavné zařízení uvedené v bodu 3 § 1 odst. 2 písm. a) musí být opatřeno stejnou informací.

1.7.4 Návod k použití

a) Každé strojní zařízení musí být opatřeno návodem k použití, který obsahuje alespoň

– zopakování údajů, kterými je strojní zařízení označeno, kromě výrobního čísla (viz 1.7.3), spolu s dalšími vhodnými doplňkovými informacemi pro usnadnění údržby (například adresy dovozců, opravářů),

– předpokládané použití strojního zařízení ve smyslu bodu 1.1.2 písm. c),

– stanoviště, která mají být obsazena obsluhou,

– pokyny týkající se bezpečnosti při

– uvádění do provozu,

– použití,

– manipulaci, s uvedením údajů o hmotnosti strojního zařízení a jeho různých částí, pokud jsou pravidelně přepravovány odděleně,

– montáži, demontáži,

– seřízení,

– údržbě (servisu a opravě),

– v případě potřeby pokyny pro výcvik,

– v případě potřeby základní charakteristiky nástrojů, které mají být připojeny ke strojnímu zařízení.

V případě potřeby se musí v návodu k použití upozornit na nepřípustné způsoby použití strojního zařízení.

b) Návod k použití musí být vypracován výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem v jednom z jazyků Společenství. Při uvádění do provozu musí být veškeré strojní zařízení opatřeno překladem návodu k použití v jazyce nebo jazycích země, kde se má strojní zařízení používat, a návodem k použití v původním jazyce. Tento překlad musí vypracovat buď výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce, nebo osoba uvádějící strojní zařízení do dané jazykové oblasti. Odchylně od tohoto požadavku může být návod k údržbě určený pro odborné pracovníky zaměstnávané výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem sepsán pouze v jednom z jazyků Společenství, kterému tito pracovníci rozumějí.

c) Návod k použití musí obsahovat nákresy a schémata nezbytná pro uvedení do provozu, pro údržbu, inspekci, kontrolu správného fungování, popřípadě i pro opravu strojního zařízení, a veškeré užitečné pokyny, zejména s ohledem na bezpečnost.

d) Jakákoli dokumentace popisující strojní zařízení nesmí být v rozporu s návodem k použití, pokud jde o hlediska bezpečnosti. Technická dokumentace popisující strojní zařízení musí poskytovat informace týkající se emisí hluku šířícího se vzduchem zmíněných pod písm. f) a v případě ručního a/nebo ručně vedeného strojního zařízení informace o vibracích podle bodu 2.2.

e) V případě potřeby musí návod k použití obsahovat požadavky na instalaci a montáž s ohledem na snižování hluku nebo vibrací (například použití tlumičů, druh a hmotnost základových bloků).

f) Návod k použití musí poskytovat následující informace o emisi hluku šířícího se vzduchem ze strojního zařízení, a to buď skutečnou hodnotu, nebo hodnotu stanovenou na základě měření identického strojního zařízení:

– ekvivalentní hladinu akustického tlaku *A* na stanovišti obsluhy, pokud přesahuje 70 dB; pokud tato hodnota nepřesahuje 70 dB, musí být tato skutečnost uvedena,

– hodnotu okamžitého špičkového akustického tlaku *C* na stanovištích obsluhy, pokud přesahuje 63 Pa (130 dB vztaženo na 20 μPa),

– hladinu akustického výkonu vyzařovaného strojním zařízením v případech, kdy ekvivalentní hladina akustického tlaku *A* přesáhne na stanovištích obsluhy hodnotu 85 dB.

V případě rozměrného strojního zařízení se místo hladiny akustického výkonu mohou uvádět ekvivalentní hladiny akustického tlaku na stanovených místech poblíž (v okolí) strojního zařízení.

Jestliže nejsou použity harmonizované technické normy, musí se hladiny akustického tlaku měřit metodami nejvhodnějšími pro dané strojní zařízení.

Výrobce musí uvést provozní podmínky u strojního zařízení během měření a také použité metody měření.

Nejsou-li určena stanoviště obsluhy nebo není-li možné je určit, měří se hladiny akustického tlaku ve vzdálenosti 1 m od povrchu strojního zařízení a ve výšce 1,60 m od podlahy nebo přístupové plošiny. Musí být uvedeno místo a hodnota nejvyššího akustického tlaku.

g) Předpokládá-li výrobce, že strojní zařízení bude použito v prostředí s nebezpečím výbuchu, musí návod k použití poskytovat veškeré nezbytné informace.

h) Předpokládá-li se, že strojní zařízení bude používat i nekvalifikovaná obsluha, musí text a úprava návodu k použití brát v úvahu úroveň všeobecného vzdělání a schopnosti chápání, kterou lze důvodně očekávat u takové obsluhy, přičemž je třeba respektovat ostatní výše zmíněné základní požadavky.

2. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOST PRO URČITÉ KATEGORIE STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ

2.1 Zemědělsko-potravinářská strojní zařízení

V případě, že jsou strojní zařízení určena k přípravě a zpracování potravin (například k vaření, zmrazování, rozmrazování, mytí, manipulaci, balení, skladování, přepravě nebo distribuci), musí být navržena a vyrobena tak, aby se zamezilo riziku infekce, onemocnění nebo nákazy, a musí být dodržována tato hygienická pravidla:

a) materiály, které jsou ve styku s potravinami nebo u kterých se předpokládá, že přijdou do styku s potravinami, musí splňovat podmínky uvedené v příslušných nařízeních. Strojní zařízení musí být navržena a vyrobena tak, aby mohly být tyto materiály před každým použitím vyčištěny;

b) všechny povrchy, včetně spojů, musí být hladké, nesmějí mít žádné rýhy ani štěrbiny, v nichž by se mohly usazovat organické látky;

c) spojování částí musí být navrženo tak, aby se redukovaly na minimum výstupky, hrany a prohloubeniny. Spojování by se mělo provádět přednostně svařováním nebo souvislým lepením. Kromě technicky nevyhnutelných případů se nemají používat šrouby, hlavy šroubů ani nýty;

d) všechny povrchy přicházející do styku s potravinami musí být snadno čistitelné a dezinfikovatelné, pokud možno po odstranění snadno demontovatelných částí. Vnitřní povrchy musí být zaoblené s takovým poloměrem, aby bylo možné důkladné vyčištění;

e) tekutiny vyteklé z potravin a rovněž čisticí, dezinfekční a oplachovací kapaliny by mělo být možné vypustit ze stroje bez jakýchkoli překážek (popřípadě v poloze „čištění“);

f) strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo vnikání tekutin nebo živých organismů, zvláště hmyzu, nebo hromadění organických látek v prostorech, které nelze čistit (například u strojních zařízení, která nejsou instalována na podstavcích nebo kolečkách, vložením těsnění mezi strojní zařízení a základ, použitím těsnicích dílů);

g) strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby žádné pomocné látky (například mazadla) nemohly přijít do styku s potravinami. V nezbytných případech musí být strojní zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby bylo možné kontrolovat trvalý soulad s tímto požadavkem.

Návod k použití

Kromě informací požadovaných v oddílu 1 přílohy č. 2 musí návod k použití obsahovat doporučené prostředky a metody čištění, dezinfekce a oplachování (nejen pro snadno

přístupné prostory, ale i pro ty prostory, do nichž přístup není možný nebo se nedoporučuje, ale které se musí čistit na místě, například potrubí).

2.2 Přenosná ruční strojní zařízení a/nebo ručně vedená strojní zařízení

Přenosná ruční strojní zařízení a/nebo ručně vedená strojní zařízení musí splňovat tyto základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost

a) podle druhu strojního zařízení musí mít strojní zařízení opěrnou plochu dostatečné velikosti a dostatečný počet vhodně dimenzovaných rukojetí a opěrek, které musí být uspořádány tak, aby zabezpečovaly stabilitu strojního zařízení při provozních podmínkách předpokládaných výrobcem;

b) pokud nelze při zachování plné bezpečnosti uvolnit rukojeti, musí být strojní zařízení vybaveno ovládacím zařízením pro spouštění a zastavení uspořádaným tak, aby je obsluha mohla ovládat bez uvolnění rukojetí, s výjimkou případů, kdy to technicky není možné, nebo je-li ovládání nezávislé;

c) musí být navržena, vyrobena nebo vybavena tak, aby se vyloučila rizika náhodného spuštění a/nebo pokračování provozu, jestliže obsluha uvolní rukojeti. Není-li tento požadavek technicky splnitelný, je třeba učinit náhradní opatření;

d) přenosná ruční strojní zařízení musí být navržena a vyrobena tak, aby v případě, že je to nutné, bylo možné provést vizuální kontrolu styku nástroje se zpracovávaným materiálem.

Návod k použití

Návod k použití musí obsahovat tyto informace o vibracích přenášených z ručních strojních zařízení a z ručně vedených strojních zařízení

a) váženou efektivní hodnotu zrychlení vibrací přenášených na ruce, pokud překročí 2,5 m/s^2, zjištěnou podle příslušného zkušebního předpisu. Jestliže zrychlení nepřekročí 2,5 m/s^2, musí to být uvedeno.

Neexistuje-li použitelný předpis pro zkoušení, musí výrobce uvést metody měření a podmínky, při nichž měření probíhala.

2.3 Strojní zařízení na zpracování dřeva a podobných materiálů

Strojní zařízení na zpracování dřeva a strojní zařízení na zpracování materiálů s fyzikálními a technologickými vlastnostmi obdobnými vlastnostem dřeva, například korek, kosti, tvrzená pryž, tvrzené plasty a jiný obdobný tuhý materiál, musí splňovat tyto základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost:

a) strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby bylo možno opracovávaný předmět bezpečně umístit a vést; přidržuje-li se opracovávaný předmět rukou na pracovním stole, musí být stůl během práce dostatečně stabilní a nesmí pohyb předmětu ztěžovat;

b) má-li se strojní zařízení používat při podmínkách, při nichž existuje riziko vymrštění kusů dřeva, musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby se takovému vymrštění zabránilo nebo, nelze-li tomu zabránit, aby vymrštění neohrozilo obsluhu a/nebo ohrožené osoby;

c) existuje-li riziko styku s nástrojem při jeho doběhu, musí být strojní zařízení vybaveno samočinnou brzdou schopnou zastavit nástroj v dostatečně krátké době;

d) je-li nástroj součástí stroje, který není plně automatizován, musí být stroj navržen a vyroben tak, aby se vyloučilo nebo omezilo riziko vážného náhodného zranění, například použitím válcových frézovacích hlav, omezením hloubky řezu.

3. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOST K VYLOUČENÍ ZVLÁŠTNÍCH NEBEZPEČÍ ZPŮSOBENÝCH POHYBLIVOSTÍ STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ

Strojní zařízení představující nebezpečí vyvolaná jejich pohyblivostí musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala dále uvedené požadavky.

Nebezpečí způsobená pohyblivostí existují vždy u strojních zařízení samojízdných a u strojních zařízení, která jsou při práci tažena, tlačena nebo nesena jinými strojními zařízeními nebo traktory, jejichž provoz vyžaduje pohyblivost při práci, ať je to pohyb souvislý nebo přerušovaný, mezi jednotlivými pevnými stanovišti.

Nebezpečí způsobená pohyblivostí mohou rovněž existovat v případě strojních zařízení pracujících bez přemísťování, ale vybavených tak, aby byla snadněji přemístitelná z jednoho stanoviště na druhé (strojní zařízení vybavená koly, válečky, pásy a podobně nebo umístěná na lyžinách, podvozcích a podobně).

Pro ověření, zda půdní frézy a rotační brány neznamenají pro ohrožené osoby nepřijatelná rizika, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce u každého typu strojního zařízení provést nebo nechat provést příslušné zkoušky.

3.1 Všeobecně

3.1.1 Definice

„Řidičem“ se rozumí obsluha, která odpovídá za pohyb strojního zařízení. Řidič může být přepravován strojním zařízením, může doprovázet strojní zařízení pěšky nebo může strojní zařízení řídit dálkovým ovládáním (po drátě, rádiem a podobně).

3.1.2 Osvětlení

Samojízdné strojní zařízení, u kterého výrobce předpokládá použití na tmavých místech, musí být vybaveno osvětlovacím zařízením vhodným pro vykonávanou práci, aniž je tím dotčena platnost jiných předpisů (předpisy pro provoz na veřejných komunikacích, plavební předpisy a podobně).

3.1.3 Konstrukce strojního zařízení z hlediska manipulace

Během manipulace se strojem a/nebo jeho částmi nesmí nastat možnost náhlých pohybů nebo nebezpečí způsobeného nestabilitou, pokud se se strojem a/nebo s jeho částmi zachází v souladu s pokyny výrobce.

3.2 Pracovní místa

3.2.1 Místo řidiče

Při navrhování místa řidiče se musí brát ohled na ergonomické zásady. Mohou existovat dvě nebo více míst řidiče a v takových případech musí být každé místo řidiče vybaveno všemi nezbytnými ovládacími zařízeními. Pokud existuje více než jedno místo řidiče, musí být strojní zařízení navrženo tak, aby užívání jednoho místa vylučovalo použití míst ostatních s výjimkou zařízení pro nouzové zastavení. Výhled z místa řidiče musí být takový, aby řidič mohl při své plné bezpečnosti i bezpečnosti ohrožených osob ovládat strojní zařízení a jeho nástroje v podmínkách jejich předpokládaného použití. Pokud je to nezbytné, musí být poskytnuty vhodné prostředky k odstranění nebezpečí daného nedostatečným přímým výhledem.

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby na místě řidiče neexistovalo riziko pro řidiče a pracovníky obsluhy strojního zařízení vyvolané nežádoucím stykem s koly nebo pásy.

Místo řidiče musí být navrženo a vyrobeno tak, aby vylučovalo jakékoli zdravotní riziko vyvolané výfukovými plyny a/nebo nedostatkem kyslíku.

V případě dostatečného prostoru musí být místo řidiče na stroji navrženo a vyrobeno tak, aby bylo vybaveno kabinou. V takovém případě musí být v kabině místo pro uchovávání pokynů potřebných pro řidiče a/nebo pracovníky obsluhy. Pokud existuje nebezpečí vyvolané nebezpečným prostředím, musí být místo řidiče vybaveno odpovídající kabinou.

Je-li strojní zařízení vybaveno kabinou, musí být kabina navržena, vyrobena a/nebo vybavena tak, aby zajišťovala řidiči dobré pracovní podmínky a chránila ho před veškerými možnými nebezpečími (například nedostatečné vytápění a větrání, nedostatečná viditelnost, nadměrný hluk a vibrace, padající předměty, pronikání předmětů, převrácení). Výstup musí umožňovat rychlé opuštění kabiny. Kromě toho musí být zřízen nouzový výstup v opačném směru, než je směr běžného výstupu.

Kabina a její příslušenství musí být vyrobeny z nehořlavých materiálů.

3.2.2 Sedadlo

Sedadlo řidiče jakéhokoli strojního zařízení musí umožňovat řidiči udržet stabilní polohu a musí být navrženo s patřičným ohledem na ergonomické zásady.

Sedadlo musí být navrženo tak, aby byly na nejmenší dosažitelnou míru ztlumeny vibrace přenášené na řidiče. Upevňovací součásti sedadla musí vydržet všechna předpokládaná namáhání, zejména v případě převrácení. Pokud není pod nohama řidiče podlaha, musí mít řidič pro nohy opěry s neklouzavým povrchem.

Pokud je strojní zařízení vybaveno ochrannou konstrukcí chránící při převrácení, musí být sedadlo vybaveno bezpečnostním pásem nebo rovnocenným vybavením, které udržuje řidiče na sedadle, aniž by byly omezeny pohyby nezbytné k řízení nebo pohyby způsobené zavěšením sedadla.

3.2.3 Ostatní pracovní stanoviště

Počítají-li podmínky použití s tím, že kromě řidiče budou příležitostně nebo pravidelně přepravováni strojním zařízením i pracovníci obsluhy nebo na něm budou pracovat, musí pro ně být vyhrazena vhodná místa, která umožňují jejich přepravu nebo práci bez rizika, zejména bez rizika pádu.

Pokud to pracovní podmínky umožňují, musí být tato pracovní místa vybavena sedadly.

Má-li být místo řidiče vybaveno kabinou, musí být i ostatní pracovní místa chráněna před nebezpečími, která byla důvodem ochrany místa řidiče.

3.3 Ovládání

3.3.1 Ovládací zařízení

Řidič musí být schopen obsluhovat z místa řidiče všechna ovládací zařízení, potřebná k provozu strojního zařízení, s výjimkou funkcí, které mohou být bezpečně ovládány pouze s použitím ovládacích zařízení umístěných mimo místo řidiče. Tato výjimka platí zejména pro jiná pracovní místa, než je místo řidiče, která mají na starosti ostatní pracovníci obsluhy, nebo pro případ, že řidič musí opustit své místo, aby bezpečně provedl ovládací úkon.

Pokud je použito pedálů, musí být navrženy, vyrobeny a umístěny tak, aby umožňovaly bezpečnou činnost řidiče s minimálním rizikem záměny; pedály musí mít neklouzavý povrch a musí být snadno čistitelné.

Pokud činnost ovládacích zařízení může způsobit nebezpečí, zejména nebezpečné pohyby, musí se ovládací zařízení strojního zařízení, s výjimkou ovládacích zařízení s předem nastavenou polohou, vracet ihned po uvolnění do neutrální polohy.

U kolových strojních zařízení musí být řízení navrženo a vyrobeno tak, aby se omezil přenos nárazů nebo sil z řídicích kol na volant nebo řídicí páku.

Uzávěrky diferenciálu musí být navrženy a uspořádány tak, aby bylo možné uvolnit diferenciál i v případě pohybu strojního zařízení.

Poslední věta bodu 1.2.2 neplatí pro ovládání pohybu.

3.3.2 Spouštění/pojíždění

Samojízdná strojní zařízení s jedoucím řidičem musí být vybavena prostředky, které brání neoprávněným osobám motor spustit.

Jízda samojízdného strojního zařízení s jedoucím řidičem musí být možná pouze pokud je řidič na svém místě.

Pokud musí být strojní zařízení z provozních důvodů vybaveno příslušenstvím, které přesahuje jeho normální průjezdný profil (například stabilizátory, výložník), musí mít řidič k dispozici prostředky, které umožňují před uvedením strojního zařízení do pohybu snadno zkontrolovat, zda je příslušenství v poloze dovolující bezpečný pohyb.

To platí rovněž pro všechny ostatní části, které musí být pro bezpečný pohyb v určité poloze nebo v případě nutnosti musí být zajištěny.

Pokud je to technicky a ekonomicky možné, musí být pohyb strojního zařízení závislý na umístění výše uvedených částí do bezpečné polohy.

Při spouštění motoru nesmí dojít k pohybu strojního zařízení.

3.3.3 Zastavování

Bez dotčení ustanovení předpisů pro provoz na veřejných komunikacích musí samojízdná strojní zařízení a jejich přípojná zařízení splňovat požadavky na zpomalování, zastavování, brždění a odstavování tak, aby byla zajištěna bezpečnost při všech podmínkách provozu, zatížení, rychlosti, stavu a sklonu terénu stanovených výrobcem a odpovídajících poměrům za běžného použití.

Řidič musí být schopen zpomalit a zastavit samojízdné strojní zařízení použitím hlavního brzdového zařízení. Vyžaduje-li to bezpečnost, musí být v případě selhání hlavního brzdového zařízení nebo při přerušení dodávky energie pro ovládání hlavního brzdového zařízení k dispozici ke zpomalení a zastavení nouzové brzdové zařízení s nezávislým a snadno dostupným ovládacím zařízením.

Vyžaduje-li to bezpečnost, musí být k odstavení strojního zařízení po jeho zastavení použito parkovací brzdové zařízení. Toto parkovací brzdové zařízení může být spojeno s jedním z brzdových zařízení uvedených ve druhém odstavci za předpokladu, že je toto zařízení čistě mechanické.

Dálkově ovládané strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se automaticky zastavilo, ztratí-li nad ním řidič kontrolu.

Bod 1.2.4 neplatí pro ovládání pojezdu.

3.3.4 Jízdní pohyb strojního zařízení ovládaného pěším řidičem

Jízdní pohyb samojízdného strojního zařízení ovládaného pěším řidičem může být možný pouze za trvalého působení řidiče na příslušné ovládací zařízení. Zejména nesmí být možné, aby došlo k jízdnímu pohybu při spouštění motoru.

Ovládací systémy strojního zařízení ovládaného pěším řidičem musí být navrženy tak, aby bylo na minimum sníženo nebezpečí vznikající při neočekávaném pohybu stroje směrem k řidiči, zejména

a) rozdrcení/přejetí,

b) zranění rotujícími nástroji.

Rychlost jízdy stroje musí být rovněž přizpůsobena rychlosti chůze pěšího řidiče.

V případě strojního zařízení, na něž může být nasazen rotační nástroj, nesmí být možné nástroj uvést do pohybu, je-li zapojen zpětný chod, s výjimkou případů, kdy jízdní pohyb strojního zařízení vyplývá z pohybu nástroje. V tomto případě musí být rychlost zpětného chodu taková, aby neohrozila řidiče.

3.3.5 Selhání ovládacího obvodu

Je-li použito řízení s posilovačem, nesmí selhání přívodu energie znemožnit řízení strojního zařízení během doby potřebné k zastavení.

3.4 Ochrana před mechanickými nebezpečími

3.4.1 Neřízené pohyby

Po zastavení části stroje nesmí žádný posun z klidové polohy, vzniklý z jakékoli příčiny, kromě pohybu vyvolaného ovládacími zařízeními, vyvolat nebezpečí pro ohrožené osoby.

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a popřípadě umístěno na pohyblivou podpěru tak, aby bylo při přemísťování zajištěno, že neřízené výkyvy těžiště neovlivní jeho stabilitu, ani nezpůsobí nadměrné namáhání konstrukce.

3.4.2 Riziko destrukce při provozu

Části strojního zařízení rotující vysokou rychlostí, které se přes učiněná opatření mohou roztrhnout nebo rozpadnout, musí být namontovány a kryty tak, aby byly v případě roztržení jejich úlomky zachyceny nebo, není-li to možné, nemohly být vymrštěny směrem k místu řidiče a/nebo ke stanovišti obsluhy.

3.4.3 Převrácení

Pokud v případě samojízdného strojního zařízení s jedoucím řidičem, popřípadě s jedoucí obsluhou, existuje riziko převrácení, musí být strojní zařízení navrženo a vybaveno místy pro upevnění ochranné konstrukce chránící při převrácení (ROPS).

Tato konstrukce musí v případě převrácení zaručit jedoucímu řidiči a popřípadě jedoucí obsluze přiměřený náležitý chráněný prostor i po deformaci konstrukce (DLV).

Pro ověření, zda konstrukce splňuje požadavky stanovené ve druhém odstavci, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce pro každý typ zmíněné konstrukce provést nebo nechat provést příslušné zkoušky.

Kromě toho musí být ochrannou konstrukcí chránící při převrácení opatřeny dále uvedené stroje pro zemní práce s výkonem přesahujícím 15 kW:

a) pásové nebo kolové nakladače,

b) rypadla-nakladače,

c) pásové nebo kolové traktory,

d) shrnovače, s nakládáním i bez nakládání,

e) srovnávače,

f) kloubové dampry.

3.4.4 Padající předměty

Existuje-li u strojního zařízení s jedoucím řidičem, popřípadě s jedoucí obsluhou, riziko padajících předmětů nebo padajícího materiálu, musí být strojní zařízení navrženo a vybaveno, pokud to jeho rozměry umožňují, místy pro upevnění ochranné konstrukce proti padajícím předmětům (FOPS).

Tato konstrukce musí v případě padajících předmětů nebo padajícího materiálu zaručit jedoucímu řidiči a popřípadě jedoucí obsluze přiměřený chráněný prostor i po deformaci konstrukce (DLV).

Pro ověření, zda konstrukce splňuje požadavky stanovené ve druhém odstavci, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce pro každý typ konstrukce provést nebo nechat provést příslušné zkoušky.

3.4.5 Přístup na pracovní místo

Držadla a stupačky musí být navrženy, vyrobeny a uspořádány tak, aby je mohla obsluha používat instinktivně a nepoužívala k tomu účelu ovládací zařízení.

3.4.6 Tažná a závěsná zařízení

Všechna strojní zařízení užívaná k tažení nebo strojní zařízení tažená musí být vybavena tažným nebo závěsným zařízením navrženým, vyrobeným a uspořádaným tak, aby zajišťovalo snadné a bezpečné připojení a odpojení a aby vylučovalo náhodné rozpojení během použití.

Pokud to zatížení na oji vyžaduje, musí být strojní zařízení vybaveno podpěrou s opěrnou patkou uzpůsobenou zatížení a podkladu.

3.4.7 Přenos energie mezi samojízdným strojním zařízením (nebo traktorem) a poháněným strojním zařízením

Univerzální kloubové hřídele mezi samojízdným strojním zařízením (nebo traktorem) a prvním pevným ložiskem poháněného strojního zařízení musí být na straně samojízdného strojního zařízení i na straně poháněného strojního zařízení zakryty po celé délce kloubového hřídele a souvisejících kloubových spojů.

Na straně samojízdného strojního zařízení (nebo traktoru) musí být vývodový hřídel, k němuž je připojován kloubový hřídel, chráněn ochranným krytem připevněným k samojízdnému strojnímu zařízení (nebo traktoru) nebo jiným zařízením poskytujícím rovnocennou ochranu.

Na straně taženého strojního zařízení musí být přívodový hřídel uzavřen v ochranném krytu připevněném k tomuto strojnímu zařízení.

Omezovače kroutícího momentu nebo volnoběžky mohou být instalovány na kloubovém hřídeli pouze na straně poháněného stroje. Kloubový hřídel musí být příslušně označen.

Všechna tažená strojní zařízení, jejichž provoz vyžaduje spojení se samojízdným strojním zařízením nebo traktorem prostřednictvím kloubového hřídele, musí mít takový systém pro připojování kloubového hřídele, aby se při odpojení strojního zařízení nepoškodil kloubový hřídel ani jeho kryt stykem s podkladem nebo jinou částí strojního zařízení.

Vnější části krytu musí být navrženy, vyrobeny a uspořádány tak, aby se nemohly otáčet s kloubovým hřídelem. U jednoduchých křížových kloubů musí ochranný kryt chránit kloubový hřídel až ke koncům vnitřních vidlic a u „širokoúhlých" křížových kloubů alespoň ke středu vnějšího kloubu nebo kloubů.

Výrobci, kteří umísťují prostředky pro přístup k pracovním místům v blízkosti kloubového hřídele s křížovými klouby, musí zajistit, aby ochranné kryty hřídele popsané v šestém odstavci nebyly použity jako stupátka, pokud k tomu účelu nejsou navrženy a vyrobeny.

3.4.8 Pohybující se převodové součásti

Odchylně od bodu 1.3.8 části A nemusí být v případě spalovacích motorů snímatelné kryty bránící přístupu k pohybujícím se částem v motorovém prostoru vybaveny uzamykacím zařízením, jestliže se otvírají buď s použitím nářadí, klíče, nebo ovládacího zařízení umístěného na místě řidiče, pokud je ovládací zařízení umístěno v uzavřené kabině opatřené zámkem bránícím v přístupu neoprávněným osobám.

3.5 Ochrana proti ostatním nebezpečím

3.5.1 Baterie

Skříň baterie musí být vyrobena, umístěna a baterie zabudována tak, aby se co nejvíce omezila možnost vystříknutí elektrolytu na obsluhu v případě převrácení a/nebo aby se zabránilo hromadění výparů na stanovištích obsluhy.

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby mohla být baterie odpojena snadno přístupným prostředkem určeným k tomuto účelu.

3.5.2 Požár

Podle nebezpečí předpokládaných výrobcem musí být strojní zařízení, pokud to jeho rozměry dovolují, při použití vybaveno

a) buď snadno přístupnými hasicími přístroji,

b) nebo zabudovanými hasicími systémy.

3.5.3 Emise prachu, plynů a podobně

Existuje-li takové nebezpečí, může být jímací zařízení uvedené v bodu 1.5.13 nahrazeno jinými prostředky, například vodním zkrápěním.

Druhý a třetí odstavec bodu 1.5.13 neplatí v případě, kdy je hlavní funkcí strojního zařízení postřikování výrobků (produktů).

3.6 Indikátory

3.6.1 Značky a výstrahy

Kdykoli je to nutné k zajištění zdraví a bezpečnosti ohrožených osob, musí být strojní zařízení vybaveno signalizačními prostředky a/nebo štítky s pokyny týkajícími se použití, seřizování a

údržby. Tyto prostředky a štítky musí být voleny, navrženy a vyrobeny tak, aby byly zřetelně viditelné a nesmazatelné.

Bez dotčení požadavků, které je třeba dodržovat při provozu na pozemních komunikacích, musí mít strojní zařízení s jedoucím řidičem toto vybavení

a) akustické výstražné zařízení k varování ohrožených osob;

b) systém světelných signálů odpovídající zamýšleným podmínkám použití, například brzdová světla, světla pro zpětný chod a světelné majáky. Tento požadavek neplatí pro strojní zařízení bez elektrické energie určená výhradně pro práci v podzemí.

Dálkově ovládaná strojní zařízení, která za podmínek běžného použití vystavují osoby nebezpečí nárazu nebo rozdrcení/přejetí, musí být vybavena příslušnými prostředky signalizujícími jejich pohyby nebo prostředky na ochranu ohrožených osob proti těmto nebezpečím. Totéž platí pro strojní zařízení, která se při práci neustále střídavě pohybují po jedné ose dopředu a dozadu, kde řidič nemá přímý výhled na zadní část stroje.

Strojní zařízení musí být vyrobena tak, aby výstražná a signalizační zařízení nemohla být neúmyslně vyřazena z provozu. Pokud je to důležité pro bezpečnost, musí být tato zařízení vybavena prostředky kontrolujícími jejich dobrý provozní stav a jejich selhání musí být obsluze signalizováno.

Je-li pohyb stroje nebo jeho nástrojů zvláště nebezpečný, musí být na strojním zařízení značky varující před přístupem ke stroji, pokud je v provozu. Tyto značky musí být čitelné z dostatečné vzdálenosti, aby byla zajištěna bezpečnost osob, které jsou v blízkosti.

3.6.2 Značení

Základní požadavky uvedené v článku 1.7.3 musí být doplněny o

a) jmenovitý výkon vyjádřený v kW;

b) hmotnost nejběžnější sestavy v kg a popřípadě

c) maximální tažnou sílu na spojovacím háku v N stanovenou výrobcem,

d) maximální svislé zatížení na spojovacím háku v N stanovené výrobcem.

3.6.3 Návod k použití

Kromě základních požadavků uvedených v článku 1.7.4 musí návod k použití obsahovat tyto informace:

a) u vibrací strojního zařízení buď skutečné hodnoty, nebo hodnoty vypočítané z měření na identickém strojním zařízení:

– vážené efektivní hodnoty zrychlení vibrací přenášených na ruce, pokud překročí 2,5 m/s^2. Jestliže zrychlení nepřekročí 2,5 m/s^2, musí to být uvedeno;

– vážené efektivní hodnoty zrychlení vibrací přenášených na tělo (prostřednictvím nohou a sedací části), pokud překročí 0,5 m/s^2. Jestliže zrychlení nepřekročí 0,5 m/s^2, musí to být uvedeno.

Pokud se nepoužije harmonizovaných technických norem, musí se vibrace měřit nejvhodnější metodou pro dané strojní zařízení.

Výrobce musí uvádět provozní podmínky strojního zařízení během měření a použité metody měření;

b) v případě víceúčelového strojního zařízení, jehož funkce se určuje použitým přídavným zařízením, musí výrobci základního strojního zařízení, k němuž se vyměnitelné přídavné zařízení připojuje, a výrobci vyměnitelného přídavného zařízení poskytovat potřebné informace pro bezpečné připojování a použití příslušenství.

4. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOST K VYLOUČENÍ ZVLÁŠTNÍCH NEBEZPEČÍ VYVOLANÝCH ZDVIHÁNÍM

Strojní zařízení vyvolávající nebezpečí způsobená zdviháním – hlavně nebezpečí pádu břemena, srážky s břemenem nebo převrácení při zdvihání – musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala níže uvedené požadavky.

Nebezpečí způsobená zdviháním existují zejména u strojních zařízení pro přemísťování břemen na jiné výškové úrovně. Břemenem mohou být předměty, materiály nebo výrobky.

4.1 Všeobecně

4.1.1 Definice

a) „příslušenství pro zdvihání“ jsou součásti nebo vybavení nepřipojená ke stroji a umístěná mezi strojním zařízením a břemenem nebo na břemenu, sloužící k jeho uchycení,

b) „prostředky pro zavěšení“ jsou příslušenství sloužící k vytvoření nebo použití vázacího prostředku, například háky s okem, třmeny, kruhy, šrouby s okem,

c) „vedené břemeno“ je břemeno, jehož celý pohyb probíhá podél pevných nebo ohebných vedení, jejichž poloha v prostoru je vymezena pevnými body,

d) „provozní koeficient“ je aritmetický poměr mezi zatížením zaručovaným výrobcem, které je část vybavení, příslušenství nebo strojní zařízení schopno udržet, a maximálním pracovním zatížením vyznačeným na vybavení, příslušenství nebo strojním zařízení,

e) „zkušební koeficient“ je aritmetický poměr mezi zatížením použitým při statických nebo dynamických zkouškách části vybavení, příslušenství nebo strojního zařízení a maximálním pracovním zatížením vyznačeným na části vybavení, příslušenství nebo strojního zařízení,

f) „statická zkouška“ je zkouška, během níž je strojní zařízení nebo příslušenství pro zdvihání nejdříve prověřeno a vystaveno síle odpovídající maximálnímu pracovnímu zatížení vynásobenému příslušným koeficientem statické zkoušky a po uvolnění zatížení je opakovaně prověřeno, aby se zjistilo, zda nedošlo k poškození,

g) „dynamická zkouška“ je zkouška, při níž je strojní zařízení podrobeno maximálnímu pracovnímu zatížení ve všech možných uspořádáních, přičemž se sleduje dynamické chování strojního zařízení, aby se zkontrolovalo správné fungování strojního zařízení a bezpečnostních prvků.

4.1.2 Ochrana proti mechanickým nebezpečím

4.1.2.1 Nebezpečí vytvářená nedostatečnou stabilitou

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby byla stabilita požadovaná v článku 1.3.1 zachována jak při provozu, tak mimo provoz, včetně všech stadií přepravy, montáže a demontáže, během předpokládaných poruch součástí a rovněž během zkoušek prováděných podle návodu k použití.

Za tímto účelem musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce používat příslušné metody ověřování; zejména u samojízdných zdvižných vozíků se zdvihem přesahujícím 1,80 m musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce provést u každého typu zmíněného vozíku zkoušku stability na plošině nebo zkoušku obdobnou nebo musí nechat takovou zkoušku provést.

4.1.2.2 Vodicí dráhy a kolejové dráhy

Strojní zařízení musí být vybaveno zařízením, které zabraňuje vykolejení z vodicích nebo kolejových drah.

Dojde-li i přesto k vykolejení nebo dojde-li k poruše koleje nebo pojížděcí části, musí být použita zařízení zabraňující pádu části vybavení, součástí nebo břemena nebo zabraňující převrácení stroje.

4.1.2.3 Mechanická pevnost

Strojní zařízení, příslušenství pro zdvihání a odnímatelné součásti musí odolat namáhání, kterému jsou vystaveny jak při provozních podmínkách určených výrobcem, tak případně i mimo provoz a při instalaci, a to ve všech přípustných uspořádáních, popřípadě se zřetelem na účinky atmosférických vlivů i sil vyvolaných osobami. Tento požadavek musí být rovněž splněn při přepravě, montáži a demontáži.

Strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání musí být navrženo a vyrobeno tak, aby nedošlo k selhání způsobenému únavou nebo opotřebením, přičemž se bere v úvahu jejich předpokládaný způsob použití.

Používané materiály se volí na základě pracovních prostředí předpokládaných výrobcem se zvláštním zřetelem na korozi, opotřebení, rázy, křehnutí za studena a stárnutí.

Strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání musí být navrženo a vyrobeno tak, aby při statických zkouškách odolalo přetížení bez trvalé deformace nebo zřejmého porušení. Při výpočtech se musí vzít v úvahu hodnoty zvoleného koeficientu statické zkoušky, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Tento koeficient má zpravidla následující hodnoty

a) ručně ovládaná strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání: 1,5;

b) ostatní strojní zařízení: 1,25.

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby bez porušení vydrželo dynamické zkoušky při maximálním provozním zatížení vynásobeném koeficientem dynamické zkoušky. Tento koeficient dynamické zkoušky se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota se zpravidla volí 1,1.

Dynamické zkoušky se musí provádět na strojním zařízení připraveném k uvedení do provozu za běžných podmínek použití. Zpravidla platí, že se zkoušky provádějí při jmenovitých rychlostech stanovených výrobcem. Pokud ovládací obvod strojního zařízení umožňuje řadu pohybů současně (například otáčení a přemísťování břemena), musí se zkoušky provádět při nejméně příznivých podmínkách, tj. zpravidla při kombinaci příslušných pohybů.

4.1.2.4 Kladky, bubny, řetězy nebo lana

Průměry kladek, bubnů a kol musí odpovídat rozměrům lan nebo řetězů, pro které jsou určeny.

Bubny a kola musí být navrženy, vyrobeny a umístěny tak, aby se lana nebo řetězy, jimiž jsou vybaveny, mohly navíjet bez spadnutí (bez stranových úchylek od jejich určených drah).

Lana používaná přímo ke zdvihání nebo nesení břemen smějí být zapletena pouze na koncích (zapletení jsou povolena u instalací, jejichž konstrukce přímo předpokládá pravidelné uzpůsobování podle potřeb použití). Provozní koeficient lan a jejich zakončení se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota se zpravidla volí 5.

Provozní koeficient zdvihacích řetězů se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota se zpravidla volí 4.

Pro ověření, zda bylo dosaženo patřičného provozního koeficientu, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce u každého typu řetězu a lana používaných k přímému zdvihání břemena a u zakončení lan provést nebo nechat provést příslušné zkoušky.

4.1.2.5 Prostředky pro zavěšení

Prostředky pro zavěšení musí být dimenzovány se zřetelem na únavu a stárnutí při počtu provozních cyklů odpovídajících jejich předpokládané životnosti stanovené provozními podmínkami předpokládaného použití.

Dále platí

a) provozní koeficient kombinace kovové lano/lanové zakončení se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota se zpravidla volí 5. Kromě konců nesmí být na lanech jiná zapletení nebo smyčky;

b) používají-li se řetězy se svařovanými články, musí být tyto řetězy složeny z krátkých článků. Provozní koeficient řetězů libovolného typu se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota se zpravidla volí 4;

c) provozní koeficient textilních lan nebo popruhů závisí na materiálu, způsobu výroby, rozměrech a použití. Tento koeficient se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota se zpravidla volí 7 za předpokladu, že použité materiály jsou velmi dobré jakosti a způsob výroby odpovídá předpokládanému použití. Není-li tomu tak, použije se pro zajištění odpovídající úrovně bezpečnosti hodnoty vyšší;

na textilních lanech a popruzích nesmějí být uzly, spoje nebo zapletení kromě zapletení a spojů ok a nekonečných smyček;

d) provozní koeficient všech kovových součástí vázacích prostředků nebo s nimi používaných součástí musí být zvolen tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota se zpravidla volí 4;

e) maximální nosnost vícepramenných vázacích prostředků se stanoví na základě koeficientu bezpečnosti nejslabšího pramene, počtu pramenů a redukčního faktoru, který závisí na konfiguraci vázacího prostředku;

f) pro ověření, zda bylo dosaženo odpovídajícího provozního koeficientu, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce u každého typu součásti uvedené v a), b), c) a d) provést nebo nechat provést příslušné zkoušky.

4.1.2.6 Ovládání pohybů

Zařízení k ovládání pohybů musí pracovat tak, aby strojní zařízení, na němž jsou umístěna, bylo bezpečné takto

a) strojní zařízení musí být navrženo nebo osazeno ovládacími zařízeními tak, aby rozsah pohybů jeho součástí byl udržován v určených mezích. Činnost těchto zařízení musí být v případě potřeby doprovázena výstražným signálem;

b) pokud může na jednom místě pracovat současně několik stacionárních nebo kolejových strojů a mohou nastat rizika kolize, musí být tyto stroje navrženy a vyrobeny tak, aby bylo možné použít systémy, které taková rizika vylučují;

c) mechanismy strojních zařízení musí být navrženy a vyrobeny tak, aby i v případě částečného nebo úplného selhání dodávky energie nebo v případě, že obsluha přestane stroj ovládat, nemohlo dojít k volnému nebo neočekávanému posunutí nebo pádu břemen;

d) při běžných provozních podmínkách nesmí být možné spouštět břemeno pouze třecí brzdou, kromě případů strojního zařízení, jehož funkce vyžaduje tento způsob ovládání;

e) prvky pro uchopení břemene musí být navrženy a vyrobeny tak, aby nemohlo dojít k nekontrolovanému pádu břemena.

4.1.2.7 Manipulace s břemeny

Místo řidiče strojního zařízení musí být umístěno tak, aby byl zajištěn co nejúplnější výhled na trajektorie pohybujících se částí, aby se zabránilo možným kolizím s osobami, předměty nebo jiným strojním zařízením, které mohou být současně v pohybu a mohou představovat určité nebezpečí.

Stacionární strojní zařízení s vedeným břemenem musí být navrženo a vyrobeno tak, aby nedocházelo k ohrožení osob břemenem nebo protizávažími.

4.1.2.8 Úder blesku

Strojní zařízení, které je třeba za provozu chránit proti úderům blesku, musí být vybaveno systémem pro svod elektrických nábojů do země.

4.2 Zvláštní požadavky na strojní zařízení, u nichž je zdroj energie jiný než lidská síla

4.2.1 Ovládání

4.2.1.1 Místo řidiče

Požadavky uvedené v bodu 3.2.1 platí rovněž pro stacionární strojní zařízení.

4.2.1.2 Sedadlo

Požadavky uvedené v prvním a druhém odstavci bodu 3.2.2 a požadavky uvedené v bodu 3.2.3 platí rovněž pro stacionární zařízení.

4.2.1.3 Ovládací zařízení

Zařízení k ovládání pohybů strojního zařízení nebo jeho vybavení se musí vracet do neutrální polohy, jakmile je obsluha uvolní. Pro dílčí nebo úplné pohyby, při nichž se nevyskytuje riziko kolize břemena nebo strojního zařízení, mohou však být zmíněná ovládací zařízení nahrazena ovládacími zařízeními umožňujícími automatické zastavení na předvolených úrovních bez trvalého působení na ovládací zařízení.

4.2.1.4 Kontrola zatížení

Strojní zařízení s maximální nosností nejméně 1 000 kg nebo s klopným momentem nejméně 40 000 Nm musí být vybavena zařízeními, která varují řidiče a brání nebezpečným pohybům břemena v případě

a) přetížení stroje:

– buď v důsledku překročení maximální nosnosti, nebo

– v důsledku překročení momentů způsobených tímto zatížením;

b) překročení přípustného klopného momentu jako důsledku zvedání břemena.

4.2.2 Zařízení s vodícími lany

Nosná, tažná a nosná-tažná lana musí být napínána protizávažím nebo zařízením umožňujícím stálé napínání.

4.2.3 Rizika pro ohrožené osoby. Přístupy k místu řidiče a pracovnímu stanovišti obsluhy

Strojní zařízení s vedenými břemeny a strojní zařízení, u nichž nosiče břemen sledují přesně definovanou dráhu, musí být vybavena zařízeními zabraňujícími rizikům pro ohrožené osoby.

Strojní zařízení obsluhující specifické výškové úrovně, u nichž může mít obsluha přístup na nákladní plošinu zdvihacího zařízení při nakládání nebo zabezpečování nákladu, musí být navržena a vyrobena tak, aby znemožňovala nekontrolovaný pohyb plošiny, zejména během nakládání nebo vykládání.

4.2.4 Způsobilost pro daný účel

Je-li strojní zařízení uváděno na trh nebo poprvé do provozu, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistit, aby strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání, které jsou připraveny k použití (ať už k ruční manipulaci, nebo pro zařízení napájená energií), bezpečně plnily určené funkce tím, že provede nebo nechá provést příslušná opatření. Tato opatření musí brát v úvahu statické a dynamické vlastnosti strojního zařízení.

Pokud strojní zařízení nemůže být smontováno u výrobce nebo na pracovišti jeho zplnomocněného zástupce, je nutné učinit příslušná opatření na místě použití. V opačném případě mohou být tato opatření učiněna buď v prostorech výrobce, nebo na místě použití.

4.3 Značení

4.3.1 Řetězy a lana

Každý kus zdvihacího řetězu, lana nebo popruhu, který není součástí celku, musí být označen nebo, pokud to není možné, vybaven štítkem nebo nesejmutelným kroužkem s identifikačními údaji o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a odkazem na příslušný certifikát.

Certifikát musí uvádět informace vyžadované harmonizovanými technickými normami nebo, pokud neexistují, alespoň tyto informace:

a) název výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce;

b) trvalý pobyt nebo místo podnikání výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce;

c) popis řetězu nebo lana obsahující

– jmenovitý rozměr,

– konstrukci,

– použitý materiál,

– veškeré speciální metalurgické zpracování materiálu;

d) v případě zkoušení použitou technickou normu;

e) maximální nosnost řetězu nebo lana při provozu; může být uveden rozsah hodnot pro jednotlivé způsoby použití.

4.3.2 Příslušenství pro zdvihání

Veškeré příslušenství pro zdvihání musí být označeno údaji

a) o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

b) o materiálu (například mezinárodní třídění), pokud je tato informace potřebná pro rozměrovou slučitelnost,

c) o maximálním pracovním zatížení,

d) o označení CE.

V případě příslušenství pro zdvihání obsahujícího součásti, například kabely nebo lana, na nichž je označení fyzicky nemožné, musí být údaje podle prvního odstavce uvedeny na štítku nebo nějakými jinými prostředky a musí být na tomto příslušenství bezpečně připevněny.

Tyto údaje musí být čitelné a musí být umístěny na místě, kde není nebezpečí, že zmizí v důsledku použití, opotřebení a podobně, nebo kde nesnižují pevnost tohoto příslušenství.

4.3.3 Strojní zařízení

Kromě minimálních informací stanovených v bodu 1.7.3 musí být na každém stroji čitelné a nesmazatelné údaje týkající se jmenovité nosnosti:

a) u strojního zařízení s jedinou možnou hodnotou musí být uvedeny výrazně a v nekódované podobě přímo na strojním zařízení,

b) pokud jmenovitá nosnost závisí na uspořádání stroje, musí být každé místo řidiče opatřeno štítkem uvádějícím přednostně v podobě diagramu nebo tabulek jmenovitou nosnost pro každé uspořádání.

Strojní zařízení vybavené nosičem břemena, jehož rozměry dovolují přístup osobám a vytvářejí tak nebezpečí pádu, musí být opatřeno zřetelným a nesmazatelným upozorněním zakazujícím zdvihání osob. Toto upozornění musí být viditelné ze všech míst, odkud je možný přístup.

4.4 Návod k použití

4.4.1 Příslušenství pro zdvihání

Ke každému příslušenství pro zdvihání nebo ke každé soupravě z nich vytvořené a určené k prodeji musí být přiložen návod k použití, který obsahuje alespoň tyto údaje:

a) běžné podmínky použití,

b) návod k použití, montáži a údržbě,

c) omezení použití (zejména pro příslušenství, které nemůže splňovat bod 4.1.2.6 písm. e)).

4.4.2 Strojní zařízení

Kromě údajů uvedených v bodu 1.7.4 musí návod k použití obsahovat následující informace:

a) technické znaky strojního zařízení, zejména:

– v případě potřeby kopii tabulky nosnosti popsané v bodu 4.3.3 písm. a),

– tlak na ukotvení nebo podpěry (podloží) a parametry pojezdové dráhy,

– v případě potřeby údaje o přídavných zátěžích a prostředcích k jejich instalaci;

b) obsah knihy o údržbě, pokud není kniha dodávána se strojním zařízením;

c) pokyny k použití, zejména pro případ omezeného přímého výhledu obsluhy na břemeno;

d) potřebné pokyny k provedení zkoušek před prvním uvedením do provozu strojního zařízení, které není kompletováno výrobcem do podoby, v níž se má používat.

5. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOST PRO STROJNÍ ZAŘÍZENÍ URČENÁ PRO PRÁCE V PODZEMÍ

Strojní zařízení určená pro práce v podzemí musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala níže uvedené požadavky.

5.1 Nebezpečí způsobené nedostatečnou stabilitou

Mechanizované posuvné výztuže musí být navrženy a vyrobeny tak, aby při pohybu zachovávaly daný směr, neklouzaly před zatěžováním, při zatěžování ani po uvolnění zatížení. Musí být vybaveny ukotvením pro hlavové desky jednotlivých hydraulických vzpěr.

5.2 Volnost pohybu osob

Mechanizované posuvné výztuže musí umožňovat volný pohyb ohrožených osob.

5.3 Osvětlení

Požadavky uvedené ve třetím odstavci bodu 1.1.4 neplatí.

5.4 Ovládací zařízení

Zařízení pro ovládání zrychlování (akcelerátor) a zpomalování (ovládač brzd) pro pohyb strojního zařízení pohybujícího se po kolejích musí být ruční. Ovládací zařízení k zastavení typu „mrtvý muž“ však může být nožní.

Ovládací zařízení mechanizovaných posuvných výztuží musí být navržena a provedena tak, aby byli pracovníci obsluhy během přesunu chráněni pevnou částí zařízení. Ovládací zařízení musí být zajištěna proti náhodnému uvolnění.

5.5 Zastavování pojezdu

Samojízdná kolejová strojní zařízení určená pro práce v podzemí musí být vybavena ovládacím zařízením typu „mrtvý muž“ zapojeným v ovládacím obvodu pojezdu strojního zařízení.

5.6 Požár

Druhý odstavec bodu 3.5.2 je závazný pro strojní zařízení obsahující vysoce hořlavé části.

Brzdová soustava strojního zařízení určeného pro práci v podzemí musí být navržena a vyrobena tak, aby nebyla příčinou vzniku jisker nebo ohně.

Strojní zařízení s tepelnými motory určené k práci v podzemí musí být vybaveno pouze spalovacími motory, které používají palivo s nízkým tlakem par a které vylučují možnost jakéhokoli jiskření elektrického původu.

5.7 Emise prachu, plynů a podobně

Výfukové plyny spalovacích motorů nesmějí být vyvedeny nahoru.

6. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOST K VYLOUČENÍ ZVLÁŠTNÍCH NEBEZPEČÍ VYVOLANÝCH ZDVIHÁNÍM NEBO PŘEMÍSŤOVÁNÍM OSOB

Strojní zařízení představující nebezpečí vyvolaná zdviháním nebo přemísťováním osob musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala níže uvedené požadavky.

6.1 Všeobecně

6.1.1 Definice

Pro účely této kapitoly se „kabinou" rozumí každá část zařízení, v níž se nacházejí osoby, které mají být zdvihány, spouštěny nebo přemísťovány.

6.1.2 Mechanická pevnost

Provozní koeficienty uváděné v bodu 4 jsou pro zdvihání nebo přemísťování osob nedostatečné a musí být zpravidla zdvojnásobeny. Podlaha kabiny musí být navržena a vyrobena tak, aby zajišťovala prostor a pevnost odpovídající maximálnímu počtu osob a maximálnímu provoznímu zatížení stanovenému výrobcem.

6.1.3 Kontrola nosnosti u typů zařízení poháněných jinou než lidskou silou

Požadavky uvedené v bodu 4.2.1.4 platí bez ohledu na hodnotu maximální nosnosti. Tento požadavek neplatí pro strojní zařízení, u nichž může výrobce prokázat, že neexistuje riziko přetížení a/nebo převrácení.

6.2 Ovládací zařízení

6.2.1 Pokud bezpečnostní požadavky nepožadují jiná řešení:

Kabina musí být zásadně navržena a vyrobena tak, aby měly osoby uvnitř k dispozici prostředky k ovládání pohybu nahoru a dolů, popřípadě k ovládání horizontálního pohybu kabiny vůči strojnímu zařízení.

Při provozu musí být funkce těchto ovládacích zařízení nadřazena jiným zařízením ovládajícím tentýž pohyb, s výjimkou zařízení pro nouzové zastavení.

S výjimkou strojních zařízení obsluhujících pevně stanovené výškové úrovně musí být ovládací zařízení tohoto pohybu konstruována tak, aby působení na ně muselo být nepřetržité.

6.2.2 Může-li se strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob pohybovat s kabinu, která je v jiné než klidové poloze, musí být navrženo a vyrobeno tak, aby osoba nebo osoby v kabině měly prostředky k zabránění nebezpečí vyvolaného pohybem strojního zařízení.

6.2.3 Strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob musí být navrženo, vyrobeno nebo vybaveno tak, aby nadměrné rychlosti kabiny nebyly zdrojem nebezpečí.

6.3 Nebezpečí pádu osob z kabiny

6.3.1 Nejsou-li opatření uvedená v bodu 1.5.15 dostačující, musí být kabiny vybaveny dostatečným počtem míst pro ukotvení k připevnění ochranných prostředků proti nebezpečí pádu osob, který odpovídá maximálnímu počtu osob v kabině.

6.3.2 Veškeré poklopy v podlahách nebo stropech nebo boční dveře se musí otevírat směrem, který vylučuje jakékoli nebezpečí pádu v případě nečekaného otevření.

6.3.3 Strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se podlaha kabiny ani během pohybu nenaklonila natolik, že by vzniklo nebezpečí pádu přítomných osob.

Podlaha kabiny musí mít neklouzavý povrch.

6.4 Nebezpečí pádu nebo převrácení kabiny

6.4.1 Strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se vyloučil pád nebo převrácení kabiny.

6.4.2 Zrychlení a brzdění kabiny nebo přepravního vozidla řízeného obsluhou nebo spouštěného bezpečnostním zařízením nesmí v podmínkách maximálního zatížení a rychlosti stanovených výrobcem vyvolat žádné nebezpečí pro ohrožené osoby.

6.5 Značení

Je-li to nutné pro zajištění bezpečnosti, musí být kabina opatřena příslušnými nezbytnými informacemi

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb.

A. OBSAH ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ STROJNÍHO ZAŘÍZENÍ

Toto prohlášení musí být sepsáno ve stejném jazyce jako originál návodu k použití (viz příloha č. 2 bod 1.7.4 písm. b) a musí být napsáno buď na stroji, nebo tiskacími písmeny rukou. Musí být opatřeno překladem do jednoho z úředních jazyků země, v níž má být strojní zařízení použito. Tento překlad musí být vyhotoven podle stejných podmínek, jaké platí pro překlad návodu k použití.

ES prohlášení o shodě strojního zařízení musí obsahovat tyto údaje:

a) Identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo). Zplnomocnění zástupci musí rovněž uvést identifikační údaje o výrobci.

b) popis strojního zařízení, (značka, typ, výrobní číslo a podobně).

c) všechna příslušná ustanovení, která strojní zařízení splňuje,

d) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo) pokud se zúčastnila posouzení shody a číslo certifikátu ES přezkoušení typu pokud byl vydán,

e) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo), které byla zaslána dokumentace podle § 3 odst. 1 písm. c), bodu 1,

f) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo), která provedla ověření podle § 3 odst. 1 písm. c), bodu 2,

g) odkaz na harmonizované technické normy pokud byly použity,

h) odkaz na národní technické normy a technické specifikace pokud byly použity,

i) identifikaci osoby mající zmocnění k podpisu za výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce.

B. OBSAH PROHLÁŠENÍ VÝROBCE NEBO JEHO ZPLNOMOCNĚNÉHO ZÁSTUPCE

Prohlášení výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce podle § 2 odst. (4) musí obsahovat tyto údaje:

a) Identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněného zástupce (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo),

b) popis strojního zařízení nebo jeho částí,

c) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo) pokud se zúčastnila posouzení shody a číslo certifikátu ES přezkoušení typu pokud byl vydán,

d) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo), které byla předána dokumentace podle § 3 odst. 1 písm. c), bodu 1,

e) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo), která provedla ověření podle § 3 odst. 1 písm. c), bodu 2,

f) odkaz na harmonizované technické normy pokud byly použity,

g) prohlášení, že strojní zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud nebude vydáno prohlášení o shodě strojního zařízení, do něhož má být začleněno, s ustanoveními tohoto nařízení.

h) identifikaci podpisující osoby.

C. OBSAH ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ PRO BEZPEČNOSTNÍ SOUČÁSTI UVÁDĚNÉ NA TRH SAMOSTATNĚ

Toto prohlášení musí být sepsáno ve stejném jazyce jako originál návodu k použití (viz příloha č. 2 bod 1.7.4 písm. b) a musí být buď napsáno na stroji, nebo tiskacími písmeny rukou. Musí být opatřeno překladem do jednoho z úředních jazyků země, v níž má být strojní zařízení použito. Tento překlad musí být vyhotoven podle stejných podmínek, jaké platí pro překlad návodu k použití. ES prohlášení o shodě bezpečnostní součásti uváděné na trh samostatně musí obsahovat tyto údaje:

a) Identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo). Zplnomocnění zástupci musí rovněž uvést obchodní název a adresu výrobce,

b) popis bezpečnostní součásti (značka, typ, výrobní číslo a podobně),

c) bezpečnostní funkci, kterou plní bezpečnostní součásti, pokud není zřejmá z popisu,

d) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo) pokud se zúčastnila posouzení shody a číslo certifikátu ES přezkoušení typu pokud byl vydán,

e) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo), které byla předána dokumentace podle § 3 odst. 1 písm. c), bodu 1,

f) identifikační údaje o notifikované osobě (název nebo obchodní firmu a její sídlo) která provedla ověření podle § 3 odst. 1 písm. c), bodu 2.

g) odkaz na harmonizované technické normy pokud byly použity,

h) národní technické normy a technické specifikace pokud byly použity,

i) identifikaci osoby mající zmocnění k podpisu za výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce.

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb.

TYPY STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ A BEZPEČNOSTNÍCH SOUČÁSTÍ, U NICHŽ MUSÍ BÝT UPLATNĚN POSTUP UVEDENÝ V § 3 ODST. 1 PÍSM. b) A c)

A. Strojní zařízení

1. Kotoučové pily (s jedním nebo několika kotouči) pro zpracování dřeva a podobných materiálů nebo pro zpracování masa a podobných materiálů.

1.1 Pily se stálou polohou nástroje při obrábění, s pevným stolem a s ručním posuvem obrobku nebo s přídavným posouvacím zařízením.

1.2 Pily se stálou polohou nástroje při obrábění a s ručním posuvem stolu nebo vozíky, které vykonávají vratný pohyb.

1.3 Pily se stálou polohou nástroje při obrábění a se zabudovaným strojním posuvem obrobku a s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním.

1.4 Pily s posuvným nástrojem při obrábění a s mechanickým posuvem obrobku a s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním.

2. Srovnávací frézky pro zpracování dřeva s ručním posuvem obrobku.

3. Tloušťkovací frézky pro jednostranné obrábění dřeva s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním.

4. Pásové pily s pevným nebo pohyblivým stolem a pásové pily s pohyblivým vozíkem, s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním, pro zpracování dřeva a podobných materiálů nebo pro zpracování masa a podobných materiálů.

5. Kombinované stroje pro zpracování dřeva a podobných materiálů uvedené v bodech 1 až 4 a v bodu 7.

6. Čepovací stroje pro zpracování dřeva s ručním posuvem obrobku a s několika držáky nástrojů.

7. Svislé frézky s ručním posuvem obrobku pro zpracování dřeva a podobných materiálů.

8. Přenosné řetězové pily pro zpracování dřeva.

9. Lisy, včetně ohraňovacích lisů, pro zpracování kovů za studena s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním, jejichž pohyblivé pracovní části mohou mít zdvih přesahující 6 mm a rychlost vyšší než 30 mm/s.

10. Lisy na plasty nebo vstřikovací lisy s ručním vkládáním nebo vyjímáním.

11. Lisy na pryž nebo vstřikovací lisy s ručním vkládáním nebo vyjímáním.

12. Strojní zařízení pro práce v podzemí následujících typů:

a) strojní zařízení na kolejích: lokomotivy a brzdné vozy,

b) hydraulicky ovládané mechanizované výztuže,

c) spalovací motory pro strojní zařízení určené k práci v podzemí.

13. Ručně nakládané vozy pro sběr domovního odpadu s lisovacím zařízením.

14. Ochranné kryty a snímatelné kloubové hřídele s křížovými klouby popsané v bodu 3.4.7.

15. Servisní zvedáky pro vozidla.

16. Zařízení pro zdvihání osob, u nichž je nebezpečí pádu z výšky přesahující svislou vzdálenost větší než tři metry.

17. Stroje pro výrobu pyrotechnických výrobků.

B. Bezpečnostní součásti

1. Elektrická detekční zařízení určená pro zjišťování přítomnosti osob za účelem zajištění jejich bezpečnosti (bezdotykové bariéry, dotykové podložky, elektromagnetická čidla a podobně).

2. Logické jednotky zajišťující bezpečnostní funkce dvouručního ovládání.

3. Automatické pohyblivé štíty pro ochranu na lisovacích strojích uvedených v bodech 9, 10 a 11.

4. Ochranné konstrukce chránící při převrácení (ROPS).

5. Ochranné konstrukce proti padajícím předmětům (FOPS).

Příloha č. 5 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb.

ES PROHLAŠOVÁNÍ O SHODĚ

Pro účely této přílohy se „strojním zařízením" rozumí buď „strojní zařízení", nebo „bezpečnostní součást" definované v § 1 odst. 2.

1. ES prohlašování o shodě je postup, při němž výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce prohlašuje, že strojní zařízení, které bude uvedeno na trh, splňuje všechny základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost, které se na ně vztahují.

2. Podpis na ES prohlášení o shodě opravňuje výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce, aby opatřil strojní zařízení označením CE.

3. Před vydáním ES prohlášení o shodě musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajistit a být schopen zaručit, že níže uvedená dokumentace je a zůstane u něho dostupná pro případné kontrolní účely:

a) technická dokumentace obsahující:

– celkový výkres strojního zařízení a schémata ovládacích obvodů,

– podrobné výkresy, doplněné popřípadě výpočty, výsledky zkoušek a podobně, které jsou nezbytné pro kontrolu shody strojního zařízení se základními požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost,

– seznam:

– základních požadavků tohoto nařízení,

– technických norem, a

– ostatních technických specifikací, které byly použity při konstrukci strojního zařízení,

– popis metod přijatých pro odstranění nebezpečí na základě provedené analýzy rizik vytvářených strojním zařízením,

– podle uvážení technické zprávy nebo certifikáty,

– technické zprávy s výsledky zkoušek, které na základě vlastní volby provádí buď sám výrobce, nebo příslušná osoba nebo laboratoř, jestliže výrobce prohlašuje shodu s příslušnou harmonizovanou technickou normou,

– návod k použití strojního zařízení;

b) u sériové výroby vnitropodniková opatření, která budou zavedena pro trvalé zajištění shody strojního zařízení s ustanoveními tohoto nařízení.

Výrobce musí provádět nezbytná vyhodnocování nebo zkoušky na součástech, příslušenství nebo i na kompletním stroji, aby se ujistil, že stroj, jak je navržen a vyroben, je schopen bezpečné instalace a uvedení do provozu.

Nepředložení dokumentace na řádně odůvodněný požadavek příslušného vnitrostátního orgánu může být dostatečným podkladem ke zpochybnění předpokladu shody s požadavky tohoto nařízení.

4. a) Dokumentace uvedená v bodu 3 nemusí být trvale k dispozici na místě, ale musí být možné ji sestavit a zpřístupnit v čase úměrném jejímu významu. Nemusí obsahovat podrobné plány nebo další upřesňující informace týkající se částí použitých při výrobě strojního zařízení, pokud však není jejich znalost nezbytná pro ověření shody se základními požadavky na bezpečnost.

b) Dokumentace uvedená v bodu 3 se musí uchovávat a být dostupná příslušným vnitrostátním orgánům nejméně 10 let od data výroby strojního zařízení nebo posledního výrobku, jde-li o sériovou výrobu.

c) Dokumentace uvedená v bodu 3 musí být vyhotovena v jednom z úředních jazyků Společenství, s výjimkou návodů k použití strojního zařízení.

Příloha č. 6 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb.

ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU

Pro účely této přílohy se „strojním zařízením" rozumí buď „strojní zařízení", nebo „bezpečnostní součást" definované v § 1 odst. 2.

1. ES přezkoušení typu je postup, kterým notifikovaná osoba zjišťuje a osvědčuje, že vzorek strojního zařízení vyhovuje ustanovením tohoto nařízení, která se na ně vztahují.

2. Žádost o ES přezkoušení typu strojního zařízení podá u jediné notifikované osoby výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce.

Žádost obsahuje

a) Identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a místo výroby strojního zařízení,

b) technickou dokumentaci obsahující minimálně

– celkový výkres strojního zařízení a schémata ovládacích obvodů,

– podrobné výkresy, doplněné popřípadě výpočty, výsledky zkoušek a podobně, které jsou nezbytné pro kontrolu shody strojního zařízení se základními požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost,

– popis metod přijatých pro odstranění nebezpečí na základě provedené analýzy rizik vytvářených strojním zařízením a seznam použitých technických norem,

– návod k použití strojního zařízení,

– pro sériovou výrobu vnitropodniková opatření, která budou zavedena pro trvalé zajištění shody strojního zařízení s ustanoveními tohoto nařízení.

Současně se dodá stroj představující vzorek uvažované výroby, popřípadě se uvede místo, kde může být stroj přezkoušen.

Výše uvedená technická dokumentace nemusí obsahovat podrobné plány nebo další upřesňující informace týkající se částí použitých při výrobě strojního zařízení, pokud však není jejich znalost nezbytná pro ověření shody se základními požadavky na bezpečnost.

3. Notifikovaná osoba provede ES přezkoušení typu tímto způsobem:

přezkoumá technickou dokumentaci, aby ověřila její vhodnost, a přezkouší dodaný nebo zpřístupněný stroj,

během přezkoušení stroje:

a) se notifikovaná osoba ujistí, zda bylo strojní zařízení vyrobeno v souladu s technickou dokumentací a může být bezpečně použito za předpokládaných provozních podmínek,

b) notifikovaná osoba zkontroluje, zda technické normy, pokud byly použity, byly správně uplatněny,

c) notifikovaná osoba provede příslušná přezkoušení a zkoušky, aby zkontrolovala, zda stroj splňuje základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost, které se na něj vztahují.

4. Splňuje-li vzorek ustanovení, která se na něj vztahují, vystaví notifikovaná osoba certifikát ES přezkoušení typu, který postoupí žadateli. V certifikátu budou uvedeny závěry přezkoušení a podmínky, jimiž je vystavení certifikátu podmíněno, a přiloží se popisy a výkresy nutné pro identifikaci schváleného vzorku.

Komise Evropských společenství, členské státy Evropské unie a další příslušné notifikované osoby mohou obdržet kopii certifikátu a na odůvodněnou žádost i kopie technické dokumentace a zpráv o provedených přezkoušeních a zkouškách.

5. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uvědomí příslušnou notifikovanou osobu o všech změnách, i nepatrných, které provedl nebo hodlá provést na stroji, k němuž se schválený vzorek vztahuje. Notifikovaná osoba přezkoumá tyto změny a uvědomí výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce, zda certifikát ES přezkoušení typu zůstává v platnosti.

6. Notifikovaná osoba, která odmítne vystavit certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí ostatní příslušné notifikované osoby. Notifikovaná osoba, která zruší certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí o tom orgán, který ji notifikoval.

7. Dokumentace a korespondence týkající se postupů při ES přezkoušení typu se vede v úředním jazyce členského státu Evropské unie, v němž má notifikovaná osoba sídlo, nebo v jazyce pro ni přijatelném.

Příloha č. 7 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb.

PODMÍNKY PRO AUTORIZACI

1. Autorizovaná osoba, její vedení a zaměstnanci odpovědní za provádění ověřovacích zkoušek nesmějí být konstruktéry, výrobci, dodavateli nebo těmi, kdo provádí instalaci ověřovaného strojního zařízení, ani zplnomocněnými zástupci kterékoliv z těchto stran. Nesmějí se podílet ani přímo, ani jako zplnomocnění zástupci na konstrukčním návrhu, výrobě, uvádění na trh nebo na údržbě strojního zařízení. To však nevylučuje možnost výměny technických informací mezi výrobcem a autorizovanou osobou.
2. Autorizovaná osoba a její zaměstnanci musí provádět ověřovací zkoušky na nejvyšším stupni profesionální důvěryhodnosti a technické způsobilosti a nesmějí být vystaveni žádným tlakům, zejména finančním, které by mohly ovlivnit jejich rozhodování nebo výsledky kontrol, zvláště od osob nebo skupin osob majících zájem na výsledcích ověřování.
3. Autorizovaná osoba musí mít k dispozici potřebné zaměstnance a musí vlastnit potřebné vybavení, aby mohla řádně vykonávat administrativní a technické úkony spojené s ověřováním; musí mít rovněž přístup k vybavení nezbytnému pro zvláštní ověřování.
4. Zaměstnanci odpovědní za dozor musí mít
   - důkladnou technickou a odbornou průpravu,
   - dostatečné znalosti o požadavcích na provádění zkoušek a dostatečné praktické zkušenosti z takových zkoušek,
   - schopnost vypracovat certifikáty, protokoly a zprávy požadované pro prokazování provedených zkoušek.
5. Musí být zaručena nestrannost zaměstnanců dozoru. Jejich odměňování nesmí záviset na počtu provedených zkoušek nebo na výsledcích těchto zkoušek.
6. Autorizovaná osoba je povinna uzavřít pojištění odpovědnosti osob.
7. Pracovníci autorizované osoby musí být vázáni zachováním mlčenlivosti (§ 20a zákona) o všech informacích získaných při činnosti autorizované osoby podle tohoto nařízení.

25

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na účinnost nových teplovodních kotlů spalujících kapalná nebo plynná paliva

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na účinnost nových teplovodních kotlů spalujících kapalná nebo plynná paliva s jmenovitým výkonem nejméně 4 kW a nejvíce 400 kW (dále jen „kotel") a na komponenty kotlů uváděné samostatně na trh (dále jen „komponenta").

(2) Pro účely tohoto nařízení se za

a) kotel na kapalná nebo plynná paliva považuje zařízení složené z kotlového tělesa a hořáku, určené k ohřevu vody tepelnou energií získanou spalováním kapalného nebo plynného paliva,

b) komponentu kotle považuje:

1. kotlové těleso určené pro montáž s hořákem,

2. hořák určený pro montáž s kotlovým tělesem,

c) jmenovitý výkon (vyjádřeno v kW) považuje největší tepelný výkon stanovený a zaručený výrobcem při trvalém provozu s účinností uvedenou výrobcem,

d) účinnost (vyjádřeno v %) považuje poměr tepla předaného vodě v kotli za určitý časový úsek k teplu vypočtenému jako součin výhřevnosti paliva, při jeho konstantním přetlaku, a spotřeby tohoto paliva v tomtéž časovém úseku,

e) částečné zatížení (vyjádřeno v %) považuje poměr výkonu kotle, který je provozován přerušovaně nebo při výkonu nižším, než je jeho jmenovitý výkon, k tomuto jmenovitému výkonu,

f) částečný výkon (vyjádřeno v kW) považuje výkon při částečném zatížení ve výši 30 % jmenovitého výkonu,

g) střední teplotu vody v kotli považuje aritmetický průměr teplot vody na vstupu a na výstupu kotle,

h) standardní kotel považuje kotel, u kterého může být teplota vody v kotli omezena jeho konstrukcí,

i) dodatkový teplovodní výměník považuje výměník určený k zásobování systému ústředního vytápění a k instalování do odtahu spalin jako součást kombinace sestávající z dodatkového teplovodního výměníku a plynového topeniště,

j) nízkoteplotní kotel považuje kotel, který může být trvale provozován při teplotě vstupní vody 35 až 40 °C a v němž může za určitých okolností docházet ke kondenzaci vodní páry obsažené ve spalinách; za nízkoteplotní kotel se považuje i kondenzační kotel na kapalná paliva,

k) kondenzační kotel na plynná paliva považuje kotel na plynná paliva, který je konstruován tak, aby v něm trvale docházelo ke kondenzaci velké části vodní páry obsažené ve spalinách,

l) kotel určený k umístění do obytného prostoru považuje kotel s jmenovitým výkonem nižším než 37 kW, konstruovaný tak, že sáláním předává teplo ze svého pláště do obytného prostoru, ve kterém je instalován, je vybaven otevřenou expanzní nádobou a dodávka teplé vody se uskutečňuje samotížným oběhem – tyto kotle musí mít na vnějším povrchu výslovně uvedeno, že jsou určeny pouze k umístění v obytném prostoru.

(3) Pro účely tohoto nařízení se za kotle nepovažují

a) kotle, které mohou spalovat různé druhy paliv, mezi nimiž je též pevné palivo,

b) zařízení pro okamžitou přípravu teplé vody (průtokové ohřívače),

c) kotle, určené pro spalování paliv, jejichž vlastnosti se podstatně liší od vlastností kapalných a plynných paliv obvykle přístupných na trhu (například odpadní průmyslové plyny, bioplyn),

d) sporáky a spotřebiče určené především pro vytápění prostor, v nichž jsou umístěny, které jako dodatkovou funkci mají dodávku teplé vody pro

[1]) Směrnice Rady 92/42/EHS z 21. května 1992 o harmonizaci právních předpisů členských států, týkajících se účinnosti nových teplovodních kotlů na kapalná nebo plynná paliva, ve znění směrnice Rady 93/68/EHS.

ústřední vytápění nebo dodávku teplé užitkové vody,

e) spotřebiče se jmenovitým výkonem nižším než 6 kW se samotížným oběhem, které jsou určeny pouze pro přípravu zásobní teplé užitkové vody v zásobníku,

f) kotle, které se nevyrábí v sériích, ale po jednotlivých kusech.

(4) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona jsou nové kotle a komponenty.

§ 2

Podmínky uvedení kotlů a komponent na trh a do provozu

(1) Kotle, aby mohly být uvedeny do provozu, musí splňovat technické požadavky na účinnost kotlů uvedené v příloze č. 1 (dále jen „technické požadavky na účinnost").

(2) Technické požadavky na účinnost se považují za splněné, pokud je kotel nebo komponenta ve shodě s harmonizovanými českými technickými normami, popřípadě zahraničními technickými normami přejímajícími v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona). Každý takovýto kotel musí být opatřen označením CE a musí být k němu přiloženo ES prohlášení o shodě.

(3) U kotlů určených pro vytápění i pro přípravu teplé užitkové vody se technické požadavky na účinnost vztahují pouze na funkci vytápění.

(4) Dodatkové teplovodní výměníky a kotle určené k umístění do obytného prostoru mohou být uvedeny do provozu pouze v případě, že jejich účinnost, při jmenovitém výkonu i při částečném výkonu, není snížena, oproti účinnosti stanovené pro standardní kotle, o více než o 4 %.

(5) Každá komponenta musí být před uvedením na trh opatřena označením CE a musí k ní být připojeno ES prohlášení o shodě, které obsahuje takové parametry příslušné komponenty, na základě kterých je zaručováno, že po montáži kotle, pro který je komponenta určena, budou splněny příslušné technické požadavky na účinnost tohoto kotle.

§ 3

Postupy posuzování shody

(1) Shoda vyráběných kotlů s technickými požadavky na účinnost se posuzuje

a) ES přezkoušením typu (postup posouzení shody B) podle přílohy č. 2 k tomuto nařízení, a dále

b) osvědčením shody kotle s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu jedním z postupů uvedených v příloze č. 3 k tomuto nařízení (postup posouzení shody C, D nebo E).

(2) U kotlů na plynná paliva musí postupy posuzování shody s technickými požadavky na účinnost odpovídat použitým postupům posuzování shody těchto kotlů s požadavky zvláštního právního předpisu.[2])

§ 4

Označování energetické účinnosti kotlů

(1) Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce může označit kotel značkou podle přílohy č. 4 k tomuto nařízení v závislosti na jejich energetické účinnosti zjištěné při posuzování shody postupy uvedenými v § 3, a to:

a) jestliže je účinnost kotle při jmenovitém výkonu i při částečném výkonu, a při stanovených středních teplotách vody v kotli, rovna nebo vyšší, než požadované hodnoty účinnosti pro odpovídající standardní kotel, smí být kotel označen značkou „★" (jedna pěticípá hvězdička),

b) jestliže je účinnost kotle při jmenovitém výkonu i při částečném výkonu, a při stanovených středních teplotách vody v kotli, o tři nebo více procentních bodů vyšší, než jsou požadované hodnoty pro odpovídající standardní kotel, smí být kotel označen značkou „★★" (dvě pěticípé hvězdičky),

c) každé další zvýšení účinnosti při jmenovitém výkonu i při částečném výkonu, a při stanovených středních teplotách vody v kotli, o tři procentní body oproti požadovaným hodnotám pro odpovídající standardní kotel umožňuje použití dalšího symbolu „★" tak, jak je uvedeno v příloze č. 4 k tomuto nařízení.

(2) Jiné značky, které by mohly být se značkami podle odstavce 1 zaměňovány, nejsou přípustné.

§ 5

Označení CE a jiné označení

(1) Označením CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[3]) se kotle a komponenty splňující požadavky tohoto nařízení opatří viditelným, snadno čitelným a nesmazatelným způsobem.

(2) Kotle a komponenty nesmějí být opatřeny označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl,

[2]) Nařízení vlády č. 22/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na spotřebiče plynných paliv.

[3]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

pokud jde o označení CE. Kotle a komponenty mohou být opatřeny i jiným označením než označení CE, ale nesmí tím být narušena viditelnost nebo čitelnost označení CE.

(3) Označení CE na kotli nebo komponentě vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropského společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

§ 6

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky autorizace stanovené v příloze č. 5 k tomuto nařízení. Právnické osoby, které splní kritéria stanovená v příslušných harmonizovaných normách, se považují za vyhovující příslušným podmínkám.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.[4])

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 7

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 180/1999 Sb., ve znění nařízení vlády č. 289/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 180/1999 Sb., ve znění nařízení vlády č. 289/2000 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 8

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 180/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na účinnost teplovodních kotlů spalujících kapalná nebo plynná paliva.
2. Nařízení vlády č. 289/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 180/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na účinnost teplovodních kotlů spalujících kapalná nebo plynná paliva.

§ 9

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

[4]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 25/2003 Sb.

TECHNICKÉ POŽADAVKY NA ÚČINNOST KOTLŮ

Předepsané hodnoty účinnosti kotlů jsou v následující tabulce uvedeny pro provoz při jmenovitém výkonu P_n a při střední teplotě vody v kotli rovné 70 °C, a také při částečném výkonu a při stanovené střední teplotě vody v kotli, přičemž tato teplota při částečném výkonu je stanovena pro jednotlivé typy kotlů různě.

Typ kotle	Rozsah výkonu (kW)	Účinnost při jmenovitém výkonu		Účinnost při částečném výkonu	
		Střední teplota vody v kotli (°C)	Požadovaná účinnost (%)	Střední teplota vody v kotli (°C)	Požadovaná účinnost (%)
Standardní kotle	4 až 400	70	$\geq 84 + 2 \log P_n$	≥ 50	$\geq 80 + 3 \log P_n$
Nízkoteplotní kotle (*)	4 až 400	70	$\geq 87{,}5 + 1{,}5 \log P_n$	40	$\geq 87{,}5 + 1{,}5 \log P_n$
Kondenzační kotle na plynná paliva	4 až 400	70	$\geq 91 + \log P_n$	30(**)	$\geq 97 + \log P_n$

(*) včetně kondenzačních kotlů na kapalná paliva

(**) teplota vody na vstupu kotle

Do předepsaných hodnot technických požadavků na účinnost musí být zahrnuty příslušné tolerance pro metody ověřování uplatněné při výrobě a měření, které jsou uvedeny v harmonizovaných českých technických normách vztahujících se k technickým požadavkům tohoto nařízení.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 25/2003 Sb.

ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU (postup posuzování shody B)

1. ES přezkoušení typu je postup, při kterém notifikovaná osoba zjišťuje a osvědčuje, že vzorek, představující předpokládanou výrobu, splňuje příslušná ustanovení tohoto nařízení.

2. Žádost o ES přezkoušení typu předkládá výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce notifikované osobě podle vlastní volby.

Žádost obsahuje

a) identifikační údaje o výrobci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo). Jestliže žádost předkládá zplnomocněný zástupce, obsahuje také jeho identifikační údaje,

b) písemné prohlášení, že stejná žádost nebyla předložena jiné notifikované osobě,

c) technickou dokumentaci, jejíž obsah je uveden v bodu 3.

Žadatel musí poskytnout notifikované osobě vzorek předpokládané výroby (dále jen "typ"), přičemž notifikovaná osoba může požadovat další exempláře typu, jsou-li zapotřebí pro provedení programu zkoušek.

3. Technická dokumentace zahrnuje údaje vztahující se k návrhu, výrobě a provozu kotle nebo komponenty nutné k posouzení shody kotle nebo komponenty s požadavky tohoto nařízení a obsahuje

a) všeobecný popis typu,

b) koncepční návrh, výrobní výkresy, výkresy sestav, podsestav, obvodů, a podobně, nutné k posouzení shody,

c) popisy a vysvětlení nezbytná pro porozumění výkresům a grafům a provozu (činnosti) kotle popřípadě komponenty,

d) seznam harmonizovaných technických norem, použitých zcela nebo zčásti, a popisy řešení přijatých pro splnění technických požadavků na účinnost tam, kde tyto normy nebyly použity,

e) výsledky provedených návrhových výpočtů nebo zkoušek,

f) protokoly o přezkoušení.

4. Notifikovaná osoba

4.1. Přezkoumá technickou dokumentaci, ověří, zda typ byl vyroben v souladu s touto dokumentací, a identifikuje prvky, které byly navrženy podle příslušných ustanovení harmonizovaných technických norem, jakož i součásti, které byly navrženy bez použití příslušných ustanovení těchto norem.

4.2. Provede nebo nechá provést příslušná ověření a nutné zkoušky pro zjištění, zda tam, kde nebyly použity harmonizované technické normy, řešení přijaté výrobcem splňuje technické požadavky na účinnost.

4.3. Provede nebo nechá provést příslušná ověření a nutné zkoušky pro zjištění, zda tam, kde bylo zvoleno použití příslušných harmonizovaných technických norem, byly tyto skutečně použity.

4.4. Odsouhlasí s výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem místo, kde mají být ověření a potřebné zkoušky provedeny.

5. V případě, že typ splňuje příslušná ustanovení tohoto nařízení, notifikovaná osoba vystaví výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci certifikát ES přezkoušení typu. Tento certifikát obsahuje identifikační údaje o výrobci, popřípadě jeho zplnomocněném zástupci, závěry zkoušky a nezbytné údaje pro identifikaci certifikovaného typu.

K certifikátu ES přezkoušení typu přikládá notifikovaná osoba seznam příslušné části technické dokumentace. Kopie zůstává uložena u notifikované osoby.

Jestliže notifikovaná osoba odmítne výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci vystavit certifikát ES přezkoušení typu, sdělí mu podrobné důvody odmítnutí a poskytne mu možnost námitek proti odmítnutí.

6. Žadatel informuje notifikovanou osobu, která vlastní technickou dokumentaci k certifikovanému typu, o jakékoliv změně schváleného kotle nebo komponenty, která vyžaduje dodatečné schválení. Dodatečné schválení se potvrzuje formou dodatku k původnímu certifikátu ES přezkoušení typu.

7. Notifikovaná osoba sdělí všem příslušným notifikovaným osobám informace o certifikátech ES přezkoušení typu a jejich dodatcích, které vydala nebo zrušila.

8. Na žádost musí být příslušným notifikovaným osobám poskytnuty také přílohy certifikátů ES přezkoušení typu.

9. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovávají spolu s technickou dokumentací také kopie certifikátů ES přezkoušení typu a jejich dodatků po dobu nejméně 10 let po datu poslední výroby příslušného výrobku.

V případě, že výrobce není usazen na území Evropského společenství ani neexistuje jeho zplnomocněný zástupce, je za poskytnutí dokladů o posouzení shody na vyžádání orgánu dozoru odpovědný ten, kdo uvádí příslušný výrobek na trh.

1. SHODA S TYPEM (postup posuzování shody C)

1.1. Shoda s typem uvedeným v certifikátu ES přezkoušení typu je postup, jímž se výrobce, popřípadě jeho zplnomocněný zástupce přesvědčuje a prohlašuje, že kotle nebo komponenty jsou v souladu s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu vydaném postupem posouzení shody B a splňují příslušné požadavky tohoto nařízení. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatří každý výrobek označením CE a vydá písemné prohlášení o shodě.

1.2. Výrobce zajišťuje všechna opatření nutná pro to, aby výrobní postup zabezpečoval shodu vyráběných kotlů nebo komponent s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s technickými požadavky na účinnost.

1.3. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uschovává kopii prohlášení o shodě po dobu nejméně 10 let po datu poslední výroby příslušného výrobku. V případě, že výrobce není usazen na území Evropského společenství ani neexistuje jeho zplnomocněný zástupce, je za poskytnutí dokladů o posouzení shody na vyžádání orgánu dozoru odpovědný ten, kdo uvádí příslušný výrobek na trh.

1.4. Notifikovaná osoba, zvolená výrobcem, provádí nebo nechává provést v nahodilých intervalech zkoušky výrobku. Vhodný vzorek hotových výrobků náhodně vybraný notifikovanou osobou se přezkoumá a provedou se příslušné zkoušky, definované v harmonizovaných technických normách, nebo se provedou zkoušky ekvivalentní, aby se zjistilo, zda výrobky vyhovují požadavkům tohoto nařízení. V případě, že jeden nebo více exemplářů přezkoušených výrobků nevyhovuje, notifikovaná osoba přijme odpovídající opatření.

2. ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBY (postup posuzování shody D)

2.1. Zabezpečování jakosti výroby je postup, jímž se výrobce, splňující ustanovení bodu 2.2., přesvědčuje a prohlašuje, že kotle nebo komponenty jsou ve shodě s typem, popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu, a splňují požadavky tohoto nařízení. Výrobce opatří každý výrobek označením CE a vypracuje písemné prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby, která provádí dohled nad systémem jakosti podle bodu 2.4.

2.2. Výrobce uplatňuje schválený systém jakosti výroby a kontroly podle bodu 2.3. a je podroben dohledu podle bodu 2.4.

2.3. Systém jakosti

2.3.1. Výrobce předkládá žádost o posouzení svého systému jakosti výroby pro příslušné kotle nebo komponenty notifikované osobě podle své volby.

Žádost obsahuje

a) všechny potřebné informace o kotlích nebo komponentách,

b) dokumentaci o systému jakosti výroby,

c) technickou dokumentaci vztahující se k certifikovanému typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu.

2.3.2. Systém jakosti výroby musí zajišťovat shodu kotlů nebo komponent s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechna opatření přijatá výrobcem musí být systematickým a řádným způsobem dokumentována ve formě písemných instrukcí, postupů a pokynů. Dokumentace o systému jakosti musí umožňovat jednotný výklad programů, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti, organizační struktury a odpovědnosti statutárních orgánů a jejich pravomoci ve vztahu k jakosti kotlů nebo komponent,

b) výroby, postupů řízení jakosti a zabezpečení jakosti, dalších užívaných procesů a systematických činností,

c) přezkoumání a zkoušek, které budou prováděny v předvýrobní, výrobní a povýrobní etapě, včetně jejich četnosti,

d) záznamů o jakosti, jako jsou kontrolní protokoly a údaje o zkouškách, údaje o kalibraci, záznamy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále,

e) prostředků ke sledování, zda bylo dosaženo požadované jakosti kotlů nebo komponent a účinného fungování systému jakosti.

2.3.3. Notifikovaná osoba posuzuje systém jakosti, zda splňuje požadavky uvedené v bodě 2.3.2. Předpoklad shody s těmito požadavky je splněn u systémů jakosti, které odpovídají příslušné harmonizované technické normě. Postup zahrnuje též posouzení na pracovištích výrobce. Příslušný tým posuzovatelů musí mít alespoň jednoho člena se zkušenostmi z posuzování příslušné technologie výroby.

Notifikovaná osoba výrobci předává své rozhodnutí, které obsahuje výsledky posouzení vztahující se ke kotlům nebo ke komponentám, kterých se týká, a řádné zdůvodnění jejího rozhodnutí.

2.3.4. Výrobce kotle nebo komponenty zajišťuje plnění závazků, vyplývajících ze schváleného systému jakosti, a udržuje ho tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce informuje notifikovanou osobu, která schválila systém jakosti, o každé zamýšlené změně v systému jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí zamýšlené změny a rozhodne, zda pozměněný systém jakosti bude i nadále splňovat požadavky uvedené v bodu 2.3.2., nebo zda je potřebné provést nové posuzování.

Notifikovaná osoba výrobci předává své rozhodnutí, které obsahuje výsledky posouzení a zdůvodnění jejího rozhodnutí.

2.4. Dohled na odpovědnost notifikované osoby

2.4.1. Účelem dohledu je zajistit, aby výrobce náležitě plnil závazky vyplývající ze schváleného systému jakosti.

2.4.2. Pro účely dohledu výrobce umožňuje notifikované osobě přístup do prostorů výroby, kontroly, zkoušení a skladování a poskytuje jí nezbytné podklady, zejména:

a) dokumentaci o systému jakosti,

b) podklady o jakosti, například zprávy o kontrolách a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, údaje o kvalifikaci příslušných pracovníků.

2.4.3. Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled včetně posouzení na místě, aby se ubezpečila, že výrobce kotlů nebo komponent udržuje a používá systém jakosti, a výrobci předává zprávu o výsledcích dohledu.

2.4.4. Navíc může notifikovaná osoba provádět neohlášený dohled u výrobce. Při neohlášeném dohledu může notifikovaná osoba provádět zkoušky nebo je nechat provést, pro ověření správné funkce systému jakosti. Notifikovaná osoba poskytuje výrobci zprávu o výsledcích dohledu, a jestliže obsahem dohledu byly zkoušky, i protokol o zkouškách.

2.4.5. Výrobce po dobu nejméně 10 let po datu poslední výroby příslušného výrobku uchovává

a) dokumenty podle bodu 2.3.1. písm. b),

b) údaje o změnách podle bodu 2.3.4.,

c) oznámení, protokoly a zprávy notifikované osoby podle posledního odstavce bodu 2.3.4. a podle bodu 2.4.3. a bodu 2.4.4.

2.4.6. Každá notifikovaná osoba sdělí všem příslušným notifikovaným osobám informace o dokladech týkajících se schválení systému jakosti, které vydala nebo zrušila.

3. ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBKU (postup posuzování shody E)

3.1. Zabezpečování jakosti výrobku je postup, jímž se výrobce, splňující ustanovení bodu 3.2. přesvědčuje a prohlašuje, že kotle nebo komponenty jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu, a splňují požadavky tohoto nařízení. Výrobce opatří každý kotel nebo komponentu označením CE a vypracuje písemné prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby, která provádí dohled podle bodu 3.4.

3.2. Výrobce uplatňuje schválený systém jakosti kontroly a zkoušení hotových kotlů nebo komponent podle bodu 3.3. a je podroben dohledu podle bodu 3.4.

3.3. Systém jakosti

3.3.1. Výrobce předkládá žádost o posouzení svého systému jakosti pro příslušné kotle nebo komponenty notifikované osobě podle své volby.

Žádost obsahuje

a) všechny potřebné informace o kotlích nebo komponentách,

b) dokumentaci o systému jakosti výrobků,

c) technickou dokumentaci vztahující se k certifikovanému typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu.

3.3.2. V rámci systému jakosti je zkoušen každý kotel nebo komponenta podle harmonizovaných technických norem, nebo se musí provést ekvivalentní zkoušky za účelem zjištění shody s technickými požadavky na účinnost.

Všechna opatření přijatá výrobcem musí být systematickým a řádným způsobem dokumentována ve formě písemných instrukcí, postupů a pokynů. Dokumentace o systému jakosti musí umožňovat jednotný výklad programů, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti, organizační struktury a odpovědnosti statutárních orgánů a jejich pravomoci s ohledem na jakost kotlů nebo komponent,

b) přezkoumání a zkoušek, které se budou provádět po výrobě, dalších užívaných procesů a systematických činností,

c) prostředků sledování účinnosti systému jakosti,

d) záznamů o jakosti, jako jsou kontrolní protokoly a údaje o zkouškách, údaje o kalibraci, záznamy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále.

3.3.3. Notifikovaná osoba posuzuje systém jakosti, zda splňuje požadavky uvedené v bodě 3.3.2. Předpoklad shody s těmito požadavky je splněn u systémů jakosti, které odpovídají příslušné harmonizované technické normě. Postup zahrnuje též posouzení na pracovištích výrobce. Příslušný tým posuzovatelů musí mít alespoň jednoho člena se zkušenostmi z posuzování příslušné technologie výroby.

Notifikovaná osoba výrobci předává své rozhodnutí, které obsahuje výsledky posouzení vztahující se ke kotlům nebo komponentám, kterých se týká, a zdůvodnění jejího rozhodnutí.

3.3.4. Výrobce kotle nebo komponenty zajišťuje plnění závazků, vyplývajících ze schváleného systému jakosti, a udržuje ho tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce informuje notifikovanou osobu, která schválila systém jakosti, o každé zamýšlené změně v systému jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí zamýšlené změny a rozhodne, zda pozměněný systém jakosti bude i nadále splňovat požadavky uvedené v bodu 3.3.2., nebo zda je potřebné provést nové posouzení.

Notifikovaná osoba výrobci předává své rozhodnutí, které obsahuje výsledky posouzení a zdůvodnění jejího rozhodnutí.

3.4. Dohled na odpovědnost notifikované osoby

3.4.1. Účelem dohledu je zajistit, aby výrobce náležitě plnil závazky vyplývající ze schváleného systému jakosti.

3.4.2. Pro účely dohledu výrobce umožňuje notifikované osobě přístup do prostorů výroby, kontroly, zkoušení a skladování a poskytuje jí nezbytné podklady, zejména:

a) dokumentaci o systému jakosti,

b) technickou dokumentaci,

c) podklady o jakosti, například zprávy z prověrek, zkušební protokoly, údaje o kalibraci, údaje o kvalifikaci příslušných pracovníků.

3.4.3. Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled včetně posouzení na místě, aby se ubezpečila, že výrobce kotlů nebo komponent udržuje a používá systém jakosti, a výrobci předává zprávu o výsledcích dohledu.

3.4.4. Navíc může notifikovaná osoba provádět neohlášený dohled u výrobce. Při neohlášeném dohledu může notifikovaná osoba provádět zkoušky nebo je nechat provést, pro ověření správné funkce systému jakosti. Notifikovaná osoba poskytuje výrobci zprávu o výsledcích dohledu, a jestliže obsahem dohledu byly zkoušky, i protokol o zkouškách.

3.4.5. Výrobce po dobu nejméně 10 let po datu poslední výroby příslušného kotle nebo komponenty uchovává

a) dokumenty podle bodu 3.3.1. písm. c),

b) údaje o změnách podle druhého odstavce bodu 3.3.4.,

c) oznámení a protokoly notifikované osoby podle posledního odstavce bodu 3.3.4. a podle bodu 3.4.3. a 3.4.4.

3.4.6. Každá notifikovaná osoba sdělí všem příslušným notifikovaným osobám informace o dokladech týkajících se schválení systému jakosti, které vydala nebo zrušila.

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 25/2003 Sb.

OZNAČOVÁNÍ KOTLŮ PODLE JEJICH ENERGETICKÉ ÚČINNOSTI

Značky, kterými jsou označovány podle § 4 kotle, pokud splňují uvedené technické požadavky na účinnost, a to jak při jmenovitém výkonu P_n, tak při částečném výkonu, a při těchto stanovených teplotách:

Značka	Technické požadavky na účinnost při jmenovitém výkonu a střední teplotě vody v kotli 70 °C (%)	Technické požadavky na účinnost při částečném výkonu a střední teplotě vody v kotli ≥ 50 °C (%)
★	$\geq 84 + 2 \log P_n$	$\geq 80 + 3 \log P_n$
★ ★	$\geq 87 + 2 \log P_n$	$\geq 83 + 3 \log P_n$
★ ★ ★	$\geq 90 + 2 \log P_n$	$\geq 86 + 3 \log P_n$
★ ★ ★ ★	$\geq 93 + 2 \log P_n$	$\geq 89 + 3 \log P_n$

Značka označující energetickou účinnost je vytvářena z následujícího grafického symbolu:

Příloha č. 5 k nařízení vlády č. 25/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE

1. Autorizovaná osoba, její ředitel a zaměstnanci odpovědní za provádění ověřovacích zkoušek nesmějí být projektanty, výrobci, dodavateli nebo montážními pracovníky provádějícími instalaci kotlů nebo komponent, které prověřují, ani zplnomocněnými zástupci některé z těchto stran. Nesmějí se podílet přímo, ani jako zplnomocnění zástupci na návrhu, výrobě, uvádění na trh nebo údržbě těchto kotlů a komponent. Tím se nevylučuje možnost výměny technických informací mezi výrobcem a touto autorizovanou osobou.

2. Autorizovaná osoba a její zaměstnanci musí provádět ověřovací zkoušky na nejvyšším stupni profesionality a odborné způsobilosti a musí se vyvarovat všech nátlaků a motivací, zejména finančních, které by mohly ovlivnit jejich posuzování výsledků kontrol, zejména u osob nebo skupin osob, které mají zájem na výsledku ověřování.

3. Autorizovaná osoba je povinna mít k dispozici potřebné zaměstnance a vlastnit potřebná zařízení umožňující náležité provedení administrativních a technických úkonů spojených s ověřováním; musí mít rovněž přístup k zařízení požadovanému pro speciální ověřování.

4. Zaměstnanci odpovědní za kontrolu musí mít

a) řádný technický a odborný výcvik,

b) vyhovující znalosti o požadavcích zkoušek, které provádějí, a odpovídající zkušenosti pro provádění těchto zkoušek,

c) schopnost vypracovat certifikáty, záznamy a protokoly požadované pro zaznamenání průběhu zkoušek.

5. Autorizovaná osoba je povinna zajistit nestrannost zaměstnanců provádějících kontrolu. Jejich odměna nesmí být závislá na počtu provedených zkoušek nebo na výsledcích těchto zkoušek.

6. Zachování mlčenlivosti (§ 20a zákona) zaměstnanců autorizované osoby o všech skutečnostech, o nichž se dozvídají při činnosti autorizované osoby podle tohoto nařízení. Tato povinnost se nevztahuje vůči kompetentním státním orgánům.

7. Autorizovaná osoba je povinna uzavřít pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona).

26

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na tlaková zařízení

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na tlaková zařízení a sestavy (několik tlakových zařízení sestavených výrobcem tak, že představují ucelenou funkční jednotku) s nejvyšším pracovním tlakem (PS) větším než 0,5 bar.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za

a) tlaková zařízení považují nádoby, potrubí, bezpečnostní výstroj a tlaková výstroj; zahrnují také prvky připojené k součástem vystaveným tlaku, jako jsou například příruby, hrdla, spojky, podpory, závěsná oka, kde
   1. nádoba je těleso navržené a zhotovené tak, aby mohlo být naplněno tekutinou pod tlakem, včetně součástí, které jsou k němu přímo připevněny a zasahují až k místu spojení s jiným tlakovým zařízením; může se skládat z více než jednoho tlakového prostoru,
   2. potrubí jsou potrubní části určené k přepravě tekutin, pokud jsou navzájem spojeny tak, že tvoří jeden tlakový systém; potrubí zahrnuje trubky nebo soustavu trub či trubek, tvarovky, dilatační spoje, hadice nebo popřípadě jiné části vystavené tlaku; za potrubí se považují také trubkové výměníky tepla skládající se z trubek a určené k chlazení nebo ohřívání vzduchu,
   3. bezpečnostní výstroj jsou zařízení určená k ochraně tlakového zařízení před překročením nejvyšších pracovních mezí; zahrnují zařízení jak pro přímé omezení tlaku, jako jsou pojistné ventily, membránová průtržná pojistná zařízení, vzpěrné tyče, řízené pojistné systémy, tak omezující zařízení, která buď uvádějí v činnost regulační zařízení nebo zabezpečují odstavení nebo odstavení a blokování, jako jsou tlakové spínače, teplotní spínače nebo hladinové spínače a bezpečnostní měřicí, řídicí a regulační systémy související s bezpečností,
   4. tlaková výstroj jsou zařízení, která mají provozní funkci a jejichž těleso je vystaveno tlaku,
b) tlak považuje tlak vztažený k atmosférickému tlaku, to je přetlak, proto se podtlak vyjadřuje zápornou hodnotou,
c) nejvyšší pracovní tlak (PS) považuje nejvyšší tlak udávaný výrobcem, pro který je tlakové zařízení navrženo; je definován pro určité místo udané výrobcem, kde jsou připojena ochranná a omezující zařízení, popřípadě ochranná nebo omezující zařízení, anebo nejvyšší bod tlakového zařízení, popřípadě kterékoli jiné stanovené místo,
d) nejvyšší, popřípadě nejnižší pracovní teplotu (TS) považuje výrobcem udaná nejvyšší, popřípadě nejnižší teplota, pro kterou je tlakové zařízení navrženo,
e) objem (V) považuje vnitřní objem tlakového prostoru, včetně objemu hrdel až k prvnímu spoji nebo svaru, po odečtení objemu trvale zabudovaných vnitřních částí,
f) jmenovitou světlost (DN) považuje číselné označení velikosti společné pro všechny části potrubního systému, s výjimkou konstrukčních dílů označených vnějším průměrem nebo rozměrem závitu; je to zaokrouhlené číslo, které jen přibližně souvisí s výrobními rozměry; jmenovitá světlost se označuje písmeny DN, za kterými následuje číslo,
g) tekutinu považují plyny, kapaliny a páry jak v podobě čisté fáze, tak ve směsi; tekutina může obsahovat suspensi pevných látek,
h) nerozebíratelné spoje považují spoje, které nelze rozpojit jinak než destruktivním způsobem,
i) evropské schválení pro materiály považuje technický dokument, v němž jsou definovány vlastnosti materiálů určených k opakovanému použití při výrobě tlakových zařízení, na které se nevztahuje žádná harmonizovaná česká technická norma nebo zahraniční technická norma přejímající v členských státech Evropské unie harmonizovanou evropskou normu (§ 4a zákona).

---

[1]) Směrnice Evropského parlamentu a Rady 97/23/ES ze dne 29. května 1997, o sbližování právních předpisů členských států týkajících se tlakových zařízení.

(3) Za tlaková zařízení se pro účely tohoto nařízení nepovažují

a) dálkové potrubí tvořené potrubím nebo potrubním systémem a určené k přepravě jakékoliv tekutiny nebo látky do určitého tlakového zařízení nebo z něj (pevninského nebo mimopevninského), počínaje krajním uzavíracím zařízením (včetně něj) umístěným v obvodu dotyčného zařízení a včetně všech připojených zařízení určených specificky pro dané dálkové potrubí; tato výjimka se nevztahuje na standardní tlaková zařízení v regulačních nebo kompresorových stanicích,

b) sítě pro dodávku, rozvod a vypouštění vody a s nimi spojená zařízení a přívodní kanály, jako jsou přívodní tlaková potrubí, tlakové štoly, tlakové šachty pro vodní elektrárny a s nimi spojená specifická příslušenství,

c) jednoduché tlakové nádoby, které jsou stanovenými výrobky podle zvláštního právního předpisu,[2])

d) tlakové nádobky pro aerosolové rozprašovače podle zvláštního právního předpisu,[3])

e) tlaková zařízení určená pro provoz motorových vozidel podle zvláštního právního předpisu,[4])

f) tlaková zařízení, která se podle § 3 zařazují nejvýše do kategorie I a jsou stanovenými výrobky podle zvláštních právních předpisů,[5])

g) tlaková zařízení k použití jako zbraně, střelivo a válečný materiál,

h) tlaková zařízení speciálně navrhovaná pro jaderná zařízení a jejichž porucha může způsobit únik radioaktivity,

i) zařízení na ovládání vrtů používaná při průmyslovém průzkumu a dobývání ropy, zemního plynu nebo geotermických zdrojů a u podzemních zásobníků, která jsou určena k udržení, popřípadě řízení tlaku ve vrtu; náleží k nim zařízení ústí vrtu (erupční kříž), protierupční zařízení, rozdělovací potrubí a všechna zařízení, která jsou jim předřazena,

j) zařízení obsahující tělesa nebo strojní součásti, jejichž dimenzování, volba materiálu a výrobní předpisy vycházejí především z požadavků dostatečné pevnosti, tuhosti a stability s ohledem na statické a dynamické provozní účinky nebo jiná provozní kritéria a pro které není tlak významným konstrukčním činitelem; mezi tato zařízení patří například

1. motory, včetně turbín a spalovacích motorů,

2. parní stroje, plynové nebo parní turbíny, turbogenerátory, kompresory, čerpadla a jejich ovládací zařízení,

k) vysoké pece, včetně jejich chladicího systému, ohřívačů větru, odlučovačů prachu a čističů vysokopecního plynu, šachtové pece s přímou redukcí, včetně chladicího zařízení pece, plynových konvertorů a pánví k tavení, přetavování, odplyňování a odlévání oceli a neželezných kovů,

l) skříně pro vysokonapěťová elektrická zařízení, jako jsou spínací zařízení, řídicí a regulační zařízení, transformátory a točivé stroje,

m) pancéřové trubky sloužící k uložení přenosových systémů, např. elektrických silových kabelů a telefonních kabelů,

n) plavidla, rakety, letadla a mobilní plovoucí jednotky a zařízení specificky určená k instalaci na nich nebo k jejich pohonu,

o) tlaková zařízení tvořená pružným pláštěm, např. pneumatiky, vzduchové polštáře, míče, nafukovací čluny a další podobná tlaková zařízení,

p) tlumiče výfuku a sání,

r) lahve nebo plechovky pro nápoje sycené oxidem uhličitým určené ke konečné spotřebě,

s) nádoby pro přepravu a distribuci nápojů, jejichž součin PS.V není větší než 500 bar.L a jejichž nejvyšší pracovní tlak není větší než 7 bar,

t) zařízení podléhající mezinárodnímu kódu o ná-

---

[2]) Nařízení vlády č. 20/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na jednoduché tlakové nádoby.

[3]) Nařízení vlády č. 194/2001 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na aerosolové rozprašovače.

[4]) Vyhláška č. 341/2002 Sb., o schvalování technické způsobilosti a o technických podmínkách provozu vozidel na pozemních komunikacích.

[5]) Nařízení vlády č. 17/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.
Nařízení vlády č. 24/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení.
Nařízení vlády č. 23/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu.
Nařízení vlády č. 22/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na spotřebiče plynných paliv.
Nařízení vlády č. 181/2001 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na zdravotnické prostředky, ve znění nařízení vlády č. 336/2001 Sb.
Nařízení vlády č. 27/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na výtahy.

mořní přepravě nebezpečného zboží (IMDG) a zvláštním právním předpisům,[6])

u) otopná tělesa a potrubí teplovodních otopných systémů,

v) nádoby určené k jímání kapalin, u nichž tlak plynu nad kapalinou není větší než 0,5 bar.

(4) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona jsou tlaková zařízení a sestavy.

§ 2

Podmínky uvádění tlakových zařízení a sestav na trh a do provozu

(1) Tlaková zařízení a sestavy mohou být uváděny na trh a do provozu pouze tehdy, neohrozí-li při správné instalaci a údržbě a používání k určenému účelu zdraví a bezpečnost osob, popřípadě domácích a hospodářských zvířat nebo majetek.

(2) Tlakové zařízení musí splňovat technické požadavky podle přílohy č. 1 k tomuto nařízení (dále jen „základní požadavky"), pokud jde o

a) nádoby, s výjimkou nádob podle písmene b), určené pro

1. plyny, zkapalněné plyny, plyny rozpuštěné pod tlakem, páry a také ty kapaliny, jejichž tlak par při nejvyšší pracovní teplotě je o více než 0,5 bar vyšší než normální atmosférický tlak (1 013 mbar), v těchto mezích

1.1 pro tekutiny skupiny 1, je-li objem větší než 1 litr a součin PS.V větší než 25 bar.L nebo tlak PS větší než 200 bar (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 1),

1.2 pro tekutiny skupiny 2, je-li objem větší než 1 litr a součin PS.V větší než 50 bar.L nebo tlak PS větší než 1 000 bar, a všechny přenosné hasicí přístroje a lahve pro dýchací přístroje (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 2),

nebo

2. kapaliny, jejichž tlak par při nejvyšší pracovní teplotě nepřesahuje normální atmosférický tlak (1 013 mbar) o více než 0,5 bar, v těchto mezích

2.1 pro tekutiny skupiny 1, je-li objem větší než 1 litr a součin PS.V větší než 200 bar.L nebo tlak PS větší než 500 bar (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 3),

2.2 pro tekutiny skupiny 2, je-li tlak PS větší než 10 bar a součin PS.V větší než 10 000 bar.L nebo tlak PS větší než 1 000 bar (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 4),

b) tlakové zařízení vystavené působení plamene nebo jinak vytápěné, s nebezpečím přehřátí, určené pro výrobu páry nebo horké vody při teplotách vyšších než 110 °C a s objemem větším než 2 litry a všechny tlakové hrnce (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 5),

c) potrubí určená pro

1. plyny, zkapalněné plyny, plyny rozpuštěné pod tlakem, páry a také ty kapaliny, jejichž tlak par při nejvyšší pracovní teplotě je o více než 0,5 bar vyšší než normální atmosférický tlak (1 013 mbar), v těchto mezích

1.1 pro tekutiny skupiny 1, je-li DN větší než 25 (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 6),

1.2 pro tekutiny skupiny 2, je-li DN větší než 32 a součin PS.DN větší než 1 000 bar (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 7),

nebo

2. kapaliny, jejichž tlak par při nejvyšší pracovní teplotě nepřesahuje normální atmosférický tlak (1 013 mbar) o více než 0,5 bar, v těchto mezích

2.1 pro tekutiny skupiny 1, je-li DN větší než 25 a součin PS.DN větší než 2 000 bar (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 8),

2.2 pro tekutiny skupiny 2, je-li tlak PS větší než 10 bar, DN větší než 200 a součin PS.DN větší než 5 000 bar (příloha č. 2 k tomuto nařízení, graf 9),

d) bezpečnostní a tlaková výstroj určená pro tlaková zařízení podle písmen a), b), c) včetně zařízení zabudovaných do sestavy.

(3) Sestavy, které obsahují alespoň jedno tlakové zařízení podle odstavce 2, musí splňovat

a) základní požadavky, pokud jde o

1. sestavy určené pro výrobu páry nebo horké vody s teplotou vyšší než 110 °C, které obsahují alespoň jedno tlakové zařízení vystavené působení plamene nebo jinak vytápěné, u něhož je nebezpečí přehřátí,

2. jiné sestavy, jsou-li výrobcem určeny k uvedení na trh a do provozu jako sestavy,

b) požadavky uvedené v bodech 2.10, 2.11, 3.4, 5.2 písm. a) a 5.2 písm. d) přílohy č. 1 k tomuto nařízení, pokud jde o sestavy určené pro výrobu teplé vody při teplotách nepřesahujících 110 °C,

[6]) Vyhláška č. 8/1985 Sb., o Úmluvě o mezinárodní železniční přepravě (COTIF), příloha I.
Vyhláška č. 64/1987 Sb., o Evropské dohodě o mezinárodní silniční přepravě nebezpečných věcí (ADR).
Úmluva č. 147/1947 Sb., o mezinárodním civilním letectví, ve znění pozdějších předpisů (ICAO).

do kterých se ručně nakládá pevné palivo, se součinem PS.V větším než 50 bar.L.

(4) Základní požadavky se považují za splněné, pokud jsou tlaková zařízení a sestavy ve shodě s bezpečnostními požadavky harmonizovaných českých technických norem, popřípadě zahraničních technických norem přejímajících v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona).

(5) Na každé tlakové zařízení nebo sestavu, která splňuje požadavky tohoto nařízení včetně postupů posuzování shody, se umisťuje označení CE a přikládá se k nim ES prohlášení o shodě, pokud toto nařízení dále nestanoví jinak.

(6) Tlaková zařízení nebo sestavy s hodnotami nižšími nebo rovnými limitům podle odstavce 2 písm. a) až d), popřípadě podle odstavce 3 musí být navržena a vyrobena v souladu se správnou technickou praxí členského státu Evropské unie tak, aby bylo zajištěno jejich bezpečné používání. K těmto tlakovým zařízením nebo sestavám musí být přiloženy návody k použití a tlaková zařízení nebo sestavy musí být opatřeny označením umožňujícím identifikaci výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce a nesmějí být opatřeny označením CE.

(7) Vystavování tlakových zařízení nebo sestav na veletrzích a výstavách se nepovažuje za jejich uvádění na trh a do provozu, pokud jsou viditelně označeny údajem o tom, že nesplňují stanovené požadavky, že nejsou určeny k prodeji do doby, dokud výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce nezajistí jejich shodu a pokud jsou učiněna odpovídající opatření k tomu, aby byla zaručena ochrana osob.

§ 3

Klasifikace tlakových zařízení

(1) Tlaková zařízení podle § 2 odst. 2 se zařazují do kategorií I až IV podle přílohy č. 2 k tomuto nařízení v závislosti na stoupající míře nebezpečí.

(2) Pro účely tohoto zařazení se tekutiny dělí na dvě skupiny

a) skupina 1 zahrnuje nebezpečné tekutiny podle zvláštního právního předpisu,[7])

b) skupina 2 zahrnuje všechny ostatní tekutiny neuvedené ve skupině 1.

(3) Jestliže je nádoba složena z několika tlakových prostorů, zařazuje se podle nejvyšší kategorie příslušné pro jednotlivé tlakové prostory. Obsahuje-li tlakový prostor několik tekutin, bude nádoba zařazena podle tekutiny, která vyžaduje vyšší skupinu.

§ 4

Postupy posuzování shody

(1) Před uvedením tlakového zařízení na trh zajišťuje výrobce posouzení shody každého zařízení (§ 12 odst. 4 zákona) podle své volby jedním z postupů podle přílohy č. 3 k tomuto nařízení, v závislosti na kategorii tlakového zařízení (§ 3 a příloha č. 2 k tomuto nařízení)

a) kategorie I

vnitřní kontrola výroby (postup posuzování shody A) podle bodu 1 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,

b) kategorie II

1. vnitřní kontrola výroby s dohledem nad konečným posouzením (postup posuzování shody A1) podle bodu 2 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,
2. zabezpečování jakosti výroby (postup posuzování shody D1) podle bodu 7 přílohy č. 3 k tomuto nařízení, nebo
3. zabezpečování jakosti výrobků (postup posuzování shody E1) podle bodu 9 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,

c) kategorie III

1. ES přezkoušení návrhu a zabezpečování jakosti výroby (postupy posuzování shody B1 + D) podle bodů 4 a 6 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,
2. ES přezkoušení návrhu a ověřování výrobků (postupy posuzování shody B1 + F) podle bodů 4 a 10 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,
3. ES přezkoušení typu a zabezpečování jakosti výrobků (postupy posuzování shody B + E) podle bodů 3 a 8 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,
4. ES přezkoušení typu a shoda s typem (postupy posuzování shody B + C1) podle bodů 3 a 5 přílohy č. 3 k tomuto nařízení, nebo
5. komplexní zabezpečování jakosti (postup posuzování shody H) podle bodu 12 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,

d) kategorie IV

1. ES přezkoušení typu a zabezpečování jakosti výroby (postupy posuzování shody B + D) podle bodů 3 a 6 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,
2. ES přezkoušení typu a ověřování výrobků (postupy posuzování shody B + F) podle bodů 3 a 10 přílohy č. 3 k tomuto nařízení,
3. ověřování celku (postup posuzování shody G) podle bodu 11 přílohy č. 3 k tomuto nařízení, nebo

[7]) § 2 odst. 8 písm. a) až g) zákona č. 157/1998 Sb., o chemických látkách a chemických přípravcích a o změně některých dalších zákonů.

4. komplexní zabezpečování jakosti s ES přezkoušením návrhu a zvláštním dohledem nad konečným posouzením ES přezkoušením návrhu a zvláštním dohledem nad konečným posouzením (postup posuzování shody H1) podle bodu 11 přílohy č. 3 k tomuto nařízení.

(2) Při posuzování shody se může použít postup pro kategorii vyšší, pokud existuje.

(3) Pro tlaková zařízení uvedená v § 2 odst. 2 písm. a) bodu 1 podbodech 1.1 a 1.2 a bodu 2 podbodu 2.1 a písm. b) a zařazená do kategorií III a IV v rámci postupů zabezpečování jakosti řízení odebere za účasti výrobce notifikovaná osoba[8]) během neohlášené kontroly ve výrobních nebo skladových prostorách vzorek zařízení, aby provedla nebo dala provést konečné posouzení podle bodu 3.2.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení. Pro tento účel výrobce oznámí notifikované osobě zamýšlený časový plán výroby. Notifikovaná osoba vykoná během prvního roku výroby tlakového zařízení nejméně dvě kontroly. Četnost dalších kontrol stanoví notifikovaná osoba podle kritérií uvedených v bodu 4.4, popřípadě bodu 5.4 příslušného postupu posuzování shody.

(4) V případě kusové výroby tlakového zařízení uvedeného v § 2 odst. 4 písm. b) a zařazeného do kategorie III notifikovaná osoba v rámci postupu, kterým je komplexní zabezpečování jakosti podle bodu 12 přílohy č. 3 k tomuto nařízení, provede nebo dá provést konečné posouzení podle bodu 3.2.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení pro každé jednotlivé zařízení. Pro tento účel oznámí výrobce notifikované osobě zamýšlený časový plán výroby.

(5) Sestavy podle § 2 odst. 4 písm. e) se podrobují celkovému postupu posuzování shody, který zahrnuje

a) posouzení každého z tlakových zařízení tvořících sestavu a uvedených v § 2 odst. 2, které předtím nebylo podrobeno postupu posuzování shody, postupem posuzování stanoveným pro jednotlivá tlaková zařízení podle kategorií, do kterých jsou zařazena,

b) posouzení zařazení různých konstrukčních dílů do sestavy podle bodů 2.3, 2.8 a 2.9 přílohy č. 1 k tomuto nařízení podle nejvyšší kategorie, která se vztahuje na příslušné tlakové zařízení a která je jiná než kategorie vztahující se na jakoukoli bezpečnostní výstroj,

c) posouzení ochrany sestavy proti překročení přístupných provozních mezí podle bodů 2.10 a 3.2.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení se provádí z hlediska nejvyšší kategorie pro tlakové zařízení, které má být chráněno.

(6) Dokumentace a korespondence týkající se postupů posuzování shody musí být vypracována v jazyce (jazycích) členského státu Evropské unie, v němž je ustanovena notifikovaná osoba, nebo v jazyce, který je pro ni přijatelný.

§ 5

Evropské schválení pro materiály

(1) Evropské schválení pro materiály vydá jedna z notifikovaných osob, speciálně určená pro tento úkol, na základě žádosti jednoho či několika výrobců materiálů nebo zařízení. Notifikovaná osoba stanoví a provede nebo nechá provést příslušné inspekce a zkoušky typů materiálu za účelem certifikace jejich shody s odpovídajícími požadavky tohoto nařízení; v případě materiálů, jejichž bezpečné použití bylo uznáno před 29. listopadem 1999, vezme notifikovaná osoba při této certifikaci shody v úvahu existující údaje.

(2) Před vydáním evropského schválení pro materiály uvědomí notifikovaná osoba členské státy Evropské unie a Komisi Evropských společenství (dále jen „Komise") tak, že jim zašle příslušné informace. Notifikovaná osoba vydá evropské schválení pro materiály, s přihlédnutím k případnému stanovisku výboru.[9])

(3) Kopie evropského schválení pro materiály pro tlaková zařízení musí být zaslána členským státům Evropské unie, ostatním příslušným notifikovaným osobám a zahraničním notifikovaným osobám a Komisi, která zveřejňuje a aktualizuje seznam evropských schválení pro materiály v Úředním věstníku Evropských společenství.

(4) Materiály používané pro výrobu tlakových zařízení, které jsou ve shodě s evropskými schváleními pro materiály, na něž byly uvedeny odkazy v Úředním věstníku Evropských společenství, se považují za splňující základní požadavky uvedené v příloze č. 1 k tomuto nařízení.

(5) Notifikovaná osoba nebo zahraniční notifikovaná osoba, která vydala evropské schválení pro materiály pro tlaková zařízení, odejme toto schválení, jestliže zjistí, že nemělo být vydáno, nebo jestliže se na tento typ materiálů vztahuje harmonizovaná norma. O každém odnětí schválení neprodleně uvědomí ostatní členské státy Evropské unie, příslušné notifikované osoby a zahraniční notifikované osoby a Komisi.

---

[8]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

[9]) Článek č. 7 směrnice Evropského parlamentu a Rady 97/23/ES ze dne 29. května 1997, o sbližování právních předpisů členských států týkajících se tlakových zařízení.

§ 6

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob pro činnosti podle § 4 a 5 a při autorizaci subjektů pro plnění úkolů uvedených bodech 3.1.2 a 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení (dále jen „uznané nezávislé organizace") se uplatňují podmínky autorizace uvedené v příloze č. 4 k tomuto nařízení. Autorizované osoby a uznané nezávislé organizace, které splňují kritéria stanovená v příslušných harmonizovaných normách, se považují za vyhovující příslušným podmínkám.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

§ 7

Zkušebny uživatelů

(1) Uživatelé tlakových zařízení a sestav, kteří uplatňují jednotnou koncepci bezpečnosti, pokud se týče technických požadavků na návrh, výrobu, kontrolu, údržbu a použití tlakových zařízení a sestav (dále jen „skupina uživatelů"), mohou uvádět na trh a do provozu, a to pouze pro použití na vlastních pracovištích, tlaková zařízení a sestavy, u nichž byla posouzena shoda podle odstavců 2 až 4.

(2) Zkušebna musí být součástí skupiny uživatelů, musí působit pouze v rámci této skupiny uživatelů a musí splňovat podmínky autorizace podle přílohy č. 5 k tomuto nařízení (dále jen „zkušebna uživatele").

(3) Tlaková zařízení nebo sestavy, jejichž shoda byla posouzena zkušebnou uživatele, nesmí být opatřeny označením CE.

(4) Postupy posuzování shody používané zkušebnami uživatelů odpovídají postupům A1, C1, F a G, popsaným v příloze č. 3 k tomuto nařízení.

§ 8

Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[10]) musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby, která se zabývala dohledem ve fázi výroby.

(2) Označení CE se umisťuje viditelným, snadno čitelným a nesmazatelným způsobem ke každému tlakovému zařízení a ke každé sestavě, které jsou kompletní nebo jsou ve stadiu, jež umožňuje konečné posouzení, jak je uvedeno v bodu 3.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

(3) Každé jednotlivé tlakové zařízení, které tvoří sestavu, není nutné opatřovat označením CE. Jednotlivá tlaková zařízení, která již nesou označení CE, pokud jsou zabudována do sestavy, ponesou toto označení i nadále.

(4) Označení CE na tlakových zařízeních nebo sestavách vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby výrobce zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropských společenství nebo jejich ustanoveních, které výrobce použil.

(5) Tlaková zařízení nebo sestavy nesmějí být opatřeny označením, které by mohlo uvádět kohokoliv v omyl, pokud jde o označení CE. Tlakové zařízení a sestavy mohou být opatřeny jakýmkoliv jiným přípustným označením za předpokladu, že tím není zhoršena viditelnost a čitelnost označení CE.

(6) Na tlakovém zařízení nebo na štítku pevně k němu připojeném, popřípadě v dokumentaci nebo jiným vhodným způsobem, za předpokladu, že zůstanou po dostatečně dlouhou dobu čitelná, nebo v návodu k použití se dále uvádějí upozornění na nebezpečí a bezpečnostní pravidla podle bodů 3.3 a 3.4 přílohy č. 1 k tomuto nařízení. Při uvádění tlakového zařízení na trh se tyto informace uvádějí v českém jazyce. Uvedení těchto údajů v jiných jazycích může být vyžadováno právními předpisy jiných členských států Evropské unie, ve kterých jsou zařízení nebo sestavy dodávány konečnému uživateli.

§ 9

Oznámení o uložení ochranných opatření

V případě, že bylo uloženo pro tlaková zařízení nebo sestavy ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[11]) v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření se uvede, zda nesoulad byl způsoben

a) nesplněním základních požadavků, jestliže nádoba neodpovídá technickým normám podle § 2 odst. 4,

[10]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

[11]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

b) nesprávným použitím technických norem podle § 2 odst. 4,

c) nedostatky v technických normách podle § 2 odst. 4,

d) nedostatky v evropském schválení pro materiály na tlaková zařízení podle § 1 odst. 2 písm. i).

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 10

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 182/1999 Sb., ve znění nařízení vlády č. 290/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 182/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na tlaková zařízení, ve znění nařízení vlády č. 290/2000 Sb., se považují za osoby pověřené k činnostem podle tohoto nařízení.

§ 11

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 182/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na tlaková zařízení.
2. Nařízení vlády č. 290/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 182/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na tlaková zařízení.

§ 12

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 26/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY

ÚVODNÍ USTANOVENÍ

1. Základní požadavky se na tlakové zařízení vztahují pouze tehdy, pokud se u tlakového zařízení příslušné nebezpečí vyskytuje při používání za podmínek, které může výrobce rozumně předvídat.

Základní požadavky uvedené v této příloze pro tlaková zařízení se vztahují rovněž na sestavy, u kterých existuje obdobné nebezpečí.

2. Výrobce analyzuje nebezpečí s cílem identifikace těch, která z důvodu tlaku přicházejí u jeho zařízení v úvahu; tlakové zařízení navrhne a vyrobí se zřetelem k této analýze.

3. Základní požadavky se uplatňují způsobem, který bere v úvahu dosažený stav techniky a obvyklou praxi v době návrhu a výroby zařízení, a rovněž technická a ekonomická hlediska, která odpovídají vysokému stupni ochrany zdraví a bezpečnosti.

1. VŠEOBECNÉ POŽADAVKY

1.1. Tlakové zařízení musí být navrženo, vyrobeno a přezkoušeno, popřípadě vystrojeno a instalováno takovým způsobem, aby po jeho uvedení do provozu v souladu s předpisem výrobce nebo za rozumně předvídatelných podmínek byla zajištěna jeho bezpečnost.

1.2. Při výběru nejvhodnějšího řešení výrobce uplatňuje níže uvedené zásady v tomto pořadí:

a) v přiměřeně dosažitelné míře vyloučit nebo omezit nebezpečí,

b) uplatnit vhodná ochranná opatření proti nebezpečím, která nelze vyloučit,

c) popřípadě informovat uživatele o zbývajícím nebezpečí a upozornit je na nutnost přijetí vhodných zvláštních opatření ke snížení nebezpečí během instalace anebo používání.

1.3. Je-li známa možnost nesprávného použití nebo ji lze rozumně předvídat, musí být tlakové zařízení navrženo tak, aby se nebezpečím, která z takového nesprávného použití plynou, zabránilo anebo, pokud to není možné, musí být uživatel před takovým způsobem použití tlakového zařízení vhodně varován.

2. NÁVRH

2.1. Všeobecně

Tlakové zařízení musí být správně navrženo s ohledem na všechny příslušné činitele, aby byla zajištěna bezpečnost zařízení po celou dobu jeho předpokládané životnosti.

Do návrhu tlakového zařízení je nutné uplatnit vhodné činitele bezpečnosti za použití komplexních metod, o kterých je známo, že vhodným způsobem počítají s přiměřenou mírou bezpečnosti vůči všem druhům poruchy, které přicházejí v úvahu.

2.2. Návrh zabezpečující náležitou pevnost

2.2.1 Tlakové zařízení musí být navrženo pro zatížení, které odpovídá jeho zamýšlenému použití a dalším rozumně předvídatelným provozním podmínkám. Je nutné vzít v úvahu následující činitele:

a) vnitřní nebo vnější tlak,

b) teplotu okolí a pracovní teplotu,

c) statický tlak a hmotnost obsahu za provozních a zkušebních podmínek,

d) zatížení dopravou, větrem, zemětřesením,

e) reakční síly a momenty vyvozované podporami, upevněním, potrubím a podobně,

f) korozi a erozi, únavu a podobně,

g) rozklad nestabilních tekutin.

Je nutné brát v úvahu různá zatížení, která mohou působit společně, se zřetelem k pravděpodobnosti jejich současného výskytu.

2.2.2 Návrh zabezpečující náležitou pevnost musí být založena

a) na výpočtové metodě podle bodu 2.2.3, v případě potřeby doplněné experimentální metodou podle bodu 2.2.4, nebo

b) na experimentální metodě návrhu bez výpočtu pevnosti podle bodu 2.2.4, je-li součin nejvyššího pracovního tlaku PS a objemu V menší než 6 000 bar.L nebo je-li součin PS.DN menší než 3 000 bar.

2.2.3 Výpočtová metoda

2.2.3.1 Odolnost vůči vnitřnímu tlaku a další hlediska zatížení

Dovolené namáhání u tlakových zařízení musí být omezeno s ohledem na druhy poruch, jejichž výskyt za provozních poměrů je možné rozumně předvídat. Proto je nutné použít takové součinitele bezpečnosti, které umožňují zcela vyloučit jakékoli nejistoty vyplývající z výroby, skutečných provozních podmínek, namáhání, výpočtových modelů, jakož i vlastností a chování materiálu.

Tyto výpočtové metody musí poskytovat dostačující míru bezpečnosti, podle okolností, v souladu s požadavky uvedenými v bodu 7.

Výše uvedené požadavky lze splnit použitím některé z následujících metod, podle vhodnosti, popřípadě jako doplňku k jiné metodě nebo v kombinaci s ní

a) návrh na základě vzorců,

b) návrh na základě analýzy,

c) návrh na základě lomové mechaniky.

2.2.3.2 Pevnost

K zajištění pevnosti příslušného tlakového zařízení musí být použity vhodné pevnostní výpočty.

a) Výpočtový tlak nesmí být menší než nejvyšší pracovní tlak a musí brát v úvahu vliv hydrostatického a dynamického tlaku tekutiny a rozklad nestabilních tekutin. Je-li nádoba rozdělena na jednotlivé tlakové prostory, musí být přepážky mezi nimi navrženy s ohledem na nejvyšší možný tlak v určitém tlakovém prostoru v poměru k nejnižšímu možnému tlaku v sousedním tlakovém prostoru,

b) výpočtová teplota musí být brána s příslušnou mírou bezpečnosti,

c) návrh musí brát vhodným způsobem v úvahu všechny možné kombinace teploty a tlaku, které by se mohly vyskytnout za rozumně předvídatelných provozních podmínek zařízení,

d) maximální hodnoty namáhání a koncentrace napětí musí být udrženy v bezpečných mezích,

e) při výpočtu odolnosti vůči vnitřnímu tlaku musí být použity hodnoty, které odpovídají vlastnostem materiálu podle doložených údajů, s přihlédnutím k ustanovením uvedeným v bodu 4 a k příslušným součinitelům bezpečnosti. K materiálovým vlastnostem, které je podle okolností třeba brát v úvahu, patří

1. mez kluzu respektive smluvní mez kluzu při 0,2 %, respektive 1,0 %, při výpočtové teplotě,

2. pevnost v tahu,

3. časově závislá pevnost, to je pevnost při tečení,

4. únavové hodnoty,

5. Youngův modul (modul pružnosti),

6. vhodný rozsah plastické deformace,

7. vrubová houževnatost,

8. lomová houževnatost.

f) v případě svarových spojů je nutné aplikovat na materiálové vlastnosti vhodné součinitele hodnoty spoje, závislé například na druhu nedestruktivních zkoušek, na druhu spojovaných materiálů a na předpokládaných provozních podmínkách,

g) návrh musí brát vhodným způsobem v úvahu všechny rozumně předvídatelné degradační mechanismy (například korozi, tečení, únavu) odpovídající zamýšlenému použití zařízení. V návodech podle bodu 3.4 je třeba věnovat pozornost specifickým aspektům návrhu, které souvisejí s životností zařízení, jako například

1. v případě tečení: projektový počet hodin provozu při stanovené teplotě,

2. v případě únavy: projektový počet cyklů při stanovené úrovni namáhání,

3. v případě koroze: konstrukční přídavek na korozi.

2.2.3.3 Hlediska stability

Neumožňuje-li vypočtená tloušťka dosáhnout dostatečné stability konstrukce, je nutné učinit nezbytná opatření, která berou v úvahu rizika spojená s dopravou a manipulací.

2.2.4 Experimentální metoda provedení návrhu

Správnost návrhu zařízení jako celku nebo jeho částí může být ověřena vhodným programem zkoušek uskutečněným na reprezentativním vzorku zařízení nebo kategorie zařízení.

Program zkoušek musí být ještě před zahájením zkoušek zřetelně definován a uznán notifikovanou osobou, odpovědnou za postup posuzování shody návrhu, pokud takový existuje.

V programu musí být definovány zkušební podmínky a kritéria přijetí nebo zamítnutí. Před zkoušením musí být změřeny skutečné hodnoty základních rozměrů a vlastností materiálů, z nichž se zkoušené zařízení skládá.

Tam, kde to připadá v úvahu, musí být možnost sledovat během zkoušek kritické části tlakového zařízení pomocí vhodných přístrojů schopných zaznamenávat s dostatečnou přesností deformace a napětí.

Program zkoušek musí zahrnovat:

(a) tlakovou zkoušku, jejímž účelem je zkontrolovat, při tlaku s definovanou mírou bezpečnosti v poměru k nejvyššímu pracovnímu tlaku, zda zařízení nevykazuje významné deformace nebo netěsnosti, které překračují stanovenou mez.

Zkušební tlak musí být stanoven na základě rozdílů mezi hodnotami geometrických a materiálových vlastností měřených za zkušebních podmínek a hodnotami použitými v návrhu zařízení; rovněž je nutno brát v úvahu rozdíly mezi zkušební a pracovní teplotou;

(b) pokud existuje riziko tečení nebo únavy, vhodné zkoušky vycházející z provozních podmínek předepsaných pro zařízení, jako je například doba provozu při předepsané teplotě, počet cyklů při předepsaných úrovních napětí;

(c) případě potřeby doplňkové zkoušky pro další činitele uvedené v bodu 2.2.1, jako je koroze, vnější škodlivé účinky apod.

2.3. Ustanovení k zabezpečení bezpečné manipulace a provozu

Předepsaný způsob provozu tlakového zařízení musí vylučovat jakékoliv rozumně předvídatelné nebezpečí v provozu zařízení. Tam, kde to připadá v úvahu, musí být zvláštní pozornost věnována

a) uzávěrům a otvorům,

b) nebezpečným odfukům z pojistných armatur,

c) zařízením, která brání fyzickému vstupu, pokud je v zařízení tlak nebo vakuum,

d) povrchové teplotě s ohledem na předpokládané použití,

e) rozkladu nestabilních tekutin.

Zejména tlaková zařízení vybavená vstupním otvorem musí být opatřena automatickým nebo ručně ovládaným zařízením, pomocí něhož uživatel snadno zjistí, zda je možné otvor bez nebezpečí otevřít. Mimoto v případě rychlouzávěru musí být tlakové zařízení opatřeno zařízením, jež zabrání jeho otevření, pokud tlak nebo teplota tekutiny představují nebezpečí.

2.4. Prostředky přezkoušení

a) Tlakové zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby bylo možné uskutečnit všechna nezbytná přezkoušení k zajištění bezpečnosti;

b) Tam, kde to je nezbytné pro zabezpečení trvalé bezpečnosti zařízení, musí být k dispozici prostředky umožňující přezkoušet vnitřní stav zařízení, jako jsou vstupní otvory dovolující fyzický přístup do vnitřku tlakového zařízení, tak aby příslušné prohlídky bylo možné provádět bezpečně a ergonomicky;

c) Lze použít i jiné prostředky k zajištění bezpečných podmínek provozu tlakového zařízení

1. je-li tlakové zařízení příliš malé pro fyzický přístup do vnitřku zařízení,

2. jestliže otevření tlakového zařízení by nepříznivě ovlivnilo jeho obsah,

3. je-li prokázáno, že obsažená látka nepůsobí škodlivě na materiál, z něhož je tlakové zařízení vyrobeno, a nelze rozumně předpokládat jakékoli jiné degradační mechanismy.

2.5. Prostředky odvodnění a odvzdušnění

Tam, kde to je nutné, musí být k dispozici vhodné prostředky umožňující odvodnění a odvzdušnění tlakového zařízení

a) aby se zabránilo nepříznivým účinkům, jako je vodní ráz, zborcení vlivem vakua, koroze a nekontrolované chemické reakce. Je nutné vzít v úvahu všechna stadia provozu a zkoušení, zejména u tlakových zkoušek,

b) aby bylo možné bezpečným způsobem provádět čištění, kontrolu a údržbu.

2.6. Koroze a jiné chemické účinky

Tam, kde to je nutné, musí být navrženy přídavky k zesílení tloušťky stěny nebo ochrana proti korozi nebo jiným chemickým účinkům, s patřičným zřetelem k zamýšlenému a rozumně předvídatelnému použití.

2.7. Opotřebení

Pokud může dojít ke značné erozi nebo otěru, musí být učiněna taková opatření, která

a) sníží tyto účinky na co nejmenší míru vhodným řešením návrhu, např. zvětšením tloušťky materiálu nebo použitím výstelky či přeplátování,

b) umožní výměnu součástí, které jsou nejvíce postiženy,

c) v návodech podle bodu 3.4 upozorní na opatření k zajištění trvale bezpečného používání.

2.8. Sestavy

Sestavy musí být navrženy tak, aby:

a) společně sestavované konstrukční díly byly pro daný účel vhodné a spolehlivé,

b) všechny konstrukční díly byly správně začleněny a vhodným způsobem smontovány.

2.9. Plnění a vypouštění

Tam, kde to připadá v úvahu, musí být tlakové zařízení navrženo a vybaveno příslušenstvím nebo musí být učiněna opatření pro jeho instalaci, aby bylo zajištěno bezpečné plnění a vypouštění tlakového zařízení, zejména se zřetelem k nebezpečím, jakým je:

a) při plnění:

1. přeplnění nebo překročení tlaku, zejména s ohledem na plnící poměr a na tlak par při odpovídající teplotě,

2. nestabilita tlakového zařízení;

b) při vypouštění: nekontrolovaný únik tekutiny pod tlakem;

c) při plnění nebo vypouštění: nebezpečná spojení a porušení spojení.

2.10. Ochrana proti překročení dovolených mezí tlakových zařízení

Jestliže by za rozumně předvídatelných podmínek mohlo dojít k překročení dovolených mezí, musí být tlakové zařízení vybaveno vhodným ochranným zařízením nebo musí být učiněna opatření pro jeho instalaci, pokud se nepředpokládá ochrana jiným ochranným zařízením v rámci sestavy.

Vhodné ochranné zařízení nebo kombinaci takových zařízení je nutné navrhnout se zřetelem ke specifickým vlastnostem příslušného tlakového zařízení nebo sestavy.

Za vhodná ochranná zařízení a jejich kombinace se považují

a) bezpečnostní výstroj podle § 1 odst. 1 písm. a) bodu 3,

b) popřípadě vhodná kontrolní zařízení, jako jsou indikátory nebo výstražná zařízení která umožňují, aby byl automaticky nebo manuálně proveden vhodný zásah, pomocí něhož se tlakové zařízení udrží v dovolených mezích.

2.11. Bezpečnostní výstroj

2.11.1 Bezpečnostní výstroj musí

a) být navržena a vyrobena tak, aby byla spolehlivá a vhodná pro svou předpokládanou funkci, popřípadě s ohledem na požadavky údržby a zkoušení těchto zařízení,

b) být oproštěna od jiných funkcí, kromě případů, kdy těmito dalšími funkcemi nemůže být ovlivněna její bezpečnostní funkce,

c) vyhovovat příslušným zásadám návrhu, aby byla zajištěna vhodná a spolehlivá ochrana. K těmto zásadám zejména patří zabezpečení funkce proti poruchám, zálohování bezpečnostní výstroje, různost jejího provedení a automatická diagnóza vlastní funkčnosti.

2.11.2 Zařízení omezující tlak

Tato zařízení musí být navržena tak, aby nedocházelo k trvalému překračování nejvyššího pracovního tlaku PS; případné krátkodobé zvýšení tlaku při zapůsobení bezpečnostní výstroje je však přípustné, pokud k němu dojde za podmínek stanovených v bodu 7.3.

2.11.3 Zařízení na kontrolu teploty

Tato zařízení musí mít z bezpečnostních důvodů vhodnou dobu prodlevy v souladu s měřicí funkcí.

2.12. Vnější požár

Tam, kde to je nutné, musí být tlakové zařízení navrženo a popřípadě vybaveno vhodným příslušenstvím nebo musí být učiněna opatření pro jeho instalaci, aby splňovalo požadavky na omezení škod v případě vnějšího požáru, s patřičným zřetelem k zamýšlenému použití tlakového zařízení.

3. VÝROBA

3.1. Výrobní postupy

Výrobce zajišťuje opatření, která byla přijata ve stadiu návrhu, s použitím vhodných metod a odpovídajících postupů, zejména se zřetelem k níže uvedeným okolnostem.

3.1.1 Výroba konstrukčních dílů

Při výrobě součástí (například při tváření a přípravě svarových ploch) nesmí docházet ke vzniku vad a trhlin nebo ke změnám mechanických vlastností, které by mohly ohrozit bezpečnost tlakového zařízení.

3.1.2 Nerozebíratelné spoje

Nerozebíratelné spoje a přilehlé oblasti musí být prosté jakýchkoli povrchových nebo vnitřních vad, které by mohly ohrozit bezpečnost zařízení.

Vlastnosti nerozebíratelných spojů musí odpovídat nejnižším hodnotám předepsaným pro materiály, které jsou spojovány, pokud nebyly při pevnostním výpočtu úmyslně vzaty v úvahu hodnoty jiných příslušných vlastností.

U tlakového zařízení musí být nerozebíratelné spoje konstrukčních dílů, které přispívají k odolnosti vůči tlaku zařízení, i konstrukčních dílů, jež jsou k němu přímo připojeny, provedeny příslušně kvalifikovanými pracovníky s použitím vhodných pracovních postupů.

U tlakových zařízení kategorií II, III a IV musí být pracovní postupy a příslušní pracovníci odsouhlaseni notifikovanou osobou nebo nezávislou organizací podle § 6c.

Pro účely tohoto odsouhlasení musí notifikovaná osoba nebo nezávislá organizace podle § 6c provést přezkoumání a zkoušky, uvedené v normách podle § 4 odst. 2, nebo rovnocenné přezkoumání a zkoušky, anebo je musí dát provést.

3.1.3 Nedestruktivní zkoušky

Nedestruktivní zkoušky nerozebíratelných spojů tlakových zařízení musí být provedeny kvalifikovanými pracovníky. U tlakových zařízení kategorií III a IV musí být tito pracovníci odsouhlaseni nezávislou organizací podle § 6c.

3. 1.4 Tepelné zpracování

Tam, kde je nebezpečí, že výrobní postup změní vlastnosti materiálu v rozsahu, který by mohl ohrozit bezpečnost tlakového zařízení, musí být ve vhodném stadiu výroby provedeno přiměřené tepelné zpracování.

3.1.5 Identifikovatelnost

Je nutné zavést a dodržovat vhodné postupy umožňující identifikaci materiálů částí tlakového zařízení, které přispívají k jeho odolnosti proti tlaku, uplatňované vhodnými prostředky, od přejímání materiálů přes výrobu až po konečnou zkoušku vyrobeného tlakového zařízení.

3.2. Konečné posouzení

Tlakové zařízení musí být podrobeno níže popsanému konečnému posouzení.

3.2.1. Konečná zkouška

Tlakové zařízení se podrobuje konečné zkoušce, při níž se na základě vizuální prohlídky a kontroly průvodní dokumentace zhodnotí dodržení požadavků tohoto nařízení vlády.Přitom lze přihlédnout i ke zkouškám provedeným během výroby. Pokud je to nezbytné z bezpečnostních důvodů, musí být konečná zkouška provedena zevnitř i zvnějšku každé části zařízení, v případě potřeby ještě v průběhu výroby (například tam, kde již není možná prohlídka během konečné zkoušky).

3.2.2 Tlaková zkouška

Součástí konečného posouzení tlakového zařízení musí být zkouška odolnosti vůči tlaku, která má za normálních okolností podobu zkoušky hydraulickým tlakem při tlaku minimálně rovném, pokud to připadá v úvahu, hodnotě stanovené v bodu 7.4.

U sériově vyráběných tlakových zařízení kategorie I může být tato zkouška provedena na statistickém základě.

Tam, kde je zkouška hydraulickým tlakem nevhodná nebo neproveditelná, mohou být provedeny jiné rovnocenné zkoušky. V případě jiných zkoušek, než je zkouška hydraulickým tlakem, je nutné před jejich provedením uskutečnit doplňková opatření, jako jsou nedestruktivní zkoušky nebo jiné rovnocenné metody.

3.2.3 Kontrola bezpečnostní výstroje

U sestav musí konečné posouzení zahrnovat rovněž kontrolu bezpečnostní výstroje k ověření plné shody s požadavky podle bodu 2.10.

3.3. Označování a opatřování štítkem

3.3.1. Kromě označení CE podle § 7 musí být uvedeny tyto informace:

a) u všech tlakových zařízení:

1. název a adresa či jiný způsob identifikace výrobce,

2. rok výroby,

3. identifikace tlakového zařízení podle jeho povahy, například typ, série nebo identifikace výrobní dávky a výrobní číslo,

4. základní nejvyšší nebo nejnižší pracovní meze;

b) v závislosti na typu tlakového zařízení další informace nezbytné pro bezpečnou instalaci, provoz či použití, popřípadě pro údržbu a pravidelné prohlídky, jako například:

1. objem V tlakového zařízení v L (litrech),

2. jmenovitá světlost potrubí DN,

3. použitý zkušební tlak PT v barech s uvedením data zkoušky,

4. nastavený tlak bezpečnostní výstroje v barech,

5. výkon tlakového zařízení v kW,

6. napájecí napětí ve V (voltech),

7. předpokládané použití,

8. plnící poměr v kg/L,

9. největší hmotnost obsahu v kg,

10. hmotnost prázdného zařízení v kg,

11. skupina tekutiny;

c) tam, kde to je nutné, výstrahy připevněné k tlakovému zařízení upozorňující na nesprávné použití, ke kterému by podle zkušeností mohlo dojít. Textové informace k výstrahám musí být v češtině.

3.3.2. Opatření CE a požadované informace musí být uvedeny na tlakovém zařízení nebo na štítku pevně k němu připojeném, až na následující výjimky:

a) kde to přichází v úvahu, může být použita vhodná dokumentace, aby se předešlo opakovanému označování jednotlivých konstrukčních dílů, jako jsou potrubní části, určených pro tutéž sestavu. Týká se to označení CE podle § 7 a dalšího označení a nápisů na štítku podle této přílohy;

b) je-li tlakové zařízení příliš malé, jako je například výstroj, mohou být informace podle bodu 3.3.1, písm. b) uvedeny na štítku připevněném k tlakovému zařízení;

c) údaje o náplni a výstrahy podle bodu 3.3.1 písm. c) mohou být uvedeny na štítku nebo jiným vhodným způsobem, za předpokladu, že zůstanou po dostatečně dlouhou dobu čitelné.

3.4. Návody k použití

a) Je-li tlakové zařízení uváděno na trh, musí být k němu, pokud to připadá v úvahu, připojen návod pro uživatele obsahující všechny nezbytné informace vztahující se k bezpečnosti a týkající se:

1. instalace, včetně montáže jednotlivých částí tlakového zařízení,

2. uvádění do provozu,

3. použití,

4. údržby včetně kontrol a zkoušek prováděných uživatelem.

b) návod musí obsahovat informace připojené k tlakovému zařízení podle bodu 3.3, s výjimkou identifikace série, popřípadě musí být provázen technickou dokumentací, výkresy a schématy, nezbytnými k plnému pochopení tohoto návodu,

c) popřípadě musí návod též upozorňovat na nebezpečí vyplývající z nesprávného použití podle bodu 1.3 a zvláštních okolností návrhu podle bodu 2.2.3.

4. MATERIÁLY

Materiály použité k výrobě tlakového zařízení musí být vhodné pro toto použití po celou dobu předpokládané životnosti.

Přídavné materiály pro svařování a jiné spojovací materiály musí vhodným způsobem vyhovovat pouze příslušným požadavkům uvedeným v bodech 4.1, 4.2 písm. a), a v prvním odstavci bodu 4.3, a to jak samostatně, tak ve spojené konstrukci.

4.1. Materiály součástí vystavených tlaku

a) musí mít vhodné vlastnosti za všech provozních podmínek, které lze rozumně předvídat, a za všech zkušebních podmínek a zejména mají být dostatečně tažné a houževnaté. Pokud to přichází v úvahu, musí vlastnosti materiálů vyhovovat požadavkům uvedeným v bodu 7.5. Tam, kde to je nutné, je třeba zvláště věnovat náležitou péči volbě materiálu, aby se předešlo vzniku křehkého lomu ; pokud je ze zvláštních důvodů třeba použít křehký materiál, musí být přijata příslušná opatření ;

b) musí být dostatečně chemicky odolné v prostředí tekutiny obsažené v tlakovém zařízení; chemické a fyzikální vlastnosti nezbytné pro bezpečnost provozu nesmí být během předpokládané životnosti zařízení významně ovlivněny;

c) nesmí být významně ovlivněny stárnutím;

d) musí být vhodné pro předpokládané technologické postupy;

e) musí být voleny tak, aby se při vzájemném spojování různých materiálů zabránilo významným nežádoucím účinkům.

4.2.

a) Výrobce tlakového zařízení musí vhodným způsobem definovat hodnoty potřebné pro pevnostní výpočty podle bodu 2.2.3, jakož i základní vlastnosti materiálů a jejich zpracování podle bodu 4.1 ;

b) výrobce musí ve své technické dokumentaci poskytnout údaje týkající se shody se specifikacemi materiálů podle tohoto nařízení vlády jedním z následujících způsobů:

1. použitím materiálů, které jsou v souladu s normami podle § 4 odst. 2,

2. použitím materiálů na které se vztahuje materiálové osvědčení nebo v případě podle § 7a odst. 1 evropské schválení pro materiály podle § 4, nebo

3. specifickým ohodnocením materiálu,

c) u tlakových zařízení kategorií III a IV musí specifické ohodnocení podle bodu 4.2 písm. b) bodu 3 provést notifikovaná osoba příslušná pro postupy posuzování shody u tlakových zařízení.

4.3. Výrobce zařízení musí učinit vhodná opatření, aby zajistil, že použitý materiál je v souladu se specifikovanými požadavky. Zejména musí být pro všechny materiály k dispozici dokumentace připravená jejich výrobcem a potvrzující shodu se specifikací.

U hlavních součástí vystavených tlaku v zařízeních kategorií II, III a IV musí mít tato dokumentace formu certifikátu o zvláštní kontrole výrobku.

Má-li výrobce materiálu zaveden vhodný systém zabezpečení jakosti, ověřený notifikovanou osobou a podrobený zvláštnímu zhodnocení pro oblast materiálů, považují se osvědčení vydané tímto výrobcem za potvrzení shody s příslušnými požadavky tohoto bodu.

SPECIFICKÉ POŽADAVKY NA TLAKOVÁ ZAŘÍZENÍ

Kromě příslušných požadavků stanovených v bodech 1 až 4 se na tlaková zařízení uvedená v bodech 5 a 6 vztahují následující požadavky.

5. TLAKOVÁ ZAŘÍZENÍ VYSTAVENÁ PŮSOBENÍ PLAMENE NEBO JINAK OHŘÍVANÁ S NEBEZPEČÍM PŘEHŘÁTÍ PODLE § 3 odst. 3

5.1. Tato tlaková zařízení zahrnují

a) parní a horkovodní generátory podle § 2 odst. 2 písm. b), jako jsou plamenem vytápěné parní a horkovodní kotle, přehříváky a přihříváky, kotle na odpadní teplo, kotle spaloven odpadů, elektrické kotle vytápěné elektrodami nebo s ponorným topením, tlakové hrnce, společně s jejich výstrojí, popřípadě s jejich systémy pro úpravu napájecí vody a pro dodávku paliva,

b) zařízení pro technologické ohřevy, jiná než zařízení na výrobu páry a horké vody, odpovídající § 3 odst. 3 písm. a), jako jsou ohříváky pro chemické a jiné podobné procesy a tlaková zařízení na zpracování potravin.

5.2. Tato tlaková zařízení musí být vypočtena, navržena a vyrobena tak, aby se vyloučilo nebo na nejmenší míru snížilo nebezpečí podstatné ztráty odolnosti vůči tlaku v důsledku přehřátí. Zejména musí být tam, kde to připadá v úvahu, zajištěno, aby

a) byly k dispozici vhodné prostředky ochrany k udržení provozních parametrů, např. omezení přívodu či odvodu tepla, popřípadě udržení hladiny tekutiny, aby bylo vyloučeno jakékoli nebezpečí místního i celkového přehřátí,

b) pokud je to požadováno, byla k dispozici místa odběru vzorků umožňující vyhodnotit vlastnosti tekutiny, aby byla vyloučena nebezpečí spojená se vznikem usazenin a koroze popřípadě usazenin nebo koroze,

c) byla učiněna vhodná opatření k vyloučení nebezpečí poškození vlivem usazenin,

d) byla k dispozici vhodná zařízení umožňující bezpečný odvod zbytkového tepla po odstavení,

e) byla učiněna opatření bránící hromadění zápalných směsí hořlavých látek a vzduchu nebo zpětnému prošlehnutí plamene.

6. POTRUBÍ PODLE § 2 odst. 2 písm. c)

Návrh a provedení musí zabezpečovat, aby

a) nebezpečí přetížení v důsledku nepřípustné vůle nebo nadměrných sil vznikajících např. na přírubách, spojích, vlnovcích nebo hadicích bylo vhodným způsobem regulováno například pomocí podpor, výztuh, ukotvení, vyrovnání polohy a předpětí závěsů;

b) tam, kde je možnost, že uvnitř potrubí pro plyny dojde ke kondenzaci, byly k dispozici prostředky pro odvodnění a odstranění usazenin z níže položených oblastí zařízení, aby se zabránilo poškození vlivem vodních rázů nebo koroze;

c) byla patřičně vzata v úvahu možnost poškození vlivem turbulence a vzniku vírů; zároveň platí ustanovení příslušných částí bodu 2.7;

d) byla patřičně vzata v úvahu možnost nebezpečí únavy vlivem vibrací v potrubí;

e) tam, kde potrubí obsahuje tekutiny skupiny 1, byly k dispozici vhodné prostředky a zařízení k odstavení těch odběrových potrubí, jejichž velikost představuje značné nebezpečí;

f) bylo na nejmenší míru sníženo nebezpečí náhodného výtoku; místa odběru musí být na straně zařízení zřetelně označena údajem o obsažené tekutině;

g) poloha a trasa podzemního potrubí byla vyznačena přinejmenším v technické dokumentaci k usnadnění bezpečného provádění údržby, kontroly a oprav.

7. SPECIFICKÉ KVANTITATIVNÍ POŽADAVKY NA NĚKTERÁ TLAKOVÁ ZAŘÍZENÍ

Níže uvedená ustanovení platí jako obecné pravidlo. Pokud nejsou uplatňována, včetně případů, kdy nejsou specificky uvedeny materiály a nejsou aplikovány normy podle § 4 odst. 2, výrobce prokazuje, že byla učiněna vhodná opatření k dosažení rovnocenné celkové úrovně bezpečnosti.

7.1. Dovolené namáhání

Značky

R_{eT} , mez kluzu, označuje hodnotu při výpočtové teplotě

a) horní meze kluzu materiálu, který vykazuje horní a dolní mez kluzu,

b) smluvní mez kluzu 1,0 % u austenitických ocelí a nelegovaného hliníku,

c) smluvní mez kluzu 0,2 % v jiných případech.

R_{m20} označuje nejnižší hodnotu meze pevnosti v tahu při 20 °C.

R_{mt} označuje mez pevnosti v tahu při výpočtové teplotě.

7.1.2 Celkové dovolené membránové napětí při převážně statickém zatížení a při teplotách mimo rozsah, v němž dochází k významnému tečení, nesmí překročit menší z níže uvedených hodnot, v závislosti na druhu použitého materiálu:

a) v případě feritické oceli, včetně normalizované (normalizované válcované) oceli, s výjimkou jemnozrnné oceli a speciálně zušlechtěné oceli: 2/3 R_{eT} a 5/12 R_{m20};

b) v případě austenitické oceli

1. je-li její tažnost větší než 30 %: 2/3 R_{eT}, nebo alternativně,

2. je-li její tažnost větší než 35 %: 5/6 R_{eT} a 1/3 R_{mt};

c) v případě nelegované nebo nízkolegované oceli na odlitky: 10/19 R_{eT} a 1/3 R_{m20};

d) v případě hliníku: 2/3 R_{eT};

e) v případě nevytvrzených slitin hliníku: 2/3 R_{eT} a 5/12 R_{m20};

7.2. Součinitel hodnoty spoje

U svarových spojů nesmí součinitel hodnoty spoje překročit následující hodnoty:

a) u zařízení podrobených destruktivním a nedestruktivním zkouškám, které potvrzují, že celá skupina svarů nevykazuje žádné významné vady: 1,

b) u zařízení podrobovaných namátkovým nedestruktivním zkouškám: 0,85,

c) u zařízení, která nejsou podrobována nedestruktivním zkouškám (s výjimkou vizuální kontroly): 0,7.

Tam, kde to připadá v úvahu, je nutné vzít v úvahu též druh napětí, jakož i mechanické a technologické vlastnosti spoje.

7.3. Zařízení omezující tlak, zejména u tlakových nádob

Krátkodobé zvýšení tlaku podle bodu 2.11.2 nesmí přesáhnout 10 % hodnoty nejvyššího pracovního tlaku.

7.4. Hydraulický zkušební tlak

U tlakových zařízení nesmí být hydraulický zkušební tlak podle bodu 3.2.2 menší než větší z níže uvedených hodnot:

a) tlak odpovídající maximálnímu zatížení, kterému smí být tlakové zařízení vystaveno za provozu se zřetelem k nejvyššímu pracovnímu tlaku a nejvyšší pracovní teplotě tlakového zařízení, násobený koeficientem 1,25 nebo

b) nejvyšší pracovní tlak násobený koeficientem 1,43.

7.5. Materiálové vlastnosti

Pokud podle jiných kritérií nejsou požadovány jiné hodnoty, které je nutné brát v úvahu, považuje se ocel za dostatečně tažnou, aby vyhověla požadavkům uvedeným v bodu 4.1, písmenu a), jestliže při tahové zkoušce prováděné normalizovaným postupem není její hodnota tažnosti menší než 14 % a její nárazová práce při zkoušce rázem v ohybu měřená na zkušební tyči s V vrubem podle mezinárodní normy ISO není menší než 27 J při teplotě, která není větší než 20°C, avšak není vyšší než nejnižší předpokládaná pracovní teplota.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 26/2003 Sb.

GRAFY POSUZOVÁNÍ SHODY

1. Odkazy na kategorie postupů posuzování shody v grafech jsou následující:

Pro kategorii I:

vnitřní kontrola výroby (postup posuzování shody A).

Pro kategorii II :

Vnitřní kontrola výroby s dohledem nad konečným posouzením (postup posuzování shody A1),

zabezpečování jakosti výroby (postup posuzování shody D1) nebo

zabezpečování jakosti výrobků (postup posuzování shody E1).

Pro kategorii III:

ES přezkoušení návrhu a zabezpečování jakosti výroby (postupy posuzování shody B1+D),

ES přezkoušení návrhu a ověřování jakosti výrobků (postupy posuzování shody B1+F),

ES přezkoušení typu a zabezpečování jakosti výrobků (postupy posuzování shody B+E),

ES přezkoušení typu a shoda s typem (postupy posuzování shody B+C1) nebo

komplexní zabezpečování jakosti (postup posuzování shody H)

Pro kategorii IV:

ES přezkoušení typu a zabezpečování jakosti výroby (postupy posuzování shody B+D)

ES přezkoušení typu a ověřování výrobků (postupy posuzování shody B+F)

ověřování celku (postup posuzování shody G) nebo

/komplexní zabezpečování jakosti s ES přezkoušením návrhu a zvláštním dohledem nad konečným posouzením (postup posuzování shody H1).

2. Bezpečnostní výstroj podle § 1 odst. 1 písm. a) bodu 3 a uvedená v § 3 odst.3 písm. d) je zařazena v kategorii IV. Výjimečně však může být bezpečnostní výstroj vyrobená pro zvláštní zařízení zařazena do stejné kategorie jako zařízení, které chrání.

3. Tlaková výstroj podle § 1 odst. 1 písm. a) bodu 4 a uvedená v § 3 odst.3 písm. d) je zařazena podle

a) nejvyššího pracovního tlaku PS,

b) objemu V nebo jmenovité světlosti DN podle okolností

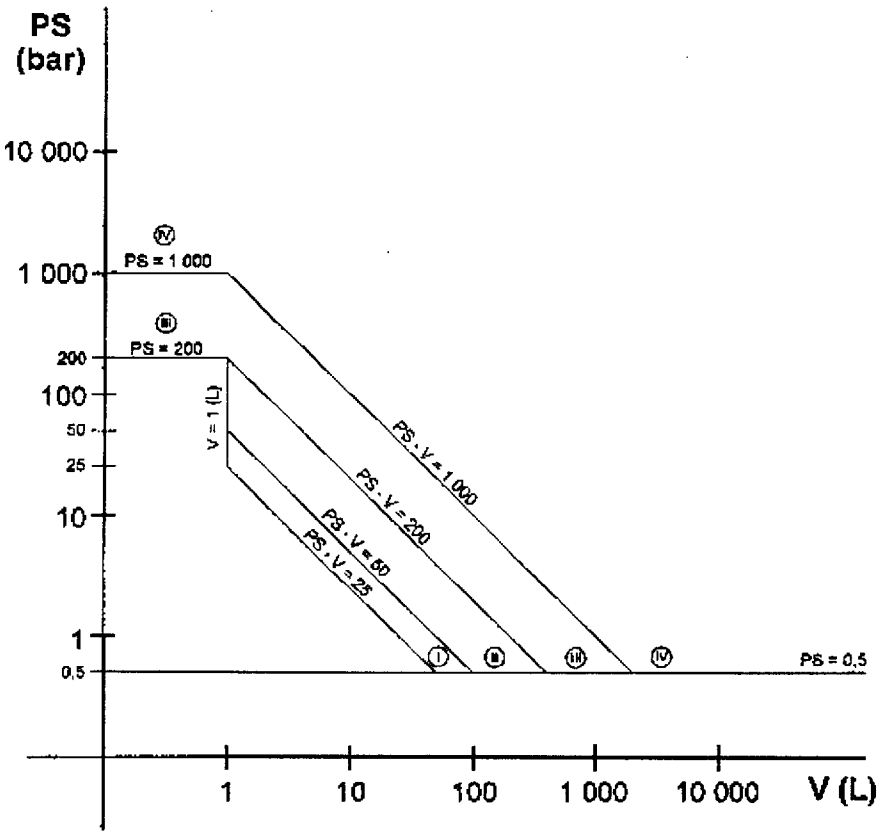
c) skupiny tekutin, pro které je určena,

přičemž pro zařazení do kategorie posuzování shody se použije příslušný graf pro nádoby nebo potrubí.

Pokud se podle písmene b) bere v úvahu jak objem, tak jmenovitá světlost, musí být tlaková výstroj zařazena do vyšší kategorie.

4. V následujících grafech pro posuzování shody vyznačuje oddělovací čára horní mez pro nižší kategorii.

GRAF 1

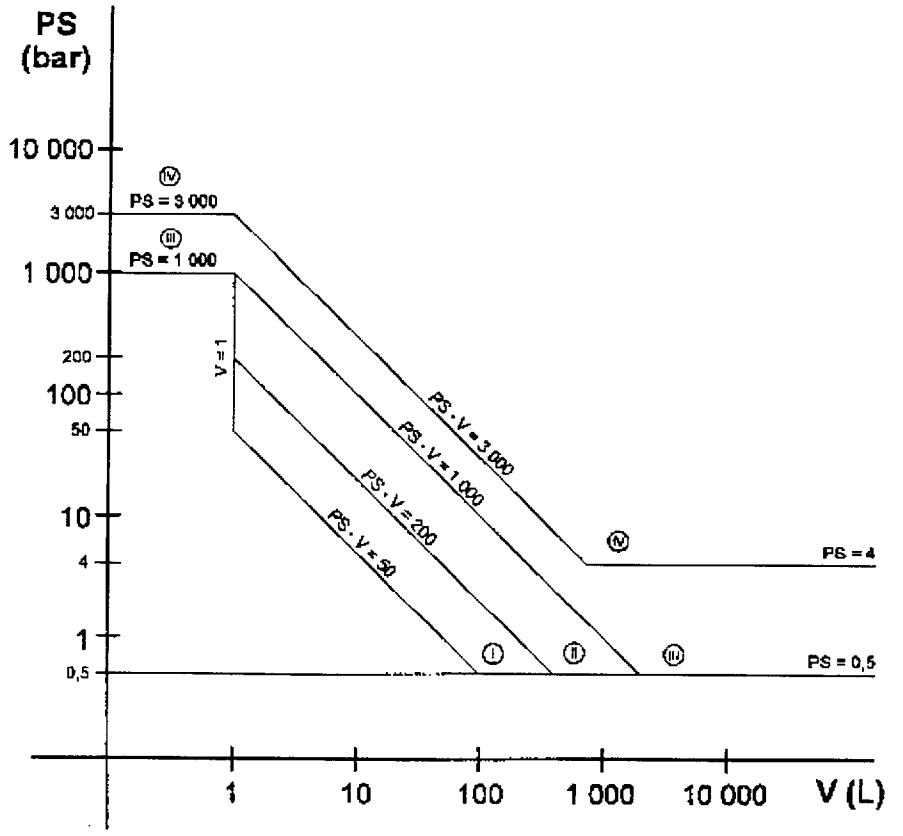


Graf 1

Nádoby podle § 2 odst. 2 písm. a) bodu 1 podbodu 1.1.

Výjimkou jsou nádoby určené pro nestabilní plyny a náležející do kategorie I nebo II, které se zařadí podle grafu 1 v kategorii III.

GRAF 2

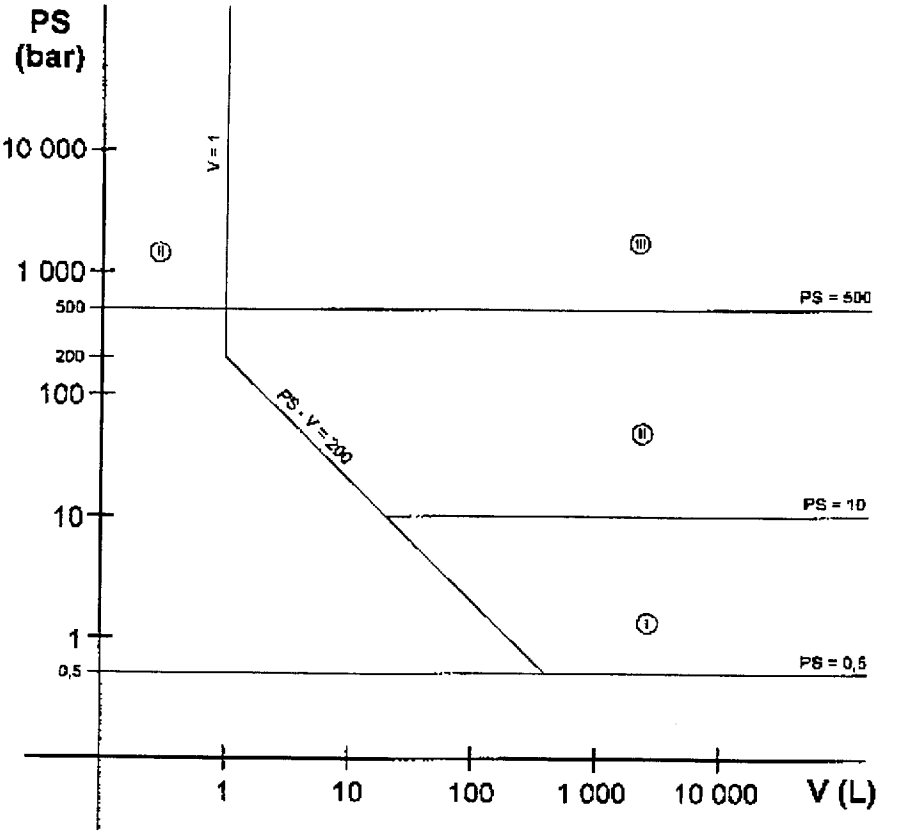


Graf 2

Nádoby podle § 2 odst. 2 písm. a) bodu 1 podbodu 1.2.

Výjimkou jsou přenosné hasicí přístroje a láhve k dýchacím přístrojům , které jsou zařazeny nejméně v kategorii III.

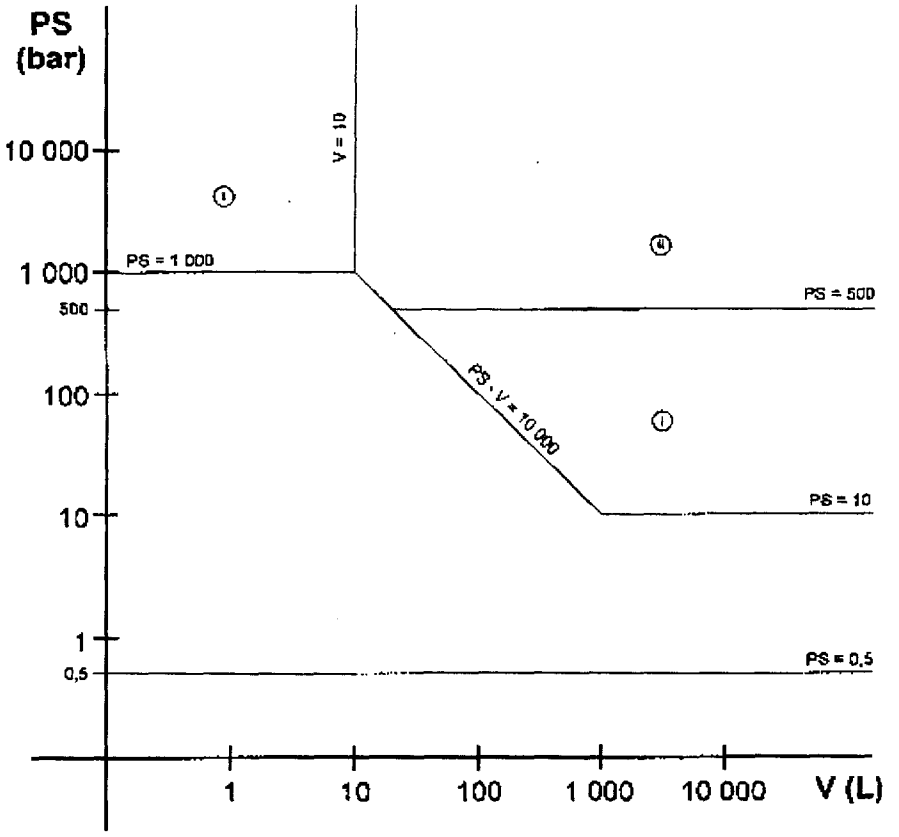
GRAF 3



Graf 3

Nádoby podle § 2 odst. 2 písm. a) bodu 2 podbodu 2.1.

GRAF 4

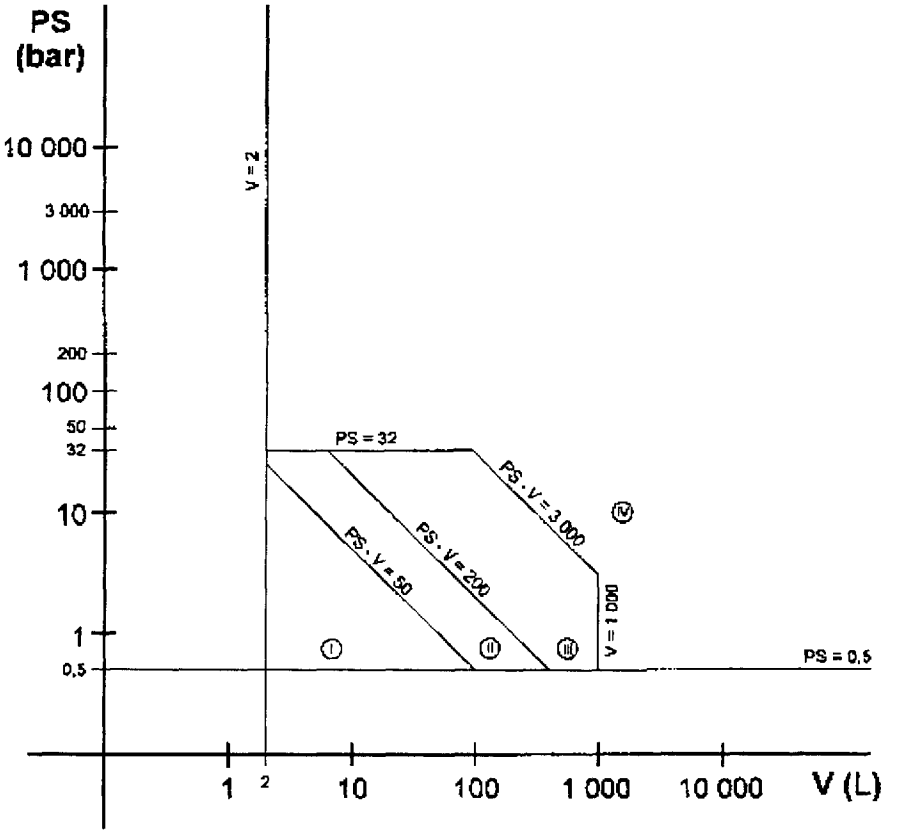


Graf 4

Nádoby podle § 2 odst. 2 písm. a) bodu 2 podbodu 2.2.

Výjimkou jsou sestavy určené pro výrobu teplé vody podle § 2 odst.3 písm. b), bodu 3, které se podrobí buď ES přezkoušení návrhu (postup posuzování shody B1*)* s ohledem na shodu se základními požadavky podle bodů 2.10, 2.11, 3.4, bodu 5.2 písm. a) a bodu 5.2. písm. d) přílohy č.1 k tomuto nařízení, anebo postupu komplexního zabezpečování jakosti (postup posuzování shody H) .

GRAF 5

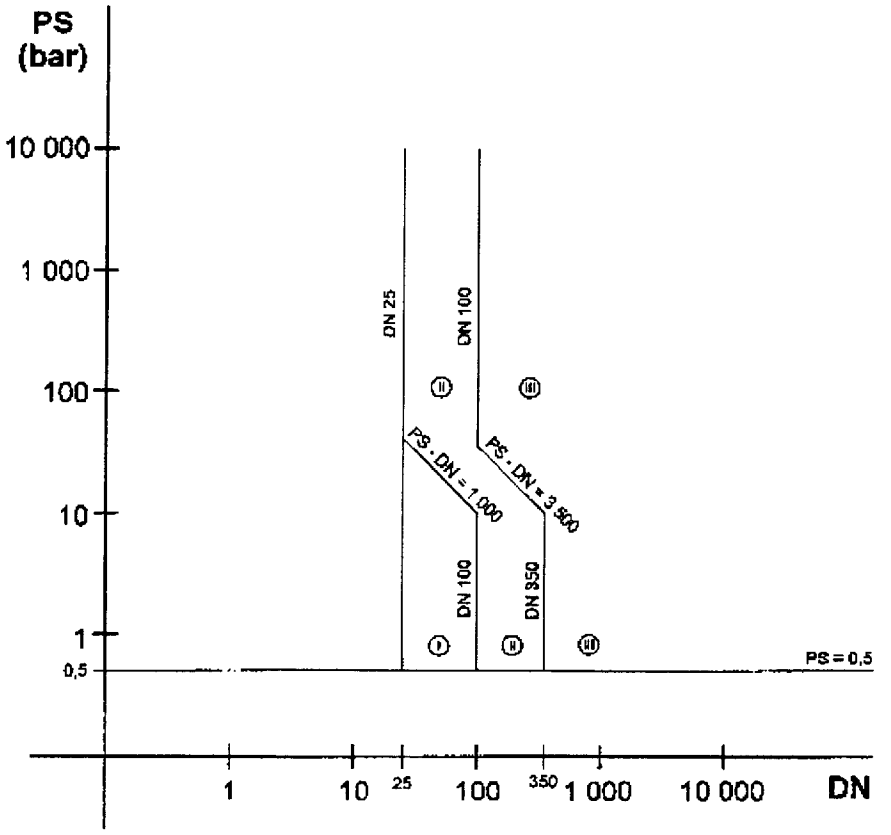


Graf 5

Tlaková zařízení podle § 2 odst. 2 písm. b)

Výjimku tvoří konstrukční návrh tlakových hrnců, který se podrobí postupu posuzování shody rovnocennému alespoň jednomu z postupů posuzování shody kategorie III.

GRAF 6

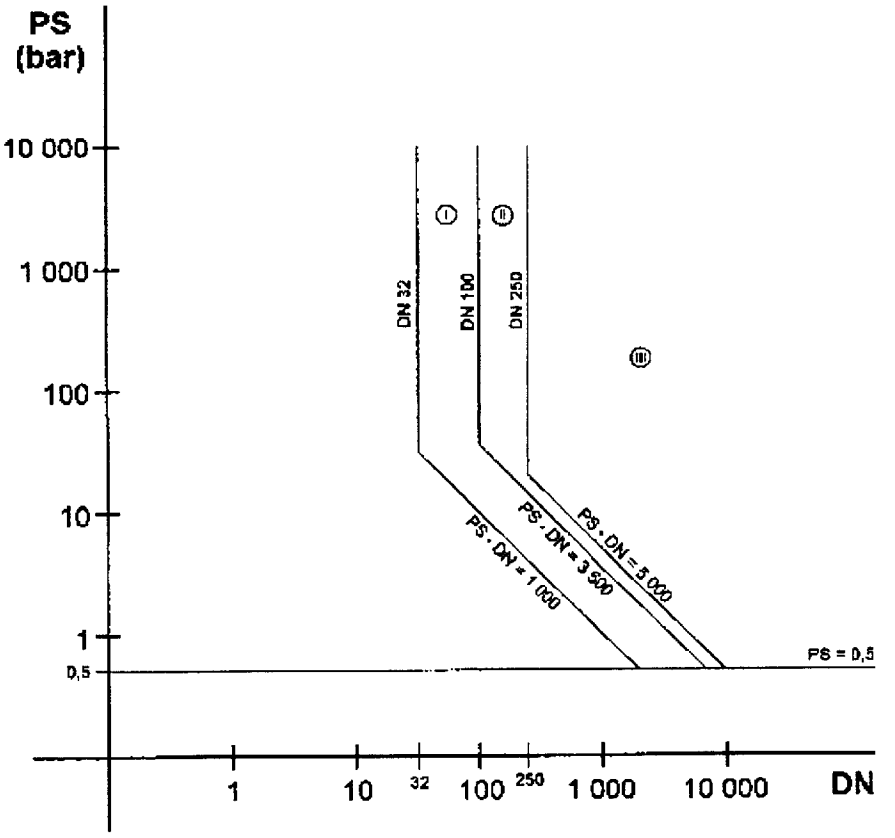


Graf 6

Potrubí podle § 2 odst. 2 písm. c) bodu 1 podbodu 1.1.

Výjimkou je potrubí určené pro nestabilní plyny patřící do kategorie I nebo II, které se zařadí podle grafu 6 do kategorie III.

GRAF 7

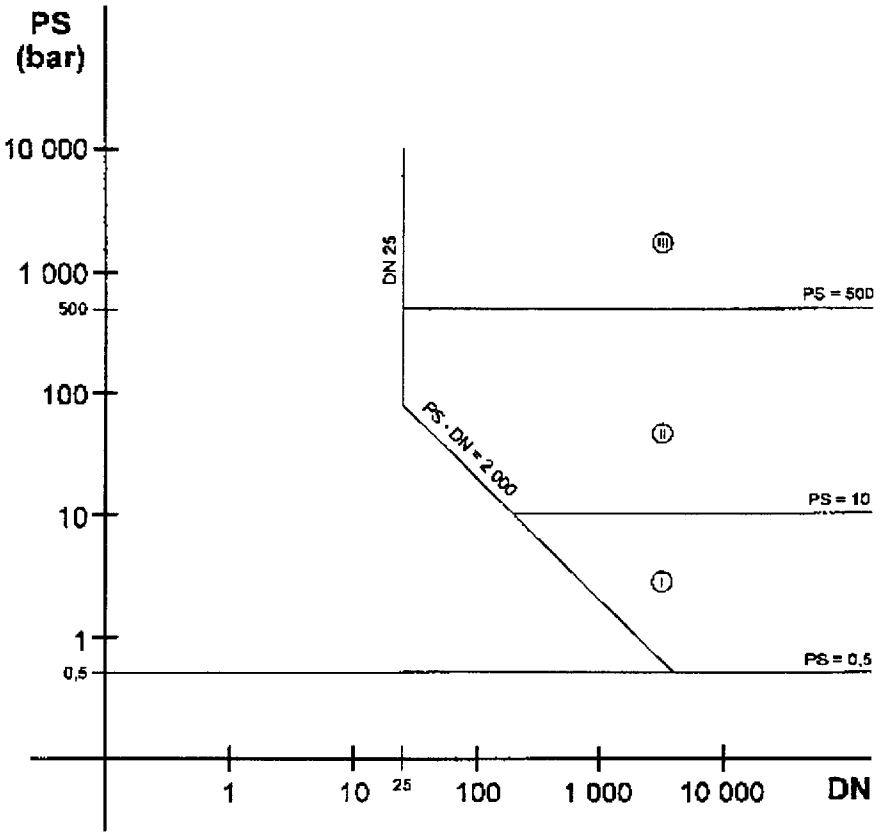


Graf 7

Potrubí podle § 2 odst. 2 písm. c) bodu 1 podbodu 1.2.

Výjimkou je potrubí obsahující tekutiny o teplotách vyšších než 350 °C a patřící podle grafu 7 do kategorie II, které se zařadí do kategorie III.

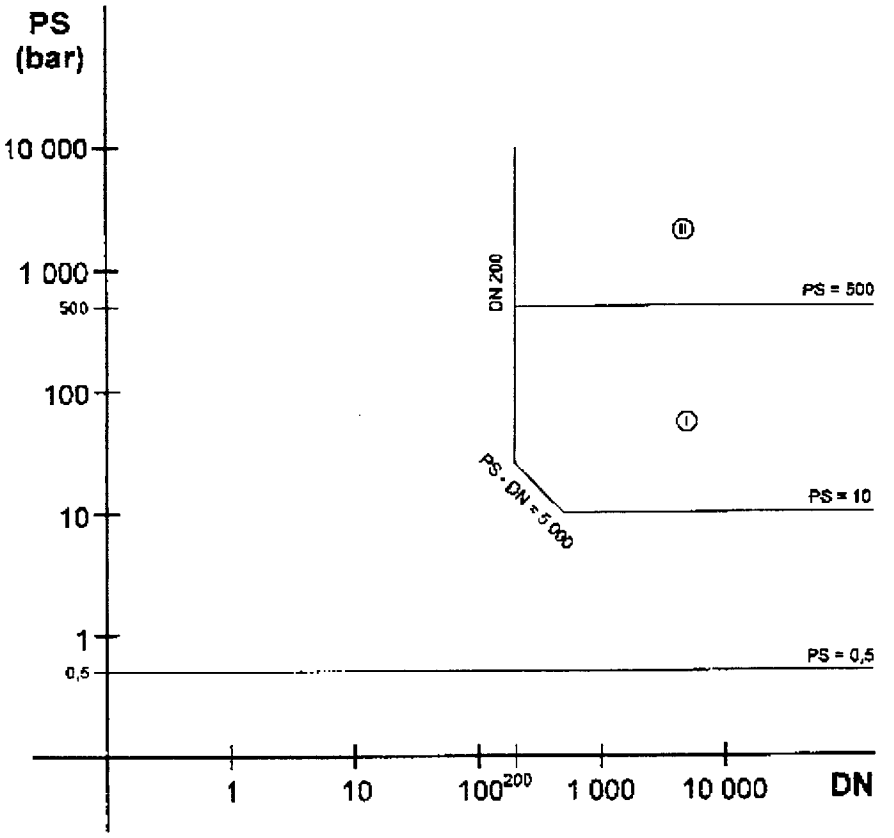
GRAF 8



Graf 8

Potrubí podle § 2 odst. 2 písm. c) bodu 2 podbodu 2.1.

GRAF 9



Graf 9

Potrubí podle § 2 odst. 2 písm. c) bodu 2 podbodu 2.2.

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 26/2003 Sb.

POSTUPY POSUZOVÁNÍ SHODY

Ustanovení pro tlaková zařízení podle této přílohy platí také pro sestavy.

1. VNITŘNÍ KONTROLA VÝROBY

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY A)

1. Vnitřní kontrola výroby je postup, kdy výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce, který plní povinnosti stanovené v bodu 2, zabezpečuje a vydává prohlášení, že tlaková zařízení splňují ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatří každé tlakové zařízení označením CE a vystavuje písemné ES prohlášení o shodě.

2. Výrobce vypracuje technickou dokumentaci podle bodu 3 a buď on nebo jeho zplnomocněný zástupce tuto dokumentaci uchová po dobu nejméně deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu, aby byla dostupná příslušným národním orgánům pro inspekční účely kontroly.

Pokud ani výrobce, ani jeho zplnomocněný zástupce nejsou ve společenství ustanoveni, připadá povinnost uchovávat technickou dokumentaci v dostupném stavu osobě, která uvádí tlakové zařízení na trh.

3. Technická dokumentace umožňuje posuzování shody tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují. Technická dokumentace musí v míře nezbytné pro takové posouzení zahrnovat návrh, výrobu a funkci tlakového zařízení a musí obsahovat

a) všeobecný popis tlakového zařízení,

b) koncepční návrh a výrobní výkresy a plány konstrukčních dílů, podsestav, schémata zapojení a podobně,

c) popisy a vysvětlivky potřebné pro pochopení zmíněných výkresů, schémat a funkce tlakového zařízení,

d) seznam norem podle § 4 odst. 2, které jsou použity celé nebo zčásti, a popis řešení přijatých ke splnění základních požadavků, pokud normy podle § 4 odst. 2 nebyly použity,

e) výsledky provedených pevnostních výpočtů, provedených přezkoušení a podobně,

f) protokoly o zkouškách.

4. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovává kopii prohlášení o shodě spolu s technickou dokumentací.

5. Výrobce učiní všechna nezbytná opatření, aby výrobní proces zajišťoval soulad vyráběného tlakového zařízení s technickou dokumentací podle bodu 2 a s ustanoveními tohoto nařízení, která se na ně vztahují.

2. VNITŘNÍ KONTROLA VÝROBY S DOHLEDEM NAD KONEČNÝM POSOUZENÍM

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY A1)

Vedle požadavků postupu posuzování shody A výrobce provádí konečné posouzení a jeho provádění je pod dohledem neohlášených návštěv notifikované osoby.

Při těchto návštěvách notifikovaná osoba

a) se přesvědčí, zda výrobce skutečně provádí konečné posouzení v souladu s bodem 3.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení;

b) odebere vzorky tlakových zařízení z výrobních nebo skladových prostor ke kontrole. Notifikovaná osoba posoudí počet tlakových zařízení ve vzorku a stanoví, zda je nezbytné provést nebo dát provést konečné posouzení všech nebo části tlakových zařízení ve vzorku.

V případech, kdy jedno nebo více tlakových zařízení nevyhovuje, notifikovaná osoba učiní vhodná opatření. Notifikovaná osoba zajistí, aby jejím identifikačním číslem výrobce označil každé tlakové zařízení.

3. ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY B)

1. Přezkoušení typu je postup, kdy notifikovaná osoba zkouší a osvědčuje, že vzorek tlakového zařízení, které má být vyráběno, splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují.

2. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce poskytuje notifikované osobě pro ES přezkoušení typu

a) identifikační údaje o výrobci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) nebo identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) o zplnomocněném zástupci,

b) písemné prohlášení, že smlouva o ES přezkoušení typu nebyla sjednána s jinou notifikovanou osobou,

c) technickou dokumentaci podle bodu 3,

d) vzorek tlakového zařízení reprezentující zamýšlenou výrobu (dále jen "typ"). Notifikovaná osoba může požadovat další vzorky tohoto typu, jestliže je to nutné k provedení zkušebního programu.

Typ může zahrnovat více modifikací tlakového zařízení za předpokladu, že rozdíly mezi jednotlivými modifikacemi neovlivňují úroveň bezpečnosti.

3. Technická dokumentace umožňuje posouzení shody tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují. Zahrnuje návrh, výrobu a funkci tlakového zařízení a obsahuje

a) všeobecný popis typu,

b) koncepční návrh a výrobní výkresy a plány konstrukčních dílů, podsestav, schémata zapojení a podobně,

c) popisy a vysvětlivky potřebné pro pochopení zmíněných výkresů, schémat a funkce tlakového zařízení,

d) seznam norem podle § 4 odst. 2, které jsou použity celé nebo zčásti, a popis řešení přijatých ke splnění základních požadavků, pokud normy podle § 4 odst. 2 nebyly použity,

e) výsledky provedených pevnostních výpočtů, provedených přezkoušení a podobně,

f) protokoly o zkouškách, informace o zkouškách předpokládaných v rámci výroby,

g) informace o kvalifikaci nebo schválení pracovníků podle požadavků bodů 3.1.2 a 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

4. Notifikovaná osoba

4.1. Prověří technickou dokumentaci, ověří, zda typ byl vyroben ve shodě s technickou dokumentací a určí díly, které byly navrženy v souladu s ustanoveními norem podle § 4 odst. 2 a rovněž díly, které byly navrženy, aniž byla aplikována ustanovení norem podle § 4 odst. 2.

Notifikovaná osoba zejména

a) prověří technickou dokumentaci z hlediska návrhu a výrobních postupů,

b) posoudí použité materiály, pokud neodpovídají normám podle § 4 odst. 2 nebo evropskému schválení pro materiály pro tlaková zařízení, a zkontroluje certifikáty dle bodu 4.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení, vydané výrobcem materiálu ,

c) schválí postupy pro nerozebíratelné spoje tlakového zařízení nebo zkontroluje, zda byly již dříve schváleny v souladu s bodem 3.1.2 přílohy č. 1k tomuto nařízení,

d) ověří, zda pracovníci, kteří provádějí nerozebíratelné spoje a nedestruktivní zkoušky, mají kvalifikaci nebo schválení v souladu s body 3.1.2 nebo 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení;

e) provede nebo dá provést ověření a potřebné zkoušky, aby zjistila, zda tam, kde nebyly použity normy podle § 4 odst. 2, splňují řešení přijatá výrobcem základní požadavky tohoto nařízení;

f) provede nebo dá provést ověření a potřebné zkoušky, aby zkontrolovala, pokud výrobce použil normy podle § 4 odst. 2, zda byly tyto normy správně použity;

g) dohodne s výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem místo, kde budou provedena ověření a potřebné zkoušky.

5. Odpovídá-li typ požadavkům tohoto nařízení, vydá notifikovaná osoba výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci certifikát ES přezkoušení typu. Certifikát, který platí po dobu deseti let a je obnovitelný, obsahuje identifikační údaje o výrobci (jméno a příjmení fyzické osoby, její bydliště a místo podnikání nebo obchodní jméno právnické osoby a její sídlo), závěry přezkoušení, podmínky jeho platnosti a potřebné údaje pro identifikaci certifikovaného typu.

K certifikátu se přikládá seznam důležitých částí technické dokumentace, jednu kopii seznamu uchovává notifikovaná osoba.

Odmítne-li notifikovaná osoba vystavit výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci certifikát ES přezkoušení typu, podrobně to odůvodní.

6. Výrobce nebo zplnomocněný zástupce informuje notifikovanou osobu, která vydala certifikát ES přezkoušení typu, a u níž je uložena technická dokumentace týkající se certifikátu ES přezkoušení typu, o všech změnách schváleného tlakového zařízení. Pokud tyto změny mohou ovlivnit shodu tlakového zařízení se základními požadavky nebo podmínky pro používání tlakového zařízení, vydá notifikovaná osoba, po prověření těchto změn, dodatek k původnímu certifikátu ES přezkoušení typu.

7. Každá notifikovaná osoba sdělí Úřadu příslušné informace o certifikátech ES přezkoušení typu, které odejmula, a na požádání informace o certifikátech, které vydala.

Každá notifikovaná osoba též sdělí ostatním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se certifikátů ES přezkoušení typu, které odejmula nebo zamítla.

8. Ostatní příslušné notifikované osoby a zahraniční notifikované osoby mohou dostat kopie certifikátů ES přezkoušení typu a jejich dodatků. Přílohy k certifikátům musí být ostatním těmto osobám k dispozici.

9. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovává spolu s technickou dokumentací kopie certifikátů ES přezkoušení typu a jejich dodatků po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu.

4. ES PŘEZKOUŠENÍ NÁVRHU

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY B1)

1. Tento postup zahrnuje tu část posuzování shody, kdy notifikovaná osoba zkouší a osvědčuje, že návrh tlakového zařízení splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují.

V souvislosti s tímto postupem nelze použít experimentální metodu návrhu podle bodu 2.2.4 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

2. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce poskytuje notifikované osobě k ES přezkoušení návrhu

a) identifikační údaje o výrobci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) nebo identifikační údaje

(u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) o zplnomocněném zástupci,

b) písemné prohlášení, že smlouva o ES přezkoušení návrhu nebyla sjednána s jinou notifikovanou osobou,

c) technickou dokumentaci podle bodu 3.

Návrh může zahrnovat několik modifikací tlakového zařízení za předpokladu, že rozdíly jednotlivých modifikací neovlivňují úroveň bezpečnosti.

3. Technická dokumentace umožňuje posouzení shody tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení vlády, které se na ně vztahují. Zahrnuje návrh, výrobu a funkci tlakového zařízení a obsahuje

a) všeobecný popis typu,

b) koncepční návrh, výrobní výkresy a plány konstrukčních dílů, podsestavy, schémata zapojení a podobně,

c) popisy a vysvětlivky potřebné pro pochopení zmíněných výkresů, schémat a funkce tlakového zařízení,

d) seznam norem podle § 4 odst.2, které byly použity celé nebo zčásti, a popis řešení přijatých ke splnění základních požadavků, jestliže normy podle § 4 odst.2 nebyly použity,

e) nezbytné důkazy vhodnosti řešení použitých v návrhu, zejména tam, kde normy podle § 4 odst.2 nebyly použity zcela; důkazní dokumentace zahrnuje výsledky zkoušek, které provede nebo nechá provést výrobce,

f) výsledky provedených pevnostních výpočtů, provedených přezkoušení a podobně,

g) údaje o kvalifikaci nebo schválení podle bodů 3.1.2 a 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

4. Notifikovaná osoba

4.1. Prověří technickou dokumentaci a určí díly, které byly navrženy v souladu s ustanoveními norem podle § 4 odst. 2 a rovněž díly, které byly navrženy, aniž byla aplikována ustanovení podle § 4 odst. 2 norem.

Notifikovaná osoba

a) posoudí použité materiály, pokud neodpovídají normám podle § 4 odst.2 nebo evropskému schválení pro materiály,

b) schválí postupy pro nerozebíratelné spoje tlakového zařízení nebo zkontroluje, zda byly již dříve schváleny podle bodu 3.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

c) ověří, zda pracovníci, kteří provádějí nerozebíratelné spoje tlakového zařízení a nedestruktivní zkoušky, mají kvalifikaci nebo schválení podle bodů 3.1.2 nebo 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

d) provede nebo dá provést příslušná přezkoušení a potřebné zkoušky ke zjištění, zda tam, kde nebyly použity normy podle § 4 odst.2, výrobcem zvolená řešení splňují základní požadavky,

e) provede příslušná přezkoušení a potřebné zkoušky, aby zjistila, pokud výrobce použil normy podle § 4 odst.2, zda byly tyto normy skutečně použity.

5. Odpovídá-li návrh požadavkům tohoto nařízení, notifikovaná osoba vydá výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci certifikát ES přezkoušení návrhu. Certifikát obsahuje identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (jméno a příjmení fyzické osoby, její bydliště a místo podnikání nebo obchodní jméno právnické osoby a její sídlo), závěry přezkoušení, podmínky jeho platnosti a potřebné údaje pro identifikaci schváleného návrhu.

K certifikátu se přikládá seznam důležitých částí technické dokumentace, jehož kopii uchovává notifikovaná osoba.

Odmítne-li notifikovaná osoba vystavit výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci certifikát ES přezkoušení návrhu, podrobně to odůvodní.

6. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce informuje notifikovanou osobu, která vydala certifikát ES přezkoušení návrhu a u níž je uložena technická dokumentace týkající se certifikátu ES přezkoušení návrhu, o všech změnách schváleného tlakového zařízení. Pokud tyto změny mohou ovlivnit shodu tlakového zařízení se základními požadavky nebo podmínky pro používání tlakového zařízení, vydá notifikovaná osoba po prověření těchto změn dodatek k původnímu certifikátu ES přezkoušení návrhu.

7. Každá notifikovaná osoba sdělí Úřadu a členským státům Evropské unie příslušné informace týkající se certifikátů ES přezkoušení návrhu, které odejmula, a na požádání informace o certifikátech, které vydala.

Každá notifikovaná osoba též sdělí ostatním příslušným notifikovaným osobám a zahraničním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se certifikátů ES přezkoušení návrhu, které odejmula a nebo zamítla.

8. Ostatní příslušné notifikované osoby a zahraniční notifikované osoby mohou na požádání dostat příslušné informace o vydaných nebo odejmutých certifikátech ES přezkoušení návrhu a jejich dodatcích.

9. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce spolu s technickou dokumentací podle bodu 3 uchovává kopie certifikátů ES přezkoušení návrhu a jejich dodatků po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu.

5. SHODA S TYPEM

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY C1)

1 Shoda s typem je postup, kdy výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zajišťuje a vydává prohlášení, že tlakové zařízení je ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí každé tlakové zařízení opatřit označením CE a vydat písemné ES prohlášení o shodě.

2. Výrobce přijme všechna nezbytná opatření k tomu, aby výrobní postup zajišťoval soulad vyráběných tlakových zařízení s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

3. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchovává kopii ES prohlášení o shodě po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu.

Nejsou-li výrobce ani jeho zplnomocněný zástupce ustanoveni, uchovává technickou dokumentaci v dostupném stavu osoba, která uvádí tlakové zařízení na trh.

4. Konečné posouzení podléhá dohledu prováděnému notifikovanou osobou formou neohlášených návštěv.

Při těchto návštěvách notifikovaná osoba

a) se přesvědčí, zda výrobce skutečně provádí konečné posouzení v souladu s bodem 3.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení;

b) odebere vzorky tlakových zařízení z výrobních nebo skladových prostor ke kontrole. Notifikovaná osoba posoudí počet tlakových zařízení ve vzorku a stanoví, zda je nezbytné provést nebo dát provést konečné posouzení všech nebo části tlakových zařízení ve vzorku.

V případech, kdy jedno nebo více tlakových zařízení nevyhovuje, notifikovaná osoba učiní vhodná opatření.

Notifikovaná osoba zajistí, aby jeho identifikačním číslem výrobce označil každé tlakové zařízení.

6. ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBY

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY D)

1. Při posuzování shody tímto postupem výrobce splňující ustanovení bodu 2 zabezpečuje a prohlašuje, že tlaková zařízení jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu nebo v certifikátu ES přezkoušení návrhu a splňují ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují. Výrobce opatří každé tlakové zařízení označením CE a vydá písemné ES prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 4.

2. Výrobce uplatňuje schválený systém jakosti pro výrobu, konečné posouzení podle bodu 3 a podléhá dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1 Výrobce poskytuje k posouzení svého systému zabezpečování jakosti notifikované osobě

a) všechny potřebné informace o příslušném tlakovém zařízení,

b) dokumentaci týkající se systému jakosti,

c) technickou dokumentaci k schválenému typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu nebo certifikátu ES přezkoušení návrhu.

3.2. Systém jakosti zaručuje soulad tlakových zařízení s typem, který je popsán v certifikátu ES přezkoušení typu nebo v certifikátu ES přezkoušení návrhu a s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechny základní principy, požadavky a opatření přijaté výrobcem jsou systematicky a řádně dokumentovány ve formě písemných opatření, postupů a návodů. Tato dokumentace systému jakosti umožňuje jednotný výklad programů jakosti, plánů jakosti, příruček jakosti a zprávy o jakosti.

Dokumentace systému jakosti obsahuje zejména popis

a) cílů jakosti a organizačních struktury, odpovědností a pravomocí vedení, pokud jde o jakost tlakových zařízení,

b) výrobních metod, řízení jakosti a zabezpečování jakosti procesů a dalších systematických opatření, které budou používány, zejména postupů pro nerozebíratelné spoje a schválených podle bodu 3.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

c) přezkoušení a zkoušek, které budou prováděny před výrobou, během výroby a po jejím ukončení, s uvedením četnosti jejich uskutečňování,

d) záznamů o zabezpečování jakosti, jako jsou kontrolní zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, protokoly o kvalifikaci nebo schválení pracovníků v této oblasti výroby, zejména pracovníků, kteří provádějí nerozebíratelné spoje a nedestruktivní zkoušky, v souladu s body 3.1.2 a 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

e) prostředků, kontroly dosahování požadované jakosti a účinné fungování systému zabezpečování jakosti.

3.3. Notifikovaná osoba posoudí systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda splňuje požadavky podle bodu 3.2. Prvky systému jakosti, které vyhovují příslušným normám podle § 4 odst. 2, se pokládají za vyhovující příslušným požadavkům podle bodu 3.2.

Součástí posouzení musí být návštěva výrobního provozu a alespoň jeden pracovník notifikované osoby musí mít zkušenosti s posuzováním příslušné technologie tlakových zařízení.

Notifikovaná osoba oznámí výrobci závěry posouzení systému zabezpečování jakosti včetně odůvodnění.

3.4. Výrobce plní závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti tak, jak byl schválen, a pečuje, aby i nadále byl věcně správný a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce podává notifikované osobě, která schválila systém zabezpečování jakosti, informace o zamýšlené aktualizaci systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí navržené změny a rozhodne, zda změněný systém zabezpečování jakosti bude splňovat požadavky podle bodu 3.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba sdělí své rozhodnutí výrobci. Oznámení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění.

4. Dohled pod odpovědností notifikované osoby

4.1. Dohled má zajistit, aby výrobce náležitě plnil závazky vyplývající ze schváleného systému zabezpečování jakosti.

4.2. Výrobce umožní notifikované osobě pro výkon dohledu vstup do výrobních, kontrolních, zkušebních prostor a do skladů a poskytne jí všechny potřebné informace, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) kontrolní zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, protokoly o kvalifikaci pracovníků apod.

4.3. Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ujistila o tom, že výrobce udržuje a uplatňuje systém zabezpečování jakosti, a předává výrobci zprávy o výsledcích dohledu Četnost pravidelných prověrek volí tak, aby nové úplné prověření bylo vykonáno každý třetí rok.

4.4. Kromě toho může notifikovaná osoba provádět neohlášené návštěvy u výrobce. Potřebnost takovýchto dalších návštěv a jejich četnost se stanoví na základě systému kontrolních návštěv používaného notifikovanou osobou. V rámci systému návštěv musí být vzaty v úvahu zejména následující faktory

a) kategorie tlakového zařízení,

b) výsledky dřívějších kontrolních návštěv při vykonávání dohledu,

c) potřeba sledovat dodržování nápravných opatření,

d) případné zvláštní podmínky spojené se schválením systému,

e) významné změny organizace výroby, koncepce nebo technologie výroby.

Při těchto návštěvách může notifikovaná osoba provést nebo dát provést zkoušky pro ověření, zda systém zabezpečování jakosti správně funguje. Notifikovaná osoba předává výrobci kontrolní protokol o výsledcích dohledu a při provedení zkoušek rovněž zkušební protokol.

5. Výrobce je povinen uchovávat pro potřebu národních orgánů po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu

a) dokumentaci podle bodu 3.1 písm. b),

b) aktualizaci podle druhého bodu bodu 3.4,

c) protokoly a zprávy notifikované osoby podle posledního odstavce bodu 3.3, posledního odstavce bodu 3.4 a bodů 4.3 a 4.4.

6. Každá notifikovaná osoba poskytuje Úřadu a členským státům Evropské unie příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula, a na požádání týkající se těch, která vydala.

Každá notifikovaná osoba též poskytuje ostatním příslušným notifikovaným osobám a zahraničním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula nebo zamítla.

7. ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBY

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY D1)

1. Při posuzování shody tímto postupem výrobce, splňující ustanovení bodu 3, zabezpečuje a prohlašuje, že tlaková zařízení splňují ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatří každé tlakové zařízení označením CE a vydá písemné ES prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 5.

2. Výrobce vypracuje technickou dokumentaci, která umožňuje posouzení shody tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují. V míře nezbytné pro posouzení shody zahrnuje návrh, výrobu a funkci tlakového zařízení a obsahuje

a) všeobecný popis tlakového zařízení,

b) koncepční návrh, výrobní výkresy a výrobní plány konstrukčních částí, podsestav, schémata zapojení a podobně,

c) popisy a vysvětlivky potřebné pro pochopení zmíněných výkresů, schémat a funkce tlakového zařízení,

d) seznam norem podle § 4 odst.2, které se používají celé nebo zčásti, a popis řešení přijatých ke splnění základních požadavků, jestliže nejsou použity normy podle § 4 odst.2,

e) výsledky provedených pevnostních výpočtů, přezkoušení a podobně,

f) protokoly o zkouškách.

3. Výrobce uplatňuje schválený systém zabezpečování jakosti pro výrobu, konečné posouzení podle bodu 4 a podléhá dohledu podle bodu 5.

4. Systém zabezpečování jakosti

4.1. Výrobce poskytuje notifikované osobě k posouzení systému zabezpečování jakosti

a) všechny informace o příslušném tlakovém zařízení,

b) dokumentaci týkající se systému zabezpečování jakosti.

4.2. Systém zabezpečování jakosti zajišťuje soulad tlakových zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechny základní principy, požadavky a opatření přijatá výrobcem jsou systematicky a řádně dokumentovány ve formě písemných opatření, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti umožňuje jednotný výklad programů jakosti, plánů jakosti, příruček jakosti a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědností a pravomocí vedení, pokud jde o jakost tlakového zařízení,

b) výrobních postupů, techniky kontroly jakosti a zabezpečování jakosti, procesů a jiných systematických opatření, zejména schválených pracovních postupů používaných pro nerozebíratelné spoje podle bodu 3.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

c) přezkoušení a zkoušek, které budou prováděny před výrobou, během výroby a po jejím ukončení, s uvedením četnosti, s níž se budou provádět,

d) podkladů o zabezpečování jakosti, jako jsou kontrolní zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci nebo schválení pracovníků, zejména pracovníků, kteří provádějí nerozebíratelné spoje , podle bodu 3.1.2 přílohy č.1 k tomuto nařízení,

e) prostředků, které sledují dosažení požadované jakosti a účinné fungování systému zabezpečování jakosti.

4.3. Notifikovaná osoba posoudí systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda splňuje požadavky podle bodu 4.2. Prvky systému jakosti, které vyhovují příslušným normám podle § 4 odst. 2, se pokládají za vyhovující příslušným požadavkům podle bodu 4.2.

Součástí posouzení musí být návštěva výrobního provozu a alespoň jeden pracovník notifikované osoby musí mít zkušenosti s posuzováním příslušné technologie tlakových zařízení.

Notifikovaná osoba oznámí výrobci závěry posouzení systému zabezpečování jakosti včetně odůvodnění.

4.4. Výrobce plní závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti tak, jak byl schválen, a pečuje, aby i nadále byl věcně správný a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce podává notifikované osobě, která schválila systém zabezpečování jakosti, informace o zamýšlené aktualizaci systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí navržené změny a rozhodne, zda změněný systém zabezpečování jakosti bude splňovat požadavky podle bodu 4.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba sdělí své rozhodnutí výrobci. Oznámení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění.

5. Dohled pod odpovědností notifikované osoby

5.1. Dohled má zajistit, aby výrobce náležitě plnil závazky, vyplývající ze schváleného systému zabezpečování jakosti.

5.2. Výrobce umožní notifikované osobě pro výkon dohledu vstup do výrobních, kontrolních, zkušebních prostor a do skladů a poskytne jí všechny potřebné informace, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) kontrolní zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, protokoly o kvalifikaci pracovníků a podobně.

5.3. Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ujistila o tom, že výrobce udržuje a uplatňuje systém zabezpečování jakosti, a předává výrobci zprávy o výsledcích dohledu. Četnost pravidelných prověrek volí tak, aby nové úplné prověření bylo vykonáno každý třetí rok.

5.4. Kromě toho může notifikovaná osoba provádět neohlášené návštěvy u výrobce. Potřebnost takovýchto dalších návštěv a jejich četnost se stanoví na základě systému návštěv používaného notifikovanou osobou. V rámci systému návštěv musí být vzaty v úvahu zejména následující faktory

a) kategorie tlakového zařízení,

b) výsledky dřívějších kontrolních návštěv při vykonávání dohledu,

c) potřeba sledovat dodržování nápravných opatření,

d) případné zvláštní podmínky spojené se schválením systému,

e) významné změny organizace výroby, koncepce nebo technologie výroby.

Při těchto návštěvách může notifikovaná osoba provést nebo dát provést zkoušky pro ověření, zda systém zabezpečování jakosti správně funguje. Notifikovaná osoba předává výrobci kontrolní protokol o výsledcích dohledu a při provedení zkoušek rovněž zkušební protokol.

6. Výrobce uchovává pro potřebu národních orgánů po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu

a) technickou dokumentaci podle bodu 2,

b) dokumentaci podle bodu 4.1 písm. b),

c) aktualizaci podle druhého odstavce bodu 4.4,

d) protokoly a zprávy notifikované osoby podle posledního odstavce bodu 4.3, posledního odstavce bodu 4.4 a bodů 5.3 a 5.4.

7. Každá notifikovaná osoba poskytuje Úřadu a členským státům Evropské unie příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula, a na požádání týkající se těch, která vydala.

Každá notifikovaná osoba též poskytuje ostatním příslušným notifikovaným a zahraničním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula nebo zamítla.

8. ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBKŮ

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY E)

1. Při posuzování shody tímto postupem výrobce, splňující ustanovení bodu 2, zabezpečuje a prohlašuje, že tlaková zařízení jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu a splňují ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatří každý výrobek označením CE a vydá písemné ES prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 4.

2. Výrobce uplatňuje schválený systém jakosti pro konečné posouzení tlakového zařízení podle bodu 3 a podléhá dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1. Výrobce poskytuje notifikované osobě k posouzení systému zabezpečování jakosti

a) všechny informace o tlakovém zařízení,

b) dokumentaci týkající se systému zabezpečování jakosti,

c) technickou dokumentaci k certifikovanému typu a kopii certifikátu ES přezkoušení typu.

3.2. V rámci systému zabezpečování jakosti bude každé tlakové zařízení přezkoušeno. Budou provedeny zkoušky podle norem podle § 4 odst. 2 nebo jim rovnocenné zkoušky, zejména musí být provedeno konečné posouzení podle bodu 3.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení, aby byla zajištěna shoda tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechny základní principy, požadavky a opatření přijatá výrobcem jsou systematicky a řádně dokumentovány ve formě písemných opatření, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti umožňuje jednotný výklad programů jakosti, plánů jakosti, příruček jakosti a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědností a pravomocí vedení, pokud jde o jakost tlakového zařízení,

b) přezkoušení a zkoušek, které budou provedeny po ukončení výroby,

c) prostředků umožňujících sledovat účinné fungování systému jakosti,

d) záznamů o jakosti, jako jsou kontrolní protokoly, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci nebo schválení pracovníků, zejména pracovníků, kteří provádějí nerozebíratelné spoje a nedestruktivní zkoušky podle bodu 3.1.2 a 3.1.3 přílohy č.1 k tomuto nařízení.

3.3. Notifikovaná osoba posoudí systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda splňuje požadavky podle bodu 3.2. Prvky systému jakosti, které vyhovují příslušným normám podle § 4 odst. 2, se pokládají za vyhovující příslušným požadavkům podle bodu 3.2.

Součástí posouzení musí být návštěva výrobního provozu a alespoň jeden zaměstnanec notifikované osoby musí mít zkušenosti s posuzováním příslušné technologie tlakových zařízení.

Notifikovaná osoba oznámí výrobci závěry posouzení systému zabezpečování jakosti včetně odůvodnění.

3.4. Výrobce plní závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti tak, jak byl schválen, a pečuje, aby i nadále byl věcně správný a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce podává notifikované osobě, která schválila systém zabezpečování jakosti, informace o zamýšlené aktualizaci systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí navržené změny a rozhodne, zda změněný systém zabezpečování jakosti bude splňovat požadavky podle bodu 3.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba sdělí své rozhodnutí výrobci. Oznámení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění.

4. Dohled pod odpovědností notifikované osoby

4.1. Dohled má zajistit, aby výrobce náležitě plnil závazky, vyplývající ze schváleného systému zabezpečování jakosti.

4.2. Výrobce umožní notifikované osobě pro výkon dohledu vstup do výrobních, kontrolních, zkušebních prostor a do skladů a poskytne jí všechny potřebné informace, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) technickou dokumentaci,

c) záznamy o jakosti jako jsou kontrolní protokoly, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, protokoly o kvalifikaci pracovníků a podobně.

4.3. Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ujistila o tom, že výrobce udržuje a uplatňuje systém zabezpečování jakosti, a předává výrobci zprávy o výsledcích dohledu. Četnost pravidelných prověrek volí tak, aby nové úplné prověření bylo vykonáno každý třetí rok.

4.4. Kromě toho může notifikovaná osoba provádět neohlášené návštěvy u výrobce. Potřebnost takovýchto dalších návštěv a jejich četnost se stanoví na základě systému návštěv používaného notifikovanou osobou. V rámci systému návštěv musí být vzaty v úvahu zejména následující faktory

a) kategorie tlakového zařízení,

b) výsledky dřívějších kontrolních návštěv při vykonávání dohledu,

c) potřeba sledovat dodržování nápravných opatření,

d) případné zvláštní podmínky spojené se schválením systému,

e) významné změny organizace výroby, koncepce nebo technologie výroby.

Při těchto návštěvách může notifikovaná osoba provést nebo dát provést zkoušky pro ověření, zda systém zabezpečování jakosti správně funguje. Notifikovaná osoba předává výrobci zprávu o výsledcích dohledu a při provedení zkoušek rovněž zkušební protokol.

5. Výrobce je povinen uchovávat pro potřebu národních orgánů po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu

a) dokumentaci podle bodu 3.1 písm. b),

b) aktualizaci podle druhého odstavce bodu 3.4,

c) protokoly a zprávy notifikované osoby podle posledního odstavce bodu 3.3, posledního odstavce bodu 3.4 a bodů 4.3 a 4.4.

6. Každá notifikovaná osoba poskytuje členským státům Evropské unie příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula, a na požádání týkající se těch, která vydala.

Každá notifikovaná osoba též poskytuje ostatním příslušným notifikovaným a zahraničním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula nebo zamítla.

9. ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBKŮ

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY E1)

1. Při posuzování shody tímto postupem výrobce, splňující ustanovení bodu 3, zabezpečuje a prohlašuje, že tlakové zařízení splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatří každý výrobek označením CE a vydá ES prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 5.

2. Výrobce vypracuje technickou dokumentaci, která umožňuje posouzení shody tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují. Technická dokumentace, v míře nezbytné pro posouzení shody, zahrnuje návrh, výrobu a funkci tlakového zařízení a obsahuje

a) všeobecný popis tlakového zařízení,

b) koncepční návrhy, výrobní výkresy a výrobní plány konstrukčních částí, podsestav, schémata zapojení a podobně,

c) popisy a vysvětlivky potřebné pro pochopení zmíněných výkresů, schemat a funkce tlakového zařízení,

d) seznam norem podle § 4odst. 2 které se používají celé nebo zčásti, a popis řešení přijatých ke splnění základních požadavků, jestliže nejsou použity normy podle § 4 odst. 2,

e) výsledky provedených pevnostních výpočtů, přezkoušení a podobně,

f) protokoly o zkouškách.

3. Výrobce uplatňuje schválený systém zabezpečování jakosti pro výrobu, konečné posouzení podle bodu 4 a podléhá dohledu podle bodu 5.

4. Systém zabezpečování jakosti

4.1. Výrobce poskytuje notifikované osobě k posouzení systému zabezpečování jakosti

a) všechny informace o příslušném tlakovém zařízení,

b) dokumentaci týkající se systému zabezpečování jakosti.

4.2. V rámci systému zabezpečování jakosti bude každé tlakové zařízení přezkoušeno. Budou provedeny zkoušky podle norem podle § 4 odst. 2 nebo jim rovnocenné zkoušky, zejména musí být provedeno konečné posouzení podle bodu 3.2 přílohy č.1 k tomuto nařízení, aby byla zajištěna shoda tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechny základní principy, požadavky a opatření přijatá výrobcem jsou systematicky a náležitě dokumentovány ve formě písemných opatření, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti umožňuje jednotný výklad programů jakosti, plánů jakosti, příruček jakosti a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědností a pravomocí vedení, pokud jde o jakost tlakového zařízení,

b) schválených postupů používaných pro nerozebíratelné spoje podle bodu 3.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

c) přezkoušení a zkoušek,, které budou provedeny po dokončení výroby,

d) prostředků umožňujících sledovat účinné fungování systému zabezpečování jakosti,

e) záznamů o zabezpečování jakosti, jako jsou kontrolní zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci nebo schválení pracovníků, zejména pracovníků, kteří provádějí nerozebíratelné spoje podle bodu 3.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

4.3. Notifikovaná osoba posoudí systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda splňuje požadavky podle bodu 4.2. Prvky systému jakosti, které vyhovují příslušným normám podle § 4 odst. 2, se pokládají za vyhovující příslušným požadavkům podle bodu 4.2.

Součástí posouzení musí být návštěva výrobního provozu a alespoň jeden zaměstnanec notifikované osoby musí mít zkušenosti s posuzováním příslušné technologie tlakových zařízení.

Notifikovaná osoba oznámí výrobci závěry posouzení systému zabezpečování jakosti včetně odůvodnění.

4.4. Výrobce plní závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti tak, jak byl schválen, a pečuje, aby i nadále byl věcně správný a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce podává notifikované osobě, která schválila systém zabezpečování jakosti, informace o zamýšlené aktualizaci systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí navržené změny a rozhodne, zda změněný systém zabezpečování jakosti bude splňovat požadavky podle bodu 4.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba sdělí své rozhodnutí výrobci. Oznámení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění.

5. Dohled

5.1. Dohled má zajistit, aby výrobce náležitě plnil závazky, vyplývající ze schváleného systému zabezpečování jakosti.

5.2. Výrobce umožní notifikované osobě pro výkon dohledu vstup do výrobních, kontrolních, zkušebních prostor a do skladů a poskytne jí všechny potřebné informace, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) technickou dokumentaci,

c) kontrolní protokoly, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, protokoly o kvalifikaci pracovníků a podobně.

5.3. Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ujistila o tom, že výrobce udržuje a uplatňuje systém zabezpečování jakosti a předává výrobci zprávy o výsledcích dohledu. Četnost pravidelných prověrek volí tak, aby nové úplné prověření bylo vykonáno každý třetí rok.

5.4. Kromě toho může notifikovaná osoba provádět neohlášené návštěvy u výrobce. Potřebnost takovýchto dalších návštěv a jejich četnost se stanoví na základě systému návštěv používaného notifikovanou osobou. V rámci systému návštěv musí být vzaty v úvahu zejména následující faktory

a) kategorie tlakového zařízení,

b) výsledky dřívějších kontrolních návštěv při vykonávání dohledu,

c) potřeba sledovat dodržování nápravných opatření,

d) případné zvláštní podmínky spojené se schválením systému,

e) významné změny organizace výroby, koncepce nebo technologie výroby.

Při těchto návštěvách může notifikovaná osoba provést nebo dát provést zkoušky pro ověření, zda systém zabezpečování jakosti správně funguje.

Notifikovaná osoba předává výrobci zprávu o výsledcích dohledu a při provedení zkoušek rovněž zkušební protokol.

6. Výrobce uchovává pro potřebu národních orgánů po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu

a) technickou dokumentaci podle bodu 2,

b) dokumentaci podle bodu 4.1 písm. b),

c) aktualizaci podle druhého bodu 4.4,

d) protokoly a zprávy notifikované osoby podle posledního bodu bodu 4.3, posledního bodu bodu 4.4 a bodů 5.3 a 5.4.

7. Každá notifikovaná osoba poskytuje Úřadu a členským státům Evropské unie příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula, a na požádání týkající se těch, která vydala.

Každá notifikovaná osoba též poskytuje ostatním příslušným notifikovaným a zahraničním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula nebo zamítla.

10. OVĚŘOVÁNÍ VÝROBKŮ

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY F)

1. Při posuzování shody tímto postupem výrobce, splňující ustanovení bodu 2, zabezpečuje a prohlašuje, že tlakové zařízení splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují a odpovídá typu popsanému

a) v certifikátu ES přezkoušení typu, nebo

b) v certifikátu ES přezkoušení návrhu.

2. Výrobce přijímá všechna potřebná opatření, jimiž výrobní proces zabezpečuje soulad tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují a s typem popsaným

a) v certifikátu ES přezkoušení typu, nebo

b) v certifikátu ES přezkoušení návrhu.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatří všechna tlaková zařízení označením CE a vydá písemné ES prohlášení o shodě.

3. Notifikovaná osoba ověří podle bodu 4 přezkoušením každého tlakového zařízení shodu tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce uchová kopii prohlášení o shodě po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu.

4. Ověřování kontrolou a zkoušením každého tlakového zařízení

4.1. Každé tlakové zařízení se jednotlivě kontroluje a provádějí se vhodná přezkoušení a zkoušky uvedené v normách podle § 4odst. 2 nebo jim rovnocenné ověření a zkoušky, aby se ověřila shoda tlakového zařízení s typem a požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Notifikovaná osoba

a) ověří, zda jsou pracovníci, kteří provádějí nerozebíratelné spoje tlakového zařízení a nedestruktivní zkoušky, kvalifikováni nebo schváleni podle bodů 3.1.2 nebo 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

b) ověří certifikát vydaný výrobcem materiálu podle bodu 4.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

c) provede nebo dá provést konečnou zkoušku a tlakovou zkoušku podle bodu 3.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení popřípadě přezkouší nebo nechá přezkoušet bezpečnostní výstroj.

4.2. Notifikovaná osoba připojí nebo dá připojit své identifikační číslo na každé tlakové zařízení a vystaví certifikát o shodě týkající se provedených zkoušek.

4.3. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zabezpečí, aby mohly být na požádání předloženy ES certifikáty o shodě vydané notifikovanou osobou.

11. ES OVĚŘOVÁNÍ CELKU

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY G)

1. Při posuzování shody tímto postupem výrobce zabezpečuje a prohlašuje, že tlakové zařízení, pro něž byl vydán certifikát podle bodu 4.1, splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují.

Výrobce opatří všechna tlaková zařízení označením CE a vydá písemné ES prohlášení o shodě.

2. Výrobce poskytuje notifikované osobě

a) identifikační údaje o výrobci (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a umístění tlakového zařízení,

b) písemné prohlášení, že smlouva o ES ověřování celku nebyla sjednána s jinou notifikovanou osobou,

c) technickou dokumentaci podle bodu 3.

3. Technická dokumentace umožňuje posouzení shody tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují. Zahrnuje návrh, výrobu a funkci tlakového zařízení a obsahuje

a) všeobecný popis tlakového zařízení,

b) koncepční návrh a výrobní výkresy a plány konstrukčních dílů, podsestav, schémata zapojení a podobně,

c) popisy a vysvětlivky potřebné pro pochopení zmíněných výkresů, schémat a funkce tlakového zařízení,

d) seznam norem podle § 4 odst. 2, které jsou použity celé nebo zčásti, a popis řešení přijatých ke splnění základních požadavků, pokud normy podle § 4 odst. 2 nebyly použity,

e) výsledky provedených pevnostních výpočtů, provedených přezkoušení a podobně,

f) protokoly o zkouškách,

g) příslušné podrobné údaje týkající se schválení výrobních a zkušebních postupů a kvalifikace nebo schválení příslušných pracovníků v souladu s body 3.1.2 a 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

4. Notifikovaná osoba prověří návrh a provedení každého tlakového zařízení a provede během výroby odpovídající zkoušky uvedené v normách podle § 4 odst. 2, nebo jim rovnocenná přezkoušení a zkoušky, aby byla zajištěna shoda tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Notifikovaná osoba zejména

a) prověří technickou dokumentaci z hlediska návrhu a výrobních postupů,

b) posoudí použité materiály, pokud neodpovídají normám podle § 4 odst. 2 nebo evropskému schválení pro materiály pro tlaková zařízení, a zkontroluje certifikáty dle bodu 4.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení, vydané výrobcem materiálu,

c) schválí postupy pro nerozebíratelné spoje tlakového zařízení nebo zkontroluje, zda byly již dříve schváleny v souladu s bodem 3.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

d) ověří, zda pracovníci, kteří provádějí nerozebíratelné spoje tlakového zařízení a nedestruktivní zkoušky mají kvalifikaci nebo schválení v souladu s body 3.1.2 nebo 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

e)provede konečnou zkoušku podle bodu 3.2.1 přílohy č. 1 k tomuto nařízení, provede nebo dá provést tlakovou zkoušku podle bodu 3.2.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení a popřípadě přezkouší nebo nechá přezkoušet bezpečnostní výstroj.

4.1 Notifikovaná osoba umístí nebo dá umístit na tlakové zařízení své identifikační číslo a vystaví certifikát o shodě týkající se provedených zkoušek. Tento certifikát musí být uchováván po dobu deseti let.

4.2 Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce zabezpečí, aby ES prohlášení o shodě a ES certifikát o shodě vydaný notifikovanou osobou byly na požádání k dispozici.

12. KOMPLEXNÍ ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY H)

1. Při posuzování shody tímto postupem výrobce, splňující ustanovení bodu 2 zabezpečuje a prohlašuje, že tlakové zařízení splňuje ustanovení tohoto nařízení, která se na ně vztahují. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce opatří každé tlakové zařízení označením CE a vydá písemné ES prohlášení o shodě. Označení CE je doplněno identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 4.

2. Výrobce uplatňuje schválený systém jakosti pro návrh, výrobu, konečné posouzení podle bodu 3 a podléhá dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1. Výrobce poskytuje notifikované osobě k posouzení systému zabezpečování jakosti

a) všechny informace o příslušném tlakovém zařízení,

b) dokumentaci týkající se systému zabezpečování jakosti.

3.2. Systém jakosti zaručuje soulad tlakového zařízení s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechny základní principy, požadavky a opatření přijatá výrobcem jsou systematicky a řádně dokumentovány ve formě písemných opatření, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti umožňuje jednotný výklad programů jakosti, plánů jakosti, příruček jakosti a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědností a pravomocí vedení, pokud jde o jakost tlakového zařízení,

b) technických specifikací návrhu, včetně seznamu norem podle § 4 odst. 2, které se používají celé nebo zčásti a popis řešení přijatých ke splnění základních požadavků, jestliže normy podle § 4 odst. 2 použity nejsou,

c) metod řízení prací na návrhu a ověřování návrhu, procesů a systematických opatření, které budou použity při návrhu tlakového zařízení, zejména ve vztahu k materiálům podle bodu 4 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

d) technologie výroby, kontroly jakosti a zabezpečování jakosti a systematických opatření, zejména schválených postupů používaných pro nerozebíratelné spoje podle bodu 3.1.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

e) přezkoušení a zkoušek, které budou prováděny před výrobou, během výroby a po jejím ukončení, s uvedením četnosti, s níž se budou provádět,

f) podkladů o zabezpečování jakosti, jako jsou kontrolní zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci nebo schválení pracovníků, zejména těch, kteří provádějí nerozebíratelné spoje a nedestruktivní zkoušky, podle bodů 3.1.2 a 3.1.3 přílohy č. 1 k tomuto nařízení,

g) prostředků umožňujících sledovat dosahování požadované jakosti návrhu tlakového zařízení jakož i účinné fungování systému zabezpečování jakosti.

3.3. Notifikovaná osoba posoudí systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda splňuje požadavky podle bodu 3.2. Prvky systému jakosti, které vyhovují příslušným normám podle § 4 odst. 2, se pokládají za vyhovující příslušným požadavkům podle bodu 3.2.

Součástí posouzení musí být návštěva výrobního provozu a alespoň jeden zaměstnanec notifikované osoby musí mít zkušenosti s posuzováním příslušné technologie tlakových zařízení.

Notifikovaná osoba oznámí výrobci závěry posouzení systému zabezpečování jakosti včetně odůvodnění.

3.4. Výrobce plní závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti tak, jak byl schválen, a pečuje, aby i nadále byl věcně správný a účinný.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce podává notifikované osobě, která schválila systém zabezpečování jakosti, informace o zamýšlené aktualizaci systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí navržené změny a rozhodne, zda změněný systém zabezpečování jakosti bude splňovat požadavky podle bodu 3.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba sdělí své rozhodnutí výrobci. Oznámení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění.

4. Dohled

4.1. Dohled má zajistit, aby výrobce náležitě plnil závazky, vyplývající ze schváleného systému zabezpečování jakosti.

4.2. Výrobce umožní notifikované osobě pro výkon dohledu vstup do výrobních, kontrolních, zkušebních prostor a do skladů a poskytne jí všechny potřebné informace, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) záznamy o jakosti, určené v systému zabezpečování jakosti pro oblast vývoje, jako jsou výsledky analýz, výpočtů, zkoušek a podobně,

c) záznamy o jakosti, určené v systému zabezpečování jakosti pro oblast výroby, jako jsou kontrolní protokoly, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, protokoly o kvalifikaci pracovníků a podobně.

4.3. Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ujistila, že výrobce udržuje a uplatňuje systém zabezpečování jakosti, a předává výrobci zprávy o výsledcích dohledu. Četnost dohledů se volí tak, aby se úplné nové prověření uskutečnilo každý třetí rok.

4.4. Kromě toho může notifikovaná osoba provádět u výrobce neohlášené návštěvy. Potřeba těchto dalších návštěv a jejich četnost se stanoví na základě systému návštěv používaného notifikovanou osobou. V rámci tohoto systému musí být vzaty v úvahu zejména

a) kategorie tlakového zařízení,

b) výsledky dřívějších kontrolních návštěv při vykonávání dohledu,

c) potřeba sledovat dodržování nápravných opatření,

d) případné zvláštní podmínky spojené se schválením systému,

e) významné změny organizace výroby, koncepce nebo technologie výroby.

Při těchto návštěvách může notifikovaná osoba provést nebo dát provést zkoušky pro ověření, zda systém zabezpečování jakosti správně funguje. Notifikovaná osoba předá výrobci kontrolní protokol a při provedení zkoušek rovněž zkušební protokol.

5. Výrobce je povinen uchovávat pro potřebu národních orgánů po dobu deseti let po vyrobení posledního tlakového zařízení daného typu

a) dokumentaci podle bodu 3.1 písm. b),

b) aktualizaci podle druhého bodu bodu 4.4,

c) protokoly a zprávy notifikované osoby podle posledního bodu 3.3, posledního bodu 3.4 a bodů 4.3 a 4.4,

6. Každá notifikovaná osoba poskytuje Úřadu a členským státům Evropské Unie příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula, a na požádání týkající se těch, která vydala.

Každá notifikovaná osoba též poskytuje ostatním příslušným notifikovaným a zahraničním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se schválení systémů jakosti, která odejmula nebo zamítla.

13. KOMPLEXNÍ ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI S PŘEZKOUŠENÍM NÁVRHU A ZVLÁŠTNÍM DOZOREM NAD KONEČNÝM POSOUZENÍM

(POSTUP POSUZOVÁNÍ SHODY H1).

1. Vedle požadavků postupu posuzování shody H se uplatňují následující požadavky

Výrobce poskytuje notifikované osobě k přezkoušení návrhu tlakového zařízení zadání, které musí umožňovat pochopení návrhu výroby a funkce tlakového zařízení a umožňující posouzení shody s příslušnými požadavky tohoto nařízení.

Výrobce poskytuje notifikované osobě k přezkoušení návrhu

a) základní technické specifikace návrhu, včetně použitých norem;

b) nezbytné důkazy o vhodnosti řešení použitých v návrhu, zejména v případě, kde normy podle § 4 odst. 2 nebyly použity zcela; důkazní dokumentace zahrnuje výsledky zkoušek, které provede nebo nechá provést výrobce .

Odpovídá-li návrh požadavkům tohoto nařízení, notifikovaná osoba vydá výrobci certifikát ES přezkoušení návrhu. Certifikát obsahuje závěry přezkoušení, podmínky jeho platnosti a potřebné údaje pro identifikaci certifikovaného návrhu, popřípadě popis funkce tlakového zařízení nebo výstroje.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce informuje notifikovanou osobu, která vydala certifikát ES přezkoušení návrhu, o jakékoliv změně schváleného návrhu. Změny schváleného návrhu se dodatečně schvalují notifikovanou osobou, která vydala certifikát ES přezkoušení návrhu, jestliže tyto změny mohou ovlivnit shodu se základními požadavky tohoto nařízení nebo s předepsanými podmínkami používání tlakového zařízení. Toto dodatečné schválení má formu dodatku k původnímu certifikátu ES přezkoušení návrhu.

Notifikovaná osoba sdělí ostatním příslušným notifikovaným a zahraničním notifikovaným osobám příslušné informace týkající se odejmutých nebo zamítnutých certifikátů ES přezkoušení návrhu.

2. Konečné posouzení podle bodu 3.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení podléhá dohledu formou neohlášených návštěv notifikované osoby. Při těchto návštěvách notifikovaná osoba provádí přezkoušení tlakových zařízení.

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 26/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE PRÁVNICKÝCH OSOB A UZNANÝCH NEZÁVISLÝCH ORGANIZACÍ

1. Autorizovanou osobou nebo uznanou nezávislou organizací, jejím ředitelem a zaměstnanci odpovědnými za provádění hodnocení a ověřování nemohou být projektant, konstruktér, výrobce, dodavatel, ten kdo provádí instalaci, a uživatel tlakového zařízení nebo sestav, který tuto osobu kontroluje, ani zplnomocněný zástupce některé z těchto stran. Nemohou se přímo podílet na návrhu, konstrukci, marketingu nebo údržbě tlakových zařízení nebo sestav ani zastupovat strany, které se těmito činnostmi zabývají. To však nevylučuje možnost výměny technických informací mezi výrobcem tlakových zařízení nebo sestav a autorizovanou osobou.

2. Autorizovaná osoba nebo uznaná nezávislá organizace a její zaměstnanci musejí provádět posuzování a ověřování na nejvyšší úrovni profesionální spolehlivosti a technické způsobilosti a nesmějí být vystaveni žádným tlakům a podnětům, zejména finančním, které by mohly ovlivnit jejich rozhodování nebo výsledky kontroly, zejména ze strany osob nebo skupin osob, které jsou na výsledcích ověřování zainteresovány.

3. Autorizovaná osoba nebo uznaná nezávislá organizace musí mít k dispozici nezbytné zaměstnance a vlastnit potřebné vybavení, aby mohla řádně provádět technické a administrativní úkoly spojené s kontrolou a dozorem; musí mít rovněž přístup k zařízení požadovanému k provedení zvláštních ověření.

4. Zaměstnanci odpovědní za kontrolu musí mít

a) odpovídající technické a odborné vzdělání,

b) dostatečnou znalost požadavků kontrol, které provádějí, a odpovídající zkušenosti s touto činností,

c) potřebnou schopnost vystavovat certifikáty, záznamy a zprávy, nutné k doložení provedených kontrol.

5. Autorizovaná osoba nebo uznaná nezávislá organizace je povinna zaručit nestrannost zaměstnanců provádějících kontroly. Jejich odměna nesmí být závislá na počtu provedených zkoušek ani na výsledcích těchto zkoušek.

6. Zachování mlčenlivosti zaměstnanců autorizované osoby nebo uznané nezávislé organizace o všech skutečnostech, o nichž se dozvídají při činnosti osob podle tohoto nařízení. Tato povinnost se nevztahuje vůči kompetentním správním úřadům.

7. Autorizovaná osoba nebo uznaná nezávislá organizace je povinna uzavřít pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona).

Příloha č. 5 k nařízení vlády č. 26/2003 Sb.

PODMÍNKY AUTORIZACE ZKUŠEBEN UŽIVATELŮ PODLE § 7

1. Zkušebna uživatele musí být organizačně vymezitelná a musí používat metody předávání informací uvnitř skupiny podniků, jejíž je součástí zajišťující a prokazující její nestrannost. Nesmí být odpovědná za návrh, výrobu, dodávku, instalaci, provoz nebo údržbu tlakového zařízení či sestavy a nesmí se účastnit jakýchkoli činností, které by mohly ohrozit její nezávislý úsudek a čestnost ve vztahu ke kontrolním činnostem.

2. Zkušebna uživatele a její zaměstnanci musejí provádět posuzování a ověřování na nejvyšší úrovni profesionální spolehlivosti a technické způsobilosti a nesmějí být vystaveni žádným tlakům a podnětům, zejména finančním, které by mohly ovlivnit jejich rozhodování nebo výsledky kontroly, zejména ze strany osob nebo skupin osob, které jsou na výsledcích ověřování zainteresovány.

3. Zkušebna uživatele musí mít k dispozici nezbytné zaměstnance a vlastnit potřebné vybavení, aby mohla řádně provádět technické a administrativní úkoly spojené s kontrolou a dozorem; musí mít rovněž přístup k zařízení požadovanému k provedení zvláštních ověření.

4. Zaměstnanci odpovědní za kontrolu musí mít

a) odpovídající technické a odborné vzdělání,

b) dostatečnou znalost požadavků kontrol, které provádějí, a odpovídající zkušenosti s touto činností,

c) potřebnou schopnost vystavovat certifikáty, záznamy a zprávy, nutné k doložení provedených kontrol.

5. Zkušebna uživatele je povinna zaručit nestrannost zaměstnanců provádějících kontroly. Jejich odměna nesmí být závislá na počtu provedených zkoušek ani na výsledcích těchto zkoušek.

6. Zachování mlčenlivosti zaměstnanců (§ 20a zákona) zkušebny uživatele o všech skutečnostech, o nichž se dozvídají při činnosti zkušebny uživatele podle tohoto nařízení. Tato povinnost se nevztahuje vůči kompetentním státním orgánům.

Zkušebna uživatele je povinna uzavřít pojištění odpovědnosti za škodu (§ 11 odst. 3 zákona), pokud za činnost zkušebny uživatele není odpovědná skupina, ke které zkušebna náleží.

Příloha č. 6 k nařízení vlády č. 26/2003 Sb.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

ES prohlášení o shodě obsahuje tyto náležitosti:

a) identifikační údaje o výrobci nebo jeho zplnomocněném zástupci (jméno a příjmení, bydliště, místo podnikání a identifikační číslo fyzické osoby nebo obchodní jméno nebo název, sídlo a identifikační číslo právnické osoby);

b) popis tlakového zařízení nebo sestavy;

c) použitý postup posuzování shody;

d) v případě sestav popis tlakových zařízení tvořících sestavu a použitý postup posuzování shody;

e) v příslušných případech identifikační údaje o notifikované osobě (u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) , která provádí dohled;

f) v příslušných případech odkaz na certifikát ES přezkoušení typu, certifikát ES přezkoušení návrhu nebo ES certifikát o shodě;

g) v příslušných případech identifikační údaje o notifikované osobě (u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo), která kontroluje systém zabezpečování jakosti výrobce;

h) v příslušných případech odkaz na použité normy podle § 4 odst. 2;

i) v příslušných případech odkaz na jiné normy a technické specifikace (§ 2 písm. f) bod 1. zákona), které byly použity;

j) v příslušných případech odkaz na další použité nařízení vlády ;

k) údaje o osobě oprávněné podepsat právně závazné prohlášení za výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce.

27

NAŘÍZENÍ VLÁDY

ze dne 9. prosince 2002,

kterým se stanoví technické požadavky na výtahy

Vláda nařizuje podle § 22 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb., (dále jen „zákon") k provedení § 11 odst. 2, § 11a odst. 2 písm. c), § 12 odst. 1 a 3 a § 13 odst. 2 zákona:

§ 1
Základní ustanovení

(1) Tímto nařízením se v souladu s právem Evropských společenství[1]) stanoví technické požadavky na výtahy, které trvale obsluhují různé výškové úrovně budov a staveb, a na bezpečnostní komponenty, které jsou určeny pro použití u těchto výtahů.

(2) Pro účely tohoto nařízení se za výtah považuje zařízení s klecí pohybující se mezi vodítky, která jsou tuhá a odkloněná od vodorovné roviny v úhlu větším než 15°, popřípadě zařízení s určenou dráhou pohybu, i když se nepohybují mezi tuhými vodítky (například výtahy s nůžkovým mechanismem), určená k přepravě

a) osob,

b) osob a nákladů,

c) pouze nákladů, pokud lze do klece výtahu bez obtíží vstoupit a je opatřena ovládacím zařízením uvnitř klece nebo v dosahu osoby nacházející se uvnitř klece.

(3) Za výtahy se nepovažují

a) lanové dráhy pozemní i visuté a lyžařské vleky, sloužící pro přepravu osob,

b) výtahy zvlášť projektované a konstruované pro vojenské nebo policejní účely,

c) vertikální těžní zařízení,

d) jevištní výtahy,

e) výtahy v dopravních prostředcích,

f) výtahy spojené se strojním zařízením a určené výhradně k zajištění přístupu na pracoviště,

g) ozubnicové dráhy,

h) stavební výtahy určené pro dopravu osob nebo osob a nákladů.

(4) Pro účely tohoto nařízení se rozumí:

a) výrobcem výtahu fyzická nebo právnická osoba, která tím, že opatřila výtah označením CE, převzala odpovědnost za konstrukci, výrobu, montáž a uvedení výtahu na trh a která vydává ES prohlášení o shodě (dále jen „dodavatel výtahu"),

b) výrobcem bezpečnostních komponent fyzická nebo právnická osoba, která odpovídá za konstrukci a výrobu bezpečnostních komponent, a která opatřuje bezpečnostní komponentu označením CE a která vydává ES prohlášení o shodě,

c) bezpečnostní komponentou součást uvedená v seznamu v příloze č. 4 k tomuto nařízení,

d) vzorovým výtahem výtah, u kterého technická dokumentace prokazuje, jak budou splněny technické požadavky u výtahů odvozených od vzorového výtahu, při použití shodných bezpečnostních komponent, a jednoznačně specifikuje všechny přípustné rozdíly mezi vzorovým výtahem a výtahy odvozenými od vzorového výtahu s uvedením maximálních a minimálních hodnot. Je dovoleno prokázat výpočtem nebo konstrukčními výkresy podobnost typové řady výtahů, aby se prokázalo, jak byly splněny základní bezpečnostní požadavky stanovené tímto nařízením,

e) uvedením výtahu na trh okamžik, kdy dodavatel předává poprvé uživateli výtah k používání.

(5) U technického požadavku na výtahy, který je zcela nebo částečně obsažen v jiném nařízení vlády, se použije toto jiné nařízení vlády.

(6) Stanovenými výrobky podle tohoto nařízení ve smyslu § 12 odst. 1 písm. a) zákona jsou výtahy a bezpečnostní komponenty.

§ 2
Podmínky uvedení výtahů a bezpečnostních komponent na trh a do provozu

(1) Na trh a do provozu mohou být uvedeny

a) výtahy za podmínky, že nezpůsobí ohrožení zdraví a bezpečnosti osob nebo majetku, za předpokladu, že jsou správně namontovány, udržovány a užívány v souladu s předpokládaným účelem,

[1]) Směrnice Evropského parlamentu a Rady 95/16/ES z 29. června 1995 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se výtahů.

b) bezpečnostní komponenty za podmínky, že výtahy, u nichž mají být použity, nezpůsobí ohrožení zdraví a bezpečnosti osob nebo majetku, za předpokladu, že budou správně namontovány, udržovány a užívány v souladu s předpokládaným účelem.

(2) Výtahy musí splňovat technické požadavky týkající se ochrany zdraví a bezpečnosti uvedené v příloze č. 1 k tomuto nařízení (dále jen „základní požadavky").

(3) Bezpečnostní komponenty musí splňovat základní požadavky týkající se ochrany zdraví a bezpečnosti uvedené v příloze č. 1 nebo musí umožňovat, aby výtahy, ve kterých jsou namontovány, splňovaly základní požadavky.

(4) Dodavatel výtahu musí poskytnout potřebné informace osobě odpovědné za stavební práce na příslušné stavbě (budově) a v součinnosti s touto osobou podniknout potřebné kroky umožňující řádný provoz a bezpečné užívání výtahu.

(5) Výtah nesmí být umístěn do šachet, v nichž jsou umístěna potrubí, elektrická instalace nebo zařízení, která nejsou potřebná pro provoz a bezpečnost výtahu.

(6) Výtahy nebo bezpečnostní komponenty, které nesplňují požadavky tohoto nařízení, mohou být předváděny nebo vystavovány na veletrzích, výstavách nebo předváděcích akcích, jen pokud viditelný nápis na tuto skutečnost upozorňuje. Tyto výrobky nesmějí být prodávány, uvedeny na trh nebo do provozu, dokud nebudou uvedeny dodavatelem výtahu nebo výrobcem bezpečnostní komponenty nebo jeho zplnomocněným zástupcem do souladu s tímto nařízením. Během předvádění musí být předvádějícím učiněna odpovídající bezpečnostní opatření k tomu, aby byla zaručena ochrana osob.

(7) Každý výtah nebo bezpečnostní komponenta, které splňují všechny požadavky tohoto nařízení včetně postupů posuzování shody, musejí být před uvedením na trh po posouzení shody podle § 3 opatřeny označením CE a vybaveny ES prohlášením o shodě podle přílohy č. 2 k tomuto nařízení, přičemž je třeba zohlednit podle potřeby u bezpečnostních komponent přílohy č. 8, 9 nebo 11 k tomuto nařízení a u výtahů přílohy č. 6, 10, 12, 13 nebo 14 k tomuto nařízení.

(8) Základní požadavky se považují za splněné, pokud je výtah nebo bezpečnostní komponenta ve shodě

a) s harmonizovanými českými technickými normami, popřípadě zahraničními technickými normami přejímajícími v členských státech Evropské unie harmonizované evropské normy (§ 4a zákona), nebo

b) v případě, že v příslušné oblasti technické normy podle písmene a) neexistují, s určenými normami (§ 4a zákona) zahrnujícími české nebo zahraniční technické normy, které byly pro tento účel oznámeny Komisí Evropských společenství (dále jen „Komise").

§ 3

Postupy posuzování shody

(1) Před uvedením bezpečnostních komponent na trh zajišťuje výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce posouzení shody některým z následujících postupů (§ 12 odst. 4 zákona) podle své volby

a) přezkoušením typu bezpečnostní komponenty podle části A přílohy č. 5 k tomuto nařízení a posouzením shody bezpečnostní komponenty s přezkoušeným typem namátkovou kontrolou podle přílohy č. 11 k tomuto nařízení,

b) přezkoušením typu bezpečnostní komponenty podle části A přílohy č. 5 k tomuto nařízení a postupem zabezpečování jakosti bezpečnostních komponent podle přílohy č. 8 k tomuto nařízení, nebo

c) komplexním zabezpečováním jakosti bezpečnostních komponent podle přílohy č. 9 k tomuto nařízení.

(2) Před uvedením výtahů na trh zajišťuje dodavatel výtahu posouzení shody některým z následujících postupů (§ 12 odst. 4 zákona) podle své volby

a) u výtahu shodného s výtahem, který byl podroben ES přezkoušení typu výtahu podle části B přílohy č. 5 k tomuto nařízení, se ve fázi výroby, montáže a zkoušení výtahu posuzuje shoda

1. závěrečnou inspekcí podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení,
2. zabezpečováním jakosti výtahů podle přílohy č. 12 k tomuto nařízení, nebo
3. zabezpečováním jakosti výroby výtahů podle přílohy č. 14 k tomuto nařízení.

Postupy posuzování shody vztahující se jak k navrhování a výrobě, tak k montáži a zkouškám výtahu se mohou provádět na tomtéž výtahu,

b) u výtahu shodného se vzorovým výtahem, který byl podroben ES přezkoušení typu výtahu podle části B přílohy č. 5 k tomuto nařízení, se ve fázi výroby, montáže a zkoušení výtahu posuzuje shoda

1. závěrečnou inspekcí podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení,
2. zabezpečováním jakosti výtahů podle přílohy č. 12 k tomuto nařízení, nebo
3. zabezpečováním jakosti výroby výtahů podle přílohy č. 14 k tomuto nařízení,

c) u výtahu shodného s výtahem, u kterého byl uplatněn postup komplexního zabezpečování jakosti výtahů podle přílohy č. 13 k tomuto nařízení doplněný kontrolou konstrukce, pokud konstrukce není zcela v souladu s harmonizovanými normami, se ve fázi výroby, montáže a zkoušení výtahu posuzuje shoda navíc

1. závěrečnou inspekcí podle přílohy č. 6 k tomuto nařízení,
2. zabezpečováním jakosti výtahů podle přílohy č. 12 k tomuto nařízení, nebo
3. zabezpečováním jakosti výroby výtahů podle přílohy č. 14 k tomuto nařízení,

d) ověřováním shody každého výtahu podle přílohy č. 10 k tomuto nařízení, nebo

e) komplexním zabezpečováním jakosti podle přílohy č. 13 k tomuto nařízení doplněným kontrolou konstrukce, pokud konstrukce není zcela v souladu s harmonizovanými normami.

(3) V případech uvedených v odstavci 2 písm. a), b) a c) musí osoba odpovědná za konstrukci dát k dispozici osobě odpovědné za výrobu, montáž a zkoušení všechny dokumenty a informace nezbytné pro provedení těchto činností.

(4) Doklady o posouzení shody (§ 13 odst. 7 zákona) zahrnují kopii ES prohlášení o shodě a dokumenty, které v závislosti na použitém postupu posuzování shody jsou uvedeny v odpovídajících ustanoveních příloh k tomuto nařízení.

(5) Komise Evropských společenství, členské státy Evropské unie a příslušné notifikované osoby[2]) mohou na vyžádání obdržet od dodavatele výtahu kopii ES prohlášení o shodě a zprávu o zkouškách provedených při závěrečné inspekci.

(6) Pokud ani dodavatel výtahu, ani výrobce bezpečnostní komponenty, ani jeho zplnomocněný zástupce neplní povinnosti uvedené v odstavcích 1 až 5, tyto povinnosti plní každý, kdo uvádí výtah nebo bezpečnostní komponentu na trh. Tyto povinnosti platí pro každého, kdo vyrábí výtah nebo bezpečnostní komponentu pro vlastní potřebu.

§ 4

Označení CE a jiné označování

(1) Označení CE, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis,[3]) musí být uvedeno v každé výtahové kleci zřetelně a viditelně v souladu s bodem 5 přílohy č. 1 k tomuto nařízení a na všech bezpečnostních komponentách nebo, pokud není možné, na štítku neoddělitelně upevněném k bezpečnostní komponentě. Minimální rozměr označení 5 mm nemusí být dodržen u malých bezpečnostních komponent.

(2) Za označením CE musí být uvedeno identifikační číslo notifikované osoby, která se účastnila postupů uvedených v § 3 odst. 1 nebo 2. Na výtah nebo na bezpečnostní komponentu smí být upevněno jakékoliv jiné značení za předpokladu, že viditelnost a čitelnost označení CE se tím nesníží.

(3) Výtah nebo bezpečnostní komponenta nesmějí být opatřeny označením, které by mohlo kohokoliv uvádět v omyl, pokud jde o označení CE.

(4) Označení CE na výtazích nebo bezpečnostních komponentách vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují, a že byl při posouzení jeho shody dodržen stanovený postup. Jestliže však jeden nebo několik právních předpisů po přechodnou dobu připouští, aby dodavatel výtahu nebo výrobce bezpečnostních komponent zvolil, kterými ustanoveními se bude řídit, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze s těmi právními předpisy nebo jejich ustanoveními, které dodavatel výtahu nebo výrobce bezpečnostních komponent použil. V tomto případě musí být v dokumentaci, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými právními předpisy a přiložených k příslušným výrobkům, uvedeny údaje o odpovídajících právních předpisech Evropských společenství nebo jejich ustanoveních, které dodavatel výtahu nebo výrobce bezpečnostních komponent použil.

§ 5

Oznámení o uložení ochranného opatření

V případě, že bylo pro výtah nebo bezpečnostní komponentu uloženo ochranné opatření podle zvláštního právního předpisu,[4]) uvede se v oznámení rozhodnutí o uložení ochranného opatření podle § 7 odst. 8 zákona, zda neshoda byla způsobena

a) nesplněním základních požadavků,

b) nesprávnou aplikací technických norem uvedených v § 2 odst. 7,

c) nedostatky v samotných technických normách uvedených v § 2 odst. 7.

---

[2]) § 2 písm. i) zákona č. 22/1997 Sb., ve znění zákona č. 205/2002 Sb.

[3]) Nařízení vlády č. 291/2000 Sb., kterým se stanoví grafická podoba označení CE.

[4]) Například § 7a odst. 1 písm. a) a b) zákona č. 64/1986 Sb., o České obchodní inspekci, ve znění zákona č. 22/1997 Sb. a zákona č. 205/2002 Sb.

§ 6

Podmínky autorizace

(1) Při autorizaci právnických osob podle § 11 odst. 2 zákona se uplatňují podmínky autorizace uvedené v příloze č. 7 k tomuto nařízení. Právnické osoby, které splní kritéria stanovená v příslušných harmonizovaných normách, se považují za vyhovující příslušným podmínkám.

(2) Autorizovaná osoba se postupem podle § 11 odst. 7 zákona stává notifikovanou osobou.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 7

(1) Platné certifikáty nebo jiné dokumenty vydané na základě nařízení vlády č. 14/1999 Sb., ve znění nařízení vlády č. 227/1999 Sb. a nařízení vlády č. 288/2000 Sb., mohou být použity pro účely posuzování shody podle tohoto nařízení, pokud nebudou zrušeny za podmínek stanovených zákonem.

(2) Osoby pověřené k činnostem při posuzování shody podle nařízení vlády č. 14/1999 Sb., ve znění nařízení vlády č. 227/1999 Sb. a nařízení vlády č. 288/2000 Sb., se považují za notifikované osoby podle tohoto nařízení.

§ 8

Zrušuje se:

1. Nařízení vlády č. 14/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na výtahy.
2. Nařízení vlády č. 227/1999 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 14/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na výtahy.
3. Nařízení vlády č. 288/2000 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 14/1999 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na výtahy, ve znění nařízení vlády č. 227/1999 Sb.

§ 9

Účinnost

Toto nařízení nabývá účinnosti dnem vstupu smlouvy o přistoupení České republiky k Evropské unii v platnost.

Předseda vlády:

PhDr. **Špidla** v. r.

Ministr průmyslu a obchodu:

Ing. **Rusnok** v. r.

Příloha č. 1 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY PRO OCHRANU ZDRAVÍ A BEZPEČNOSTI, VZTAHUJÍCÍ SE NA KONSTRUKCI A VÝROBU VÝTAHŮ A BEZPEČNOSTNÍCH KOMPONENT

ÚVODNÍ USTANOVENÍ

1. Základní požadavky se na výtahy nebo bezpečnostní komponenty vztahují jen tehdy, pokud při používání výtahu nebo bezpečnostní komponenty za podmínek určených dodavatelem výtahu nebo výrobcem bezpečnostní komponenty mohou vzniknout nebezpečí, ke kterým se základní požadavky vztahují. Možnost vzniku nebezpečí dodavatel výtahu nebo výrobce bezpečnostních komponent předem analyzuje, vyhodnocuje a zajišťuje výrobu s ohledem na tuto analýzu.

2. Jestliže nelze při současném stavu techniky dosáhnout plně účelu pro který byly stanoveny základní požadavky, je nutné aby dodavatel výtahu nebo výrobce bezpečnostní komponenty dbali na zajištění bezpečnosti v míře, co nejvíce se přibližující základním požadavkům.

1. VŠEOBECNĚ

1.1 Použití nařízení vlády č. 24/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení (dále jen „nařízení vlády č. 24/2003 Sb.").

Pokud existuje odpovídající nebezpečí a není uvedeno v této příloze, platí požadavky na ochranu zdraví a bezpečnosti uvedené v příloze č. 2 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb. Základní požadavky přílohy č. 2 bod 1.1.2 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb. se musí uplatnit v každém případě.Na výtahy se vztahují rovněž základní požadavky uvedené v příloze č. 1 k nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterými se stanoví technické požadavky na stavební výrobky.

1.2 Klec výtahu

Klec výtahu musí být konstruována a vyrobena tak, aby její prostor a pevnost odpovídaly dodavatelem stanovenému maximálnímu počtu osob a nosnosti výtahu.

Jestliže to rozměry dovolují, musí být klec výtahů určených pro přepravu osob konstruována a vyrobena takovým způsobem, aby její konstrukce nepřekážela nebo nebránila osobám se zdravotním postižením v přístupu a užití výtahu a aby umožňovala veškeré vhodné úpravy, které mohou těmto osobám usnadnit její užívání.

1.3 Závěsná a podpěrná zařízení

Závěsná nebo podpěrná zařízení klece výtahu, její upevňovací a spojovací části musí být konstruována a vybrána tak, aby zajišťovala potřebnou úroveň bezpečnosti a minimalizovala riziko pádu klece, přičemž se berou v úvahu podmínky užívání, použitý materiál a výrobní podmínky.

Tam, kde se k zavěšení klece užívají lana nebo řetězy, musí se použít minimálně dvě samostatná lana nebo řetězy, každé se samostatným upevněním. Lana a řetězy nesmějí být nastavovány, pokud to není nutné pro upevnění nebo k vytvoření ok.

1.4 Kontrola zatížení (včetně nadměrné rychlosti)

1.4.1 Výtahy musí být konstruovány, vyrobeny a namontovány tak, aby v případě překročení nosnosti stanovené dodavatelem výtahu bylo zabráněno jejich uvedení do pohybu.

1.4.2 Výtahy musí být vybaveny omezovačem rychlosti.

Tento požadavek se nevztahuje na výtahy, u nichž konstrukce pohonu zabraňuje překročení rychlosti.

1.4.3 Rychlovýtahy musí být vybaveny zařízením kontrolujícím a omezujícím rychlost.

1.4.4 Výtahy poháněné třecími kotouči musí být konstruovány tak, aby byla zajištěna trakce nosných lan na kotouči.

1.5 Výtahový stroj

1.5.1 Každý osobní výtah musí mít svůj vlastní výtahový stroj. Tento požadavek se nevztahuje na výtahy, ve kterých jsou vyvažovací závaží nahrazena druhou klecí.

1.5.2 Dodavatel výtahu musí zajistit, aby výtahový stroj a k němu patřící zařízení byly nepřístupné, s výjimkou údržby a nouzových případů.

1.6 Ovládání

1.6.1 Ovládací prvky výtahů určených pro osoby s omezenou schopností pohybu a orientace musí být vhodně konstruovány a umístěny.

1.6.2 Funkce ovládacích prvků musí být jasně označeny.

1.6.3 Přivolávací obvody skupiny výtahů mohou být společné nebo propojené.

1.6.4 Elektrické obvody výtahů musí být namontovány a zapojeny tak, aby

a) byla vyloučena možnost záměny s obvody, které s výtahem nesouvisejí;

b) bylo možné vypínání napájení pod zatížením;

c) jízda výtahu byla možná jen při správné činnosti bezpečnostních zařízeních umístěných v samostatném elektrickém (ovládacím) bezpečnostním obvodu;

d) závada v elektrické instalaci nebyla příčinou vzniku nebezpečné situace.

2. NEBEZPEČÍ PRO OSOBY NACHÁZEJÍCÍ SE MIMO KLEC

2.1 Výtah musí být konstruován a vyroben tak, aby prostor, ve kterém se klec pohybuje, byl nepřístupný, s výjimkou údržby a nouzových případů. Než oprávněná osoba do tohoto prostoru vstoupí, musí se vyloučit normální použití výtahu.

2.2 Výtah musí být konstruován a vyroben tak, aby zabraňoval riziku sevření osob, je-li klec v některé z koncových poloh.

Tento požadavek je splněn volným prostorem nebo únikovým prostorem v oblasti koncových poloh.

Vzhledem k tomu, že ve zvláštních případech, zejména v existujících budovách, není uvedené řešení možné, mohou se použít, po předchozím souhlasu členských států Evropské unie, jiná odpovídající opatření k zabránění tomuto riziku.

2.3 Místa pro vstup a výstup z klece musí být vybavena šachetními dveřmi které musí mít pro předpokládané podmínky provozu odpovídající mechanickou odolnost.

Zajišťovací zařízení musí během normálního provozu zabraňovat

a) rozjezdu klece, ať zamýšlenému, či nezamýšlenému, dokud nejsou šachetní dveře zavřené a zajištěné,

b) otevření šachetních dveří, je-li klec ještě v pohybu a je mimo určené otevírací pásmo.

Je však povoleno dojíždění s otevřenými dveřmi v určitém pásmu za podmínky, že dojížděcí rychlost je kontrolována.

3. NEBEZPEČÍ PRO OSOBY NACHÁZEJÍCÍ SE V KLECI

3.1 Výtahové klece musí být zcela uzavřeny plnými stěnami po celé výšce včetně podlahy a stropu, s výjimkou větracích otvorů a s plnostěnnými dveřmi. Tyto dveře musí být konstruovány a namontovány tak, aby se klec nemohla pohybovat, pokud nejsou dveře zavřené, s výjimkou dojíždění uvedeného v poslední větě bodu 2.3, a zastavila se, jestliže jsou dveře otevřené.

Dveře klece musí zůstat zavřené a zajištěné, jestliže dojde k zastavení mezi dvěma podlažími, pokud je riziko pádu mezi klec a šachtu nebo pokud je výtah bez šachty.

3.2 Pro případ výpadku proudu nebo závady na konstrukčních částech výtahu musí být výtah vybaven zařízením zabraňujícím volnému pádu klece nebo nekontrolovatelnému pohybu klece vzhůru.

Zařízení zabraňující volnému pádu klece nesmí být závislé na závěsu klece.

Toto zařízení musí být schopné zastavit klec při zatížení odpovídajícím nosnosti a při maximální rychlosti stanovené dodavatelem výtahu. Při jakémkoliv zatížení nesmí zastavení tímto zařízením způsobit nebezpečné zpomalení pro dopravované osoby.

3.3 Mezi dnem šachty a podlahou klece výtahu musí být umístěny nárazníky.

V tomto případě se volný prostor uvedený v bodu 2.2 musí měřit s úplně stlačenými nárazníky.

Tento požadavek se nevztahuje na výtahy, jejichž klec se vzhledem ke konstrukci pohonného systému nemůže dostat do volného prostoru podle bodu 2.2.

3.4 Výtahy musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby je nebylo možné uvést do pohybu, jestliže zařízení uvedené v bodu 3.2 není v pohotovostní poloze.

4. JINÁ NEBEZPEČÍ

4.1 Šachetní a klecové dveře nebo oboje dveře současně, zavírají-li se motoricky, musí mít zařízení proti sevření pohybujícími se dveřmi.

4.2 Mají-li šachetní dveře přispívat k ochraně stavby před šířením požáru, a to včetně svých prosklených částí, musí mít přiměřenou požární odolnost, pokud jde o jejich celistvost, izolační vlastnosti (odolnost vůči plamenům) a radiaci (hustotu tepelného toku).Musí-li šachetní dveře, včetně dveří se skleněnými částmi, sloužit k ochraně budovy před požárem, musí být přiměřeně odolné proti ohni, pokud jde o jejich celistvost a ohnivzdorné vlastnosti (odolnost vůči plamenům) a vyzařování tepla (tepelné záření).

4.3 Vyvažovací závaží musí být namontováno tak, aby se zabránilo jakémukoliv riziku střetnutí s klecí nebo pádu na klec.

4.4 Výtahy musí být vybaveny prostředky umožňujícími vyproštění a evakuaci osob uvězněných v kleci.

4.5 Klece výtahu musí být vybaveny obousměrným dorozumívacím zařízením umožňujícím spojení se stálou vyprošťovací službou.

4.6 Výtahy musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby mohly dokončit jízdu v případě, že teplota v prostoru výtahového stroje přesáhne maximum stanovené dodavatelem výtahu, ale aby nereagovaly na další příkazy.

4.7 Klece výtahu musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby bylo pro dopravované osoby zajištěno dostačující větrání, a to i v případě delšího přerušení provozu.

4.8 Klec výtahu musí být odpovídajícím způsobem osvětlena, pokud je obsazena, anebo jsou dveře klece otevřeny; klec musí mít rovněž nouzové osvětlení.

4.9 Dorozumívací zařízení podle bodu 4.5 a nouzové osvětlení podle bodu 4.8 musí být konstruováno a vyrobeno tak, aby bylo funkční i bez normální dodávky proudu. Doba jejich funkce musí být dostatečně dlouhá, aby umožňovala normální záchranný zákrok.

4.10 Řídicí obvody výtahů, které se smějí používat v případě požáru, (požární nebo evakuační výtahy) musí být konstruovány a vyrobeny tak, aby zabraňovaly zastavení výtahu ve stanovených úrovních a umožňovaly prioritní řízení výtahu záchrannými četami.

5. ZNAČENÍ

5.1 Kromě minimálních údajů vyžadovaných pro každé strojní zařízení podle bodu 1.7.3 přílohy č. 2 k nařízení vlády č. 24/2003 Sb., musí být každá klec vybavena zřetelně viditelným štítkem jasně udávajícím nosnost v kilogramech a maximální počet cestujících, kteří v ní mohou být přepravováni.

5.2 Jestliže je výtah konstruován tak, že umožňuje osobám uvězněným v kleci osvobodit se bez vnější pomoci, musí být odpovídající návod v českém jazyce umístěn jasně a viditelně v kleci.

6. NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ

6.1 Bezpečnostní komponenty uvedené v příloze č. 4 k tomuto nařízení musí být opatřeny návodem vypracovaným v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s výrobcem bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněným zástupcem tak, aby

a) montáž,

b) připojení,

c) seřizování,

d) údržba

mohly být prováděny správně a bez nebezpečí.

6.2 Každý výtah musí být vybaven dokumentací vypracovanou v českém jazyce a popřípadě také v jazyce Společenství, který smí být určen členským státem Evropské unie, ve kterém je výtah instalován. Dokumentace obsahuje minimálně

a) návod k používání včetně výkresů a schémat nezbytných pro běžný provoz a vztahujících se k údržbě, zkoušení, opravám, pravidelným kontrolám a vyprošťování osob podle bodu 4.4;

b) Knihu výtahu, do které se zaznamenávají opravy, pravidelné kontroly a podobně.

Příloha č. 2 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

1. OBSAH ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ PRO BEZPEČNOSTNÍ KOMPONENTY

ES prohlášení o shodě musí obsahovat následující údaje:

a) identifikační údaje o výrobci bezpečnostních komponent,

b) identifikační údaje o zplnomocněném zástupci, pokud byl stanoven,

c) popis bezpečnostní komponenty, označení typu nebo série a výrobní číslo, pokud existuje,

d) bezpečnostní funkce bezpečnostní komponenty, pokud není zřejmá z popisu,

e) rok výroby bezpečnostní komponenty,

f) všechna příslušná ustanovení, jimž bezpečnostní komponenta vyhovuje,

g) odkazy na technické normy podle § 2, pokud byly použity,

h) identifikační údaje o notifikované osobě, pokud provedla ES přezkoušení typu podle § 3 odst. 1,

i) odkaz na certifikát ES přezkoušení typu, pokud byl vydán,

j) identifikační údaje o notifikované osobě, pokud provedla kontrolu výroby podle § 3 odst. 1,

k) identifikační údaje o notifikované osobě, pokud posuzovala systém zabezpečování jakosti zajišťovaný výrobcem bezpečnostních komponent podle § 3 odst. 1,

l) údaje o podepsané osobě oprávněné jednat v zastoupení výrobce bezpečnostních komponent nebo o jejím zplnomocněném zástupci.

Prohlášení o shodě musí být napsáno na stroji nebo tiskacími písmeny v tomtéž jazyce jako návod k používání podle bodu 6.1 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

2. OBSAH PROHLÁŠENÍ O SHODĚ PRO NAMONTOVANÉ VÝTAHY

Prohlášení o shodě musí obsahovat následující údaje:

a) identifikační údaje o dodavateli výtahu,

b) popis výtahu, označení typu nebo série, výrobní číslo a adresu, kde je výtah namontován,

c) rok montáže výtahu,

d) všechna příslušná ustanovení, jimž výtah vyhovuje,

e) odkaz na technické normy podle § 2, pokud byly použity,

f) identifikační údaje o notifikované osobě, pokud provedla ES přezkoušení typu vzorového výtahu ve shodě s § 3 odst. 2,

g) odkaz na certifikát ES přezkoušení typu, pokud byl vydán,

h) identifikační údaje o notifikované osobě, pokud provedla ověření shody výtahu podle § 3 odst. 2,

i) identifikační údaje o notifikované osobě, pokud provedla závěrečnou inspekci výtahu podle § 3 odst. 2,

j) identifikační údaje o notifikované osobě, pokud posuzovala systém zabezpečování jakosti zajišťovaný dodavatelem podle § 3 odst. 2,

k) údaje o podepsané osobě oprávněné jednat jménem nebo v zastoupení dodavatele výtahu.

Prohlášení o shodě musí být napsáno na stroji nebo tiskacími písmeny v tomtéž jazyce jako návod k používání podle bodu 6.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

Příloha č. 3 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

OZNAČENÍ CE

Grafická podoba označení CE je stanovena zvláštním právním předpisem[3)], pokud není dále stanoveno jinak.

Minimální rozměr 5 mm nemusí být dodržen u malých bezpečnostních komponent.

Za CE označením shody je uvedeno identifikační číslo notifikované osoby, která se zabývá

a) postupy uvedenými v § 3 odst. 1,

b) postupy uvedenými v § 3 odst. 2.

Příloha č. 4 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

SEZNAM BEZPEČNOSTNÍCH KOMPONENT

1. Zařízení k zajišťování šachetních dveří.

2. Zařízení podle bodu 3.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení, která zabraňují pádu klece nebo nekontrolovatelnému pohybu vzhůru.

3. Zařízení k zabránění nadměrné rychlosti.

4a. Zařízení k tlumení nárazů akumulací energie

– buď nelineární,

– nebo s tlumením zpětného chodu.

4b. Zařízení k tlumení nárazů pohlcováním energie.

5. Bezpečnostní zařízení hydraulického válce hydraulického silového obvodu sloužící jako zařízení pro zabránění pádu.

6. Elektrická zabezpečovací zařízení představovaná bezpečnostními spínači s elektronickými součástmi.

Příloha č. 5 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU

(Postup posuzování shody B)

A. ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU BEZPEČNOSTNÍCH KOMPONENT

1. ES přezkoušení typu (dále jen"přezkoušení typu") bezpečnostní komponenty je postup, kterým notifikovaná osoba zjišťuje a osvědčuje, že vzorek bezpečnostní komponenty umožňuje, aby výtah, ve kterém je bezpečnostní komponenta správně zamontována, splňoval základní požadavky.

2. Výrobce bezpečnostní komponenty nebo jeho zplnomocněný zástupce poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby bezpečnostní komponenty,

b) písemné prohlášení, že smlouva o provedení přezkoušení typu nebyla sjednána s další notifikovanou osobou,

c) technickou dokumentaci, která umožní posouzení shody a posouzení vhodnosti bezpečnostní komponenty tak, aby výtah, do kterého je zamontována, vyhovoval ustanovením tohoto nařízení. Pro účel posuzování shody je nutné, aby technická dokumentace obsahovala

1. obecný popis bezpečnostní komponenty včetně určené oblasti použití (především případné omezení rychlosti, zatížení a energie) a podmínek (zejména prostředí s nebezpečím výbuchu, vliv klimatických podmínek),

2. konstrukční a výrobní výkresy nebo schémata,

3. uvažovaný základní požadavek (požadavky) a opatření přijatá pro jeho (jejich) splnění (například odkazem na použití harmonizované české technické normy),

4. výsledky zkoušek nebo výpočtů provedených výrobcem bezpečnostních komponent nebo jím zadaných (v tom případě i údaje o osobě, která zkoušky nebo výpočty provedla),

5. návod pro montáž bezpečnostních komponent,

6. popis opatření provedených ve stadiu výroby pro to, aby sériově vyráběné bezpečnostní komponenty byly shodné se zkoušeným vzorkem bezpečnostní komponenty,

d) vzorek bezpečnostní komponenty nebo přesné určení místa, kde může být vyzkoušena. Notifikovaná osoba si může vyžádat další vzorky.

3. Notifikovaná osoba zajišťuje

1. posouzení technické dokumentaca, zda splňuje stanovený účel,

2. přezkoušení bezpečnostní komponenty k ověření, zda odpovídá technické dokumentaci,

3.potřebné kontroly a zkoušky, které provede nebo nechá provést, aby prověřila, zda řešení přijatá výrobcem bezpečnostní komponenty splňují požadavky a umožňují, aby bezpečnostní komponenta splnila svou funkci, pokud je správně namontována na výtahu.

4. Vyhovuje-li vzorek bezpečnostní komponenty základním požadavkům, vystaví notifikovaná osoba ES certifikát přezkoušení typu(dále jen „certifikát přezkoušení typu") Certifikát obsahuje identifikační údaje o výrobci bezpečnostní komponenty, závěry přezkoušení, podmínky platnosti certifikátu a údaje potřebné k identifikaci certifikovaného typu bezpečnostní komponenty.

Jestliže notifikovaná osoba odmítne výrobci bezpečnostní komponenty vystavit certifikát přezkoušení typu, musí uvést podrobné důvody pro toto odmítnutí. Zároveň musí být uveden postup pro podání námitek

5. Výrobce bezpečnostní komponenty nebo jeho zplnomocněný zástupce informuje notifikovanou osobu o jakékoliv změně, která byla provedena nebo kterou plánuje provést na certifikované bezpečnostní komponentě, včetně změn nebo úprav, které nebyly uvedeny v původní technické dokumentaci. Notifikovaná osoba posoudí změny a uvědomí žadatele o tom, zda původní certifikát přezkoušení typu platí i pro bezpečnostní komponentu s provedenými změnami nebo zda je nutno provést novou certifikaci typu, popřípadě původní certifikát typu doplní.[5)]

6. Každá notifikovaná osoba musí oznamovat členským státům Evropské unie potřebné informace, které se týkají

a) vydaných certifikátů přezkoušení typu;

b) odejmutých certifikátů přezkoušení typu.

Každá notifikovaná osoba musí rovněž dávat na vědomí ostatním příslušným notifikovaným osobám potřebné informace týkající se odebraných certifikátů přezkoušení typu.

7. Certifikát přezkoušení typu, dokumentace a korespondence vztahující se k průběhu přezkoušení typu se vypracovávají v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s výrobcem bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněným zástupcem.

8. Výrobce bezpečnostní komponenty nebo jeho zplnomocněný zástupce musí uchovávat kopie certifikátu přezkoušení typu a jejich dodatky společně s technickou dokumentací po dobu 10 let od doby, kdy byla vyrobena poslední bezpečnostní komponenta.

[5)] Považuje-li to notifikovaná osoba za potřebné, smí buď vydat doplněk k původnímu certifikátu o přezkoušení typu, nebo si vyžádat podání nové žádosti o jeho vystavení.

Nemá-li výrobce bezpečnostní komponenty ani jeho zplnomocněný zástupce sídlo ve Společenství, odpovídá za povinnost uchovávat potřebnou technickou dokumentaci osoba, která uvede bezpečnostní komponentu na trh Společenství.

B. PŘEZKOUŠENÍ TYPU VÝTAHŮ

1. Přezkoušení typu je postup, ve kterém notifikovaná osoba zjišťuje a osvědčuje, že vzorový výtah nebo takový výtah, u něhož nebyly provedeny žádné změny nebo úpravy, vyhovuje požadavkům tohoto nařízení vlády.

2. Dodavatel výtahu poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby výtahu,

b) písemné prohlášení, že smlouva o provedení přezkoušení typu nebyla sjednána s jinou notifikovanou osobou,

c) technickou dokumentaci, která umožní posouzení shody výtahu s ustanoveními tohoto nařízení a porozumění konstrukci a provozu výtahu. V této souvislosti je nutné, aby pro účely posuzování shody technická dokumentace obsahovala

1. obecný popis typového představitele výtahu; technická dokumentace má jasně stanovovat všechny jeho přípustné úpravy,

2. konstrukční a výrobní výkresy nebo schémata,

3. základní uvažované požadavky a opatření přijatá pro jejich splnění (např.odkaz na harmonizovanou českou technickou normu),

4. kopie prohlášení o shodě bezpečnostních komponent použitých při výrobě výtahu,

5. výsledky veškerých zkoušek nebo výpočtů uskutečněných nebo zadaných dodavatelem výtahu,

6. exemplář návodu k používání výtahu;

7. opatření prováděná při montáži k zajištění toho, aby sériově vyráběné výtahy odpovídaly ustanovením tohoto nařízení.

d) údaje o místě, kde může být typový představitel výtahu přezkoušen. Typový představitel výtahu je přezkušován v konečném provedení a musí být schopen obsluhovat minimálně tři stanice (horní, střední a dolní).

3. Notifikovaná osoba zajišťuje

a) posouzení technické dokumentace, zda plní zamýšlené cíle,

b) přezkoušení typového představitele výtahu k ověření, zda byl vyroben v souladu s technickou dokumentací,

c) potřebné kontroly a zkoušky, které provede nebo nechá provést pro ověření, zda řešení přijatá dodavatelem výtahu splňují základní požadavky a umožňují, aby jim výtah odpovídal.

4. Vyhovuje-li typový představitel výtahu ustanovením tohoto nařízení, která se na něj vztahují, vystavuje notifikovaná osoba ES certifikát přezkoušení typu (dále jen"certifikát přezkoušení typu").Certifikát obsahuje identifikační údaje o dodavateli výtahu, závěry zkoušek, podmínky platnosti certifikátu a údaje potřebné k identifikaci certifikovaného typu výtahu.

Komise, členské státy Evropské unie a ostatní příslušné notifikované osoby mohou obdržet kopii tohoto certifikátu přezkoušení typu a na základě odůvodněné žádosti i kopii technické dokumentace, zprávy o provedených zkouškách, výpočtech a testech.

Jestliže notifikovaná osoba odmítne vystavit dodavateli výtahu certifikát přezkoušení typu, musí uvést podrobné důvody pro toto odmítnutí. Zároveň musí být uveden postup pro podání námitek.

5. Dodavatel výtahu informuje notifikovanou osobu o jakékoliv změně nebo úpravě, která byla provedena nebo kterou plánuje provést na certifikovaném typu výtahu, včetně nových změn nebo úprav, které nebyly uvedeny v původní technické dokumentaci. Notifikovaná osoba posoudí změny a uvědomí žadatele o tom, zda certifikát přezkoušení typu platí i pro výtah s provedenými změnami nebo zda je nutno provést novou certifikaci typu, popřípadě původní certifikát přezkoušení typu doplní.[6)]

6. Každá notifikovaná osoba musí oznamovat členským státům Evropské unie potřebné informace, které se týkají

a) vydaných certifikátů přezkoušení typu;

b) odejmutých certifikátů přezkoušení typu.

Každá notifikovaná osoba musí rovněž dávat na vědomí ostatním příslušným notifikovaným osobám informace týkající se odebraných certifikátů přezkoušení typu.

7. Certifikát přezkoušení typu, dokumentace a korespondence, vztahující se k průběhu přezkoušení typu se vypracovávají v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s dodavatelem výtahu.

8. Dodavatel výtahu musí spolu s technickou dokumentací uchovávat kopie certifikátů přezkoušení typu a jejich dodatky po dobu 10 let od doby, kdy byl vyroben poslední výtah shodný se vzorovým výtahem.

[6)] Považuje-li to notifikovaná osoba za potřebné, smí buď vydat doplněk k původnímu certifikátu přezkoušení typu, nebo si vyžádat podání nové žádosti o jeho vystavení.

Příloha č. 6 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

ZÁVĚREČNÁ INSPEKCE

1. Závěrečná inspekce je postup, jímž se dodavatel výtahu splňující ustanovení bodu 2, přesvědčuje a prohlašuje, že výtah, který uvádí na trh, splňuje základní požadavky. Dodavatel výtahu umísťuje označení CE v kleci každého výtahu a vydává prohlášení o shodě.

2. Dodavatel výtahu provede všechna opatření, aby výtah, který uvádí na trh, se shodoval s certifikovaným typem výtahu popsaným v certifikátu přezkoušení typu a vyhovoval základním požadavkům, které se na něj vztahují.

3. Dodavatel výtahu uchovává deset let od data, kdy byl výtah uveden na trh, kopii prohlášení o shodě a certifikát o závěrečné inspekci, uvedené v bodu 6.

4. Notifikovaná osoba vybraná dodavatelem výtahu provede nebo nechá provést na výtahu, který má být uveden na trh odpovídající zkoušky a kontroly definované v příslušných českých technických normách (§ 2) nebo ekvivalentní zkoušky, kterými ověří shodu se základními požadavky.

Tyto kontroly a zkoušky zahrnují především

a) posouzení dokumentace pro zjištění, zda se výtah shoduje s typovým představitelem výtahu, na který byl vydán certifikát přezkoušení typu v souladu s částí B přílohy č. 5 k tomuto nařízení,

b) funkční zkoušku nezatíženého a maximálně zatíženého výtahu pro ověření správné montáže a funkce bezpečnostních zařízení (koncové vypínače, zajišťovací zařízení a podobně),

– funkční zkoušku výtahu při maximálním zatížení a bez zatížení pro ověření správné činnosti bezpečnostních zařízení v případě výpadku proudu;

– statickou zkoušku se zatížením rovným 1,25násobku jmenovitého zatížení,které odpovídá bodu 5.1 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

Po provedení těchto zkoušek notifikovaná osoba ověří, že nedošlo k žádné deformaci nebo poškození, které by mohly ohrozit užívání výtahu.

5. Dodavatel výtahu předává notifikované osobě následující dokumentaci:

a) výkres sestavy kompletního výtahu,

b) výkresy a schémata nutné pro závěrečnou inspekci, zejména schémata řídicího obvodu,

c) návod k používání výtahu podle bodu 6.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

Notifikovaná osoba nesmí požadovat podrobné výkresy nebo podrobné informace, které nejsou nezbytné pro ověření shody výtahu, jenž má být uveden na trh, s typovým představitelem výtahu popsaným v certifikátu přezkoušení typu.

6. Jestliže výtah vyhovuje ustanovením tohoto nařízení , notifikovaná osoba připojí nebo nechá dodavatele připojit k označení CE své identifikační číslo v souladu s § 4 a vystaví certifikát o závěrečné inspekci s uvedením provedených zkoušek a kontrol.

Notifikovaná osoba vyplní příslušné údaje v knize výtahu podle bodu 6.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

Jestliže notifikovaná osoba odmítne vydat certifikát o závěrečné inspekci, musí uvést podrobné důvody pro odmítnutí a navrhnout způsob, jak dosáhnout schválení. Pokud dodavatel výtahu opět požádá o závěrečnou inspekci, musí o ni žádat u téže notifikované osoby.

7. Certifikát o závěrečné inspekci, technická dokumentace a korespondence, týkající se procesu posuzování shody, se vypracují v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s dodavatelem výtahu.

Příloha č. 7 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

PODMÍNKY PRO AUTORIZACI

1. Ředitelem autorizované osoby a jejími zaměstnanci pověřenými prováděním inspekcí a zkoušek nesmí být projektant, konstruktér, dodavatel nebo výrobce bezpečnostních komponent nebo dodavatel výtahů, u nichž vykonává inspekci, ani zplnomocněný zástupce kterékoliv z těchto stran. Ředitelem autorizované osoby a jejími zaměstnanci pověřenými posouzením systémů zabezpečování jakosti u postupů posouzení shody podle § 3 nesmí být projektant, konstruktér, dodavatel nebo výrobce bezpečnostních komponent nebo dodavatel výtahů, u nichž vykonává inspekci, ani zplnomocněný zástupce kterékoliv z těchto stran. Ředitel autorizované osoby a její zaměstnanci nesmějí být zainteresováni přímo nebo jako pověření zástupci na konstrukci, výrobě, marketingu či servisu bezpečnostních komponent nebo na dodávce výtahu. To nevylučuje možnost výměny technických informací uprostřed výrobcem bezpečnostních komponent nebo dodavatelem výtahu a autorizovanou osobou.

2. Autorizovaná osoba a její pracovníci musí provádět inspekční činnost a zkoušky s nejvyšším stupněm profesionální poctivosti a technické způsobilosti a nesmějí na ně působit žádné tlaky a stimuly, zejména finanční, které by mohly ovlivnit jejich rozhodování nebo výsledky inspekce, zejména od osob nebo skupin osob, které jsou zainteresovány na výsledcích prověřování.

3. Autorizovaná osoba musí mít k dispozici potřebné pracovníky a vlastnit nezbytné vybavení, aby mohla správně vykonávat administrativní a technické úkoly spojené s inspekcí a zkouškami; musí mít také přístup k vybavení potřebnému pro speciální ověřování.

4. Zaměstnanci odpovědní za inspekční činnost musí mít

a) dobrý technický a odborný výcvik;

b) vyhovující znalosti požadavků na provádění zkoušek a odpovídající zkušenosti s těmito zkouškami;

c) schopnost vypracovat certifikáty, záznamy a zprávy požadované pro prokazování prováděných zkoušek.

5. Musí být zaručena nestrannost zaměstnanců provádějících inspekci. Odměna zaměstnance nesmí záviset na počtu provedených zkoušek ani na výsledcích těchto zkoušek.

6. Autorizovaná osoba musí uzavřít pojištění zákonné odpovědnosti.

7. Zachování mlčenlivosti zaměstnanců (§ 20a zákona).

Příloha č. 8 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI BEZPEČNOSTNÍCH KOMPONENT

(Postup posuzování shody E)

1. Zabezpečování jakosti bezpečnostních komponent je postup, jímž se výrobce bezpečnostní komponenty splňující bod 2 přesvědčuje a prohlašuje, že bezpečnostní komponenty jsou shodné s typem popsaným v certifikátu přezkoušení typu a splňují požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují, a že správně namontovaná bezpečnostní komponenta umožní, aby výtah splňoval základní požadavky.

Výrobce bezpečnostní komponenty nebo jeho zplnomocněný zástupce umístí na každou vyhovující bezpečnostní komponentu označení CE a vydá prohlášení o shodě. Označení CE doplní identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 4.

2. Výrobce bezpečnostních komponent uplatňuje systém zabezpečování jakosti pro závěrečnou inspekci bezpečnostní komponenty a zkoušení podle bodu 3 a je podroben dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1 Výrobce bezpečnostní komponenty podá žádost o posouzení svého systému zabezpečování jakosti pro bezpečnostní komponenty u notifikované osoby podle svého výběru.

Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby bezpečnostní komponenty,

b) všechny potřebné informace o bezpečnostních komponentách,

c) dokumentaci o systému zabezpečování jakosti,

d) technickou dokumentaci týkající se bezpečnostních komponent a kopie certifikátů přezkoušení typu.

3.2 V rámci systému zabezpečování jakosti musí být každá bezpečnostní komponenta přezkoušena a musí být provedeny zkoušky stanovené v příslušných českých technických normách uvedených v § 2 odst. 7 nebo zkoušky ekvivalentní, aby byla ověřena shoda se základními požadavky.

Všechny prvky systému, požadavky a opatření přijaté výrobcem bezpečnostních komponent musí být systematicky a řádně písemně dokumentovány ve formě instrukcí, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti musí umožňovat jednotnou interpretaci programů, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti,

b) organizační struktury, odpovědnosti a pravomocí vedení ve vztahu k jakosti bezpečnostní komponenty,

c) zkoušek, které budou prováděny po výrobě,

d) prostředků pro ověřování účinného fungování systému zabezpečování jakosti,

e) záznamů o jakosti, jako jsou inspekční zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále.

3.3 Notifikovaná osoba posuzuje systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda vyhovuje požadavkům uvedeným v bodu 3.2. Předpoklad shody s těmito požadavky na systémy zabezpečování jakosti je splněn u systémů jakosti, které odpovídají příslušné české technické harmonizované normě.[7)]

Ve skupině provádějící posouzení musí být alespoň jeden člen se zkušenostmi v posuzování výtahové techniky. Postup posuzování musí zahrnovat návštěvu na pracovištích výrobce bezpečnostní komponenty.

Výsledky posuzování jsou písemně oznámeny výrobci bezpečnostních komponent. Sdělení musí obsahovat závěry přezkušování a zdůvodnění svého rozhodnutí o posuzování.

3.4 Výrobce bezpečnostních komponent zajišťuje plnění závazků vyplývajících z posouzeného systému zabezpečování jakosti a udržuje ho tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce průběžně informuje notifikovanou osobu, která posuzovala systém zabezpečování jakosti, o každé zamýšlené změně tohoto systému.

Notifikovaná osoba posoudí navrhované úpravy a rozhodne, zda pozměněný systém zabezpečování jakosti bude i nadále vyhovovat požadavkům uvedeným v bodu 3.2, nebo zda je třeba provést nové posuzování.

Výsledek posuzování sdělí výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci. Sdělení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění svého rozhodnutí o posuzování.

4. Dohled notifikovanou osobou

4.1 Účelem dohledu je zabezpečit, aby výrobce bezpečnostní komponenty náležitě plnil závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti.

4.2 Pro účely dohledu výrobce bezpečnostních komponent umožňuje notifikované osobě vstup do přejímacích, zkušebních a skladovacích prostor a poskytuje nezbytné podklady zejména

---

[7)] Harmonizovanou normou je ČSN ISO EN 9003 doplněná, pokud je to nutné, o zvláštnosti bezpečnostních komponent.

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) technickou dokumentaci,

c) záznamy o jakosti, například zprávy o kontrolách a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků.

4.3 Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ubezpečila, že výrobce bezpečnostní komponenty udržuje a používá systém zabezpečování jakosti a předává výrobci bezpečnostní komponenty zprávy o výsledcích dohledu.

4.4 Navíc může notifikovaná osoba provádět u výrobce bezpečnostních komponent neohlášený dohled.

Při neohlášeném dohledu může notifikovaná osoba, jestliže je to nutné, provádět nebo zadat provedení zkoušek pro ověření správné funkce systému zabezpečování jakosti. Výrobci bezpečnostních komponent předává notifikovaná osoba zprávu o výsledcích dohledu a v případě provedení zkoušky i zprávu o výsledcích zkoušky.

Zprávu o výsledcích dohledu, případně zkoušek vypracuje v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s výrobcem bezpečnostních komponent.

5. Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce musí po dobu deseti let od data výroby poslední bezpečnostní komponenty uchovávat k dispozici národním úřadům:

a) dokumentaci uvedenou v bodu 3.1 písm. d,

b) aktualizaci uvedenou v druhém odstavci bodu 3.4;

c) rozhodnutí a zprávy notifikované osoby uvedené v posledním odstavci bodu 3.4 a v bodech 4.3 a 4.4.

6. Každá notifikovaná osoba musí poskytnout ostatním příslušným notifikovaným osobám příslušné informace o vydaných a odejmutých schváleních systémů zabezpečování jakosti.

Příloha č. 9 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

KOMPLEXNÍ ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI BEZPEČNOSTNÍCH KOMPONENT

(Postup posuzování shody H)

1. Komplexní zabezpečování jakosti bezpečnostních komponent je postup, jímž se výrobce bezpečnostní komponenty splňující povinnosti uvedené v bodu 2 přesvědčuje a prohlašuje, že bezpečnostní komponenty vyhovují základním požadavkům a že bezpečnostní komponenta umožní, aby výtah, do něhož je správně namontována, splňoval základní požadavky.

Výrobce bezpečnostní komponenty nebo jeho zplnomocněný zástupce umístí na každou vyhovující bezpečnostní komponentu označení CE a vydá prohlášení o shodě. Označení CE doplní identifikačním číslem notifikované osoby odpovědné za dohled podle bodu 4.

2. Výrobce bezpečnostní komponenty uplatňuje systémem zabezpečování jakosti pro konstrukci, výrobu a závěrečnou inspekci bezpečnostních komponent a zkoušení podle bodu 3 a je podroben dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1 Výrobce bezpečnostní komponenty podá žádost o posouzení svého systému zabezpečování jakosti u notifikované osoby podle svého výběru.

Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby bezpečnostní komponenty;

b) všechny potřebné informace o bezpečnostních komponentách;

c) dokumentaci systému zabezpečování jakosti.

3.2 Systém zabezpečování jakosti musí zajistit, aby bezpečnostní komponenty vyhovovaly základním požadavkům a umožnily, aby výtah, ve kterém jsou namontovány, tyto základní požadavky splňoval.

Všechny prvky systému, požadavky a opatření přijatá výrobcem bezpečnostních komponent musí být systematicky a řádně písemně dokumentovány ve formě instrukcí, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti musí umožňovat jednotnou interpretaci programů, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědnosti a pravomoci vedení ve vztahu k návrhu a jakosti bezpečnostních komponent,

b) technických specifikací návrhu včetně použitých českých technických norem, a pokud nebudou plně použity české technické normy uvedené v § 2 odst. 7, prostředků použitých pro zabezpečení a splnění základních požadavků, které se na bezpečnostní komponenty vztahují,

c) kontrol a metod ověřování konstrukce, postupů a systematických činností, které budou použity při konstruování bezpečnostních komponent,

d) používaných odpovídajících výrobních postupů, kontroly jakosti a zabezpečování jakosti a systematických činností,

e) prováděných přezkoušení a zkoušek, používaných v předvýrobní, výrobní a povýrobní etapě a periodicity, se kterou jsou prováděny,

f) záznamů o jakosti, jako jsou zprávy o dohledu a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, záznamy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále,

g) prostředků, jimiž lze sledovat, zda bylo dosaženo požadované jakosti konstrukce a výrobku a účinného fungování systému zabezpečování jakosti.

3.3 Notifikovaná osoba posuzuje systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda vyhovuje požadavkům uvedeným v bodu 3.2. Předpoklad shody s těmito požadavky na systémy zabezpečování jakosti, je splněn u systémů jakosti,které odpovídají příslušné české technické normě.[8)]

Ve skupině provádějící posuzování musí být alespoň jeden člen se zkušenostmi v posuzování výtahové techniky. Postup posuzování musí zahrnovat návštěvu na pracovištích výrobce bezpečnostních komponent

Výsledek posuzování jsou písemně oznámeny výrobci bezpečnostních komponent. Sdělení musí obsahovat závěry přezkušování a zdůvodnění svého rozhodnutí o posuzování.

3.4 Výrobce bezpečnostních komponent zajišťuje plnění závazků vyplývajících z posouzeného systému zabezpečování jakosti a udržuje ho tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce průběžně informuje notifikovanou osobu, která posuzovala systém zabezpečování jakosti, o každé zamýšlené změně tohoto systému.

Notifikovaná osoba posoudí navrhované změny a rozhodne, zda pozměněný systém zabezpečování jakosti bude i nadále vyhovovat požadavkům podle bodu 3.2, nebo zda je třeba provést nové posuzování.

Výsledek posuzování sdělí výrobci nebo jeho zplnomocněnému zástupci. Sdělení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění svého rozhodnutí o posuzování.

[8)] Harmonizovanou normou je ČSN ISO EN 9001 doplněná, pokud je to nutné, o zvláštnosti bezpečnostních komponent.

4. Dohled notifikovanou osobou

4.1 Účelem dohledu je zabezpečit, aby výrobce bezpečnostních komponent náležitě plnil své závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti.

4.2 Pro účely dohledu výrobce bezpečnostních komponent umožňuje notifikované osobě vstup do konstrukčních, výrobních, kontrolních, zkušebních a skladovacích prostor a poskytuje nezbytné podklady, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) záznamy o jakosti, zajišťované v projektové části systému zabezpečování jakosti, např. výsledky analýz, výpočtů, zkoušek a tak dále,

c) záznamy o jakosti, zajišťované ve výrobní části systému zabezpečování jakosti, např. inspekční zprávy, výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušného personálu a tak dále.

4.3 Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ubezpečila, že výrobce bezpečnostních komponent udržuje a používá systém zabezpečování jakosti, a předává výrobci bezpečnostních komponent zprávy o výsledcích dohledu.

4.4 Navíc může notifikovaná osoba provádět u výrobce bezpečnostních komponent. neohlášený dohled.

Při neohlášeném dohledu může notifikovaná osoba, jestliže je to nutné, provádět nebo zadat provedení zkoušek pro ověření správné funkce systému zabezpečování jakosti. Výrobci bezpečnostních komponent předává notifikovaná osoba zprávu o výsledcích dohledu a v případě provedení zkoušky i zprávu o výsledcích zkoušky.

5. Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce musí po dobu deseti let od data vyrobení poslední bezpečnostní komponenty uchovávat k dispozici národním úřadům

a) dokumentaci uvedenou v bodu 3.1 písm.b,

b) aktualizaci uvedenou v druhém odstavci bodu 3.4;

c) rozhodnutí a zprávy notifikované osoby uvedené v posledním odstavci bodu 3.4 a v bodech 4.3 a 4.4.

Nemá-li výrobce bezpečnostní komponenty ani jeho zplnomocněný zástupce sídlo ve Společenství, připadá povinnost uchovávat dostupnou technickou dokumentaci na osobu zodpovědnou za uvedení bezpečnostní komponenty na trh Společenství.

6. Každá notifikovaná osoba musí poskytnout ostatním příslušným notifikovaným osobám příslušné informace o vydaných a odejmutých schváleních systémů zabezpečování jakosti.

7. Dokumentace a korespondence týkající se postupů komplexního zabezpečování jakosti musí být vypracována v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s výrobcem bezpečnostní komponenty nebo jeho zplnomocněným zástupcem.

Příloha č. 10 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

OVĚŘOVÁNÍ SHODY KAŽDÉHO VÝTAHU

(Postup posuzování shody G)

1. Ověřování shody každého výtahu notifikovanou osobou je postup, jímž se dodavatel výtahu přesvědčuje a prohlašuje, že výtah, který je uváděn na trh a obdržel certifikát o shodě podle bodu 4., splňuje požadavky tohoto nařízení, které se na něj vztahují. Dodavatel výtahu umísťuje označení CE v kleci výtahu a vydává prohlášení o shodě.

2. Dodavatel výtahu požádá o ověřování shody jednotlivých výtahů u notifikované osoby podle svého výběru.

Dodavatel výtahu poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby výtahu.;

b) písemné prohlášení, že stejná žádost nebyla podána u jiné notifikované osoby;

c) technickou dokumentaci.

3. Účelem technické dokumentace je umožnit posuzování shody výtahu s požadavky tohoto nařízení a porozumění konstrukci, montáži a provozu výtahu.

Pokud je to pro posuzování shody potřebné, technická dokumentace obsahuje

a) obecný popis výtahu,

b) výkresy a schémata týkající se provedení a výroby,

c) příslušné základní požadavky a řešení přijatá za účelem jejich splnění (například odkaz na použití harmonizované české technické normy),

d) výsledky zkoušek nebo výpočtů provedených nebo zadaných dodavatelem výtahu,

e) návodu k používání výtahu,

f) kopie certifikátů přezkoušení typu použitých bezpečnostních komponent.

4. Notifikovaná osoba posuzuje technickou dokumentaci a provádí odpovídající zkoušky výtahu stanovené v příslušných českých technických normách podle § 2 tohoto nařízení nebo ekvivalentní zkoušky tak, aby zjistila jeho shodu s požadavky tohoto nařízení.

Jestliže výtah vyhovuje ustanovením tohoto nařízení, notifikovaná osoba připojí nebo nechá připojit své identifikační číslo v souladu s § 4 a podle provedených zkoušek vystaví certifikát o shodě.

Notifikovaná osoba vyplní příslušné strany knihy výtahu podle bodu 6.2 přílohy č. 1 k tomuto nařízení.

Jestliže notifikovaná osoba odmítne vydat certifikát o shodě, uvede ve zprávě podrobné důvody pro odmítnutí a navrhne způsob, jak dosáhnout nápravy. Nové ověření shody s certifikovaným typem zajišťuje dodavatel výtahu u téže notifikované osoby.

5. Certifikát shody, dokumentace a korespondence týkající se procesů ověřování jednotlivých výrobků musí být vypracovány v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s dodavatelem výtahu.

6. Dodavatel výtahu uchovává technickou dokumentaci a kopii certifikátu o shodě po dobu 10 let od doby, kdy byl výtah uveden na trh.

Příloha č. 11 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

POSOUZENÍ SHODY BEZPEČNOSTNÍ KOMPONENTY SPŘEZKOUŠENÝM TYPEM

(Postup posuzování shody C)

1. Posouzení shody bezpečnostní komponenty s přezkoušeným typem namátkovou kontrolou je postup, jímž se výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce přesvědčuje a prohlašuje, že bezpečnostní komponenty jsou shodné s typem popsaným v certifikátu přezkoušení typu a vyhovují požadavkům tohoto nařízení, které se na ně vztahují, a umožňují, aby každý výtah, do kterého jsou správně namontovány, splňoval základní požadavky tohoto nařízení.

Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce připojí označení CE ke každé bezpečnostní komponentě a vydá prohlášení o shodě. Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce označuje bezpečnostní komponenty identifikačním číslem notifikované osoby již během výrobního procesu.

2. Výrobce bezpečnostních komponent zajišťuje všechna opatření nezbytná pro to, aby výrobní postup zajišťoval shodu vyráběných bezpečnostních komponent s typem popsaným v certifikátu přezkoušení typu a s požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

3. Výrobce bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněný zástupce musí uchovávat kopii prohlášení o shodě po dobu deseti let od data výroby poslední bezpečnostní komponenty.

Nemá-li výrobce bezpečnostní komponenty ani jeho zplnomocněný zástupce sídlo ve Společenství, připadá povinnost uchovávat dostupnou technickou dokumentaci osobě odpovědné za uvedení bezpečnostní komponenty na trh Společenství.

4. Notifikovaná osoba zvolená výrobcem bezpečnostních komponent provádí nebo nechá provádět v nahodilých intervalech namátkovou kontrolu bezpečnostních komponent. Prověřuje vhodný vzorek zhotovených bezpečnostních komponent. na místě odebraný notifikovanou osobou a provede k ověření shody výrobku s odpovídajícími požadavky tohoto nařízení odpovídající zkoušky stanovené v příslušných českých technických normách podle § 2 odst. 7 nebo zkoušky ekvivalentní. Jestliže jedna nebo více z kontrolovaných bezpečnostních komponent nejsou shodné s certifikovaným typem, předá o tom notifikovaná osoba zprávu výrobci bezpečnostních komponent nebo zplnomocněnému zástupci, aby se zabránilo uvedení těchto bezpečnostních komponent na trh.

Hlediska, která je nutno brát v úvahu při kontrolování bezpečnostních komponent, budou stanovena společnou dohodou všech notifikovaných osob zabývajících se tímto postupem, přičemž se berou v úvahu základní parametry bezpečnostních komponent uvedených v příloze č. 4 k tomuto nařízení.

5. Dokumentace a korespondence týkající se namátkových kontrol podle bodu 4, se vypracovává v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s výrobcem bezpečnostních komponent nebo jeho zplnomocněným zástupcem.

Příloha č. 12 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝTAHŮ

(Postup posuzování shody E)

1. Zabezpečování jakosti výtahů je postup, jímž se dodavatel výtahu splňující ustanovení bodu 2 přesvědčuje a prohlašuje, že namontované výtahy jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu přezkoušení typu a splňují požadavky tohoto nařízení, které se na něj vztahují.

Dodavatel výtahu umístí na každý vyhovující výtah označení CE a vydá prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby provádějící dohled podle bodu 4.

2. Dodavatel výtahu uplatňuje systém zabezpečování jakosti pro závěrečnou inspekci a zkoušky výtahů podle bodu 3, a je podroben dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1 Dodavatel výtahu podá žádost o posouzení svého systému zabezpečování jakosti pro výtahy u notifikované osoby podle svého výběru.

Dodavatel výtahu poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby výtahu,

b) všechny potřebné informace pro předmětné výtahy,

c) dokumentaci o systému zabezpečování jakosti,

d) technickou dokumentaci výtahů a kopii certifikátů přezkoušení typu.

3.2 V rámci systému zabezpečování jakosti musí být každý výtah přezkoušen, a aby byla ověřena jeho shoda s požadavky tohoto nařízení , které se na něj vztahují, musí být provedeny vhodné zkoušky stanovené v příslušných českých technických normách podle § 2 odst. 7 nebo zkoušky ekvivalentní.

Všechny prvky systému, požadavky a opatření přijaté dodavatelem výtahu musí být systematicky a řádně písemně dokumentovány ve formě instrukcí, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti musí umožňovat jednotnou interpretaci programů, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti,

b) organizační struktury, odpovědnosti a pravomoci vedení ve vztahu k jakosti výtahů,

c) přezkušování a zkoušek, které budou provedeny před uvedením na trh, obsahující především zkoušky uvedené v příloze č. 6 k tomuto nařízení,

d) prostředků ověřování účinného fungování systému zabezpečování jakosti,

e) záznamů o jakosti, jako např. inspekční zprávy a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále.

3.3 Notifikovaná osoba posuzuje systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda vyhovuje požadavkům podle bodu 3.2. Předpoklad shody s těmito požadavky na systémy zabezpečování jakosti je splněn u systémů jakosti, které odpovídají příslušné české technické normě.[9)]

Ve skupině provádějící posouzení musí být alespoň jeden člen se zkušenostmi v posuzování výtahové techniky. Postup posuzování zahrnuje dohled na pracovištích dodavatele výtahu a na místě montáže výtahu.

Výsledky posuzování jsou písemně oznámeny dodavateli výtahu. Oznámení obsahuje závěry zkoušky a zdůvodněný závěr o posuzování.

3.4 Dodavatel výtahu zajišťuje plnění závazků vyplývajících z posouzeného systému zabezpečování jakosti a udržuje ho tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Dodavatel výtahu průběžně informuje notifikovanou osobu která posuzovala systém zabezpečování jakosti, o každé zamýšlené změně systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba posoudí navrhované změny a rozhodne, zda pozměněný systém zabezpečování jakosti bude i nadále vyhovovat požadavkům uvedeným v bodu 3.2, nebo zda je potřebné provést nové posuzování.

Rozhodnutí oznamuje dodavateli výtahu. Oznámení obsahuje závěry přezkušování a zdůvodněný závěr o posuzování.

4. Dohled notifikovanou osobou

4.1 Účelem dohledu je zabezpečit, aby dodavatel výtahu náležitě plnil závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti.

4.2 Pro účely dohledu dodavatel výtahu umožňuje notifikované osobě vstup do kontrolních a zkušebních prostor a poskytuje nezbytné podklady, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) technickou dokumentaci,

c) záznamy o jakosti, např. zprávy o kontrolách a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále.

[9)] Harmonizovanou normou je ČSN ISO EN 9003 doplněná, pokud je to nutné, o zvláštnosti vztahující se k výtahům.

4.3 Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ubezpečila, že dodavatel výtahu udržuje a používá systém zabezpečování jakosti a dodavateli výtahu předává zprávu o výsledcích dohledu.

4.4 Navíc může notifikovaná osoba provádět neohlášený dohled na místě montáže výtahu.

Při neohlášeném dohledu může notifikovaná osoba, jestliže je to nutné, provádět nebo zadat provedení zkoušek pro ověření správné funkce systému zabezpečování jakosti. Notifikovaná osoba poskytuje dodavateli výtahu zprávu o výsledcích dohledu a v případě provedení zkoušky i zprávu o výsledcích zkoušek.

5. Dodavatel výtahu musí po dobu deseti let od data výroby posledního výtahu, uchovávat k dispozici národním úřadům:

a) dokumentaci uvedenou v bodu 3.1 písm.c),

b) změny uvedené v druhém odstavci bodu 3.4;

c) rozhodnutí a zprávy notifikované osoby uvedené v posledním odstavci bodu 3.4 a v bodech 4.3. a 4.4.

6. Každá notifikovaná osoba poskytuje ostatním příslušným notifikovaným osobám příslušné informace o vydaných a odejmutých schváleních systémů zabezpečování jakosti.

7. Dokumentace a korespondence týkající se procesu zabezpečování jakosti výtahů se vypracovává v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s dodavatelem výtahu.

Příloha č. 13 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

KOMPLEXNÍ ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝTAHŮ

(Postup posuzování shody H)

1. Komplexní zabezpečování jakosti výtahů je postup, jímž dodavatel výtahu splňující ustanovení bodu 2 se přesvědčuje a prohlašuje, že výtahy vyhovují základním požadavkům tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Dodavatel výtahu připojí ke každému výtahu označení CE a vydá prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby provádějící dohled podle bodu 4.

2. Dodavatel výtahu uplatňuje systém zabezpečování jakosti pro konstrukci, výrobu, interní montáž, externí montáž a závěrečnou inspekci výtahu podle bodu 3, a je podroben dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1 Dodavatel výtahu podá žádost o posouzení svého systému jakosti pro výtahy u notifikované osoby podle svého výběru.

Dodavatel výtahu poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby výtahu.

b) všechny potřebné informace o výtazích, především informace, které přispějí k pochopení vztahu mezi konstrukcí a provozem výtahu a umožní posuzování shody s požadavky tohoto nařízení;

c) dokumentaci systému zabezpečování jakosti.

3.2 Systém zabezpečování jakosti musí zajišťovat shodu výtahů se základními požadavky tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechny prvky systému, požadavky a opatření přijaté dodavatelem výtahu musí být systematicky a řádně písemně dokumentovány ve formě instrukcí, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti musí umožňovat jednotnou interpretaci programů, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědnosti a pravomoci vedení ve vztahu ke konstrukci a jakosti výtahů,

b) technických konstrukčních specifikací včetně použitých českých technických norem, a pokud nebudou plně použity české technické normy uvedené v § 2 tohoto nařízení, prostředků

použitých pro zabezpečení splnění základních požadavků tohoto nařízení vztahujících se na výtahy,

c) kontrol a metod ověřování konstrukce, postupů a systematických činností, které budou použity při konstruování výtahů,

d) zkoušek, které budou prováděny při přejímkách materiálů, součástí a dílčích montáží,

e) odpovídajících metod při výrobní montáži, montáži, řízení jakosti, postupů a systematických činností, které budou použity,

f) zkoušek, které budou provedeny před montáží (kontrola montážních podmínek: šachta, strojovna a tak dále), během montáže a po montáži (zejména včetně zkoušek uvedených v příloze č. 6 k tomuto nařízení),

g) záznamů o jakosti, jako například zprávy a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále,

h) prostředků, jimiž lze sledovat, zda bylo dosaženo požadované jakosti konstrukce a montáže a účinného fungování systému zabezpečování jakosti.

3.3 Posouzení konstrukční dokumentace

Pokud konstrukční dokumentace není zcela v souladu s harmonizovanými českými technickými normami, notifikovaná osoba zjišťuje, zda konstrukční dokumentace odpovídá ustanovením tohoto nařízení, a pokud tomu tak je, vydá dodavateli výtahu ES certifikát posouzení konstrukční dokumentace,uvede podmínky platnosti certifikátu a podrobnosti pro identifikaci takto posouzené konstrukční dokumentace.

3.4 Posouzení systému zabezpečování jakosti

Notifikovaná osoba posuzuje systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda vyhovuje požadavkům podle bodu 3.2. Předpoklad shody s těmito požadavky na systémy zabezpečování jakosti je splněn u systémů jakosti, které odpovídají příslušné české technické normě.[10)]

Ve skupině provádějící posouzení musí být alespoň jeden člen se zkušenostmi v posuzování výtahové techniky. Postup posuzování zahrnuje dohled na pracovištích dodavatele a na místě montáže výtahu.

Výsledky posuzování jsou písemně oznámeny dodavateli výtahů. Oznámení obsahuje závěry zkoušek a zdůvodněný závěr o posuzování.

3.5 Dodavatel výtahu zajišťuje plnění závazků vyplývajících z posouzeného systému zabezpečování jakosti, a udržuje jej tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Dodavatel výtahu průběžně informuje notifikovanou osobu, která posuzovala systém zabezpečování jakosti, o každé zamýšlené změně systému zabezpečování jakosti.

[10)] Harmonizovanou normou je ČSN ISO EN 9001 doplněná, pokud je to nutné, o zvláštnosti výtahů.

Notifikovaná osoba posuzuje navrhované změny a rozhodne, zda pozměněný systém zabezpečování jakosti bude i nadále vyhovovat požadavkům uvedeným v bodu 3.2, nebo zda je požadováno nové posouzení.

Výsledky posuzování oznamuje dodavateli výtahu. Oznámení obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění svého rozhodnutí o posuzování.

4. Dohled notifikovanou osobou

4.1 Účelem dohledu je zabezpečit, aby dodavatel výtahu náležitě plnil závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti.

4.2 Pro účely dohledu dodavatel výtahu umožňuje notifikované osobě vstup do konstrukčních, výrobních, montážních, kontrolních, zkušebních a skladovacích prostor a poskytuje nezbytné podklady, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti;

b) záznamy o jakosti týkající se konstrukčních částí systému zabezpečování jakosti, například výsledky analýz, výpočtů, zkoušek a tak dále;

c) záznamy o jakosti v části systému zabezpečování jakosti týkající se přejímek dodávek, montáže, například zprávy o kontrolách a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále.

4.3 Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled, aby se ubezpečila, že dodavatel výtahu udržuje a používá systém zabezpečování jakosti, a předává dodavateli výtahu zprávy o výsledcích dohledu.

4.4 Navíc může notifikovaná osoba provádět neohlášený dohled na pracovištích dodavatele výtahu a na místě montáže výtahu. Při neohlášeném dohledu může notifikovaná osoba, jestliže je to nutné, provádět nebo zadat provedení zkoušek pro ověření správné funkce systému zabezpečování jakosti. O neohlášeném dohledu předává notifikovaná osoba dodavateli výtahu zprávu a byla-li provedena zkouška i zprávu o výsledcích zkoušek.

5. Dodavatel výtahu musí po dobu deseti let od uvedení výtahu na trh uchovávat k dispozici národním úřadům

a) dokumentaci uvedenou v bodu 3.1 písm.c,

b) aktualizaci uvedenou v druhém odstavci bodu 3.5;

c) rozhodnutí a zprávy notifikované osoby uvedené v posledním odstavci bodu 3.5 a v bodech 4.3 a 4.4.

Nemá-li dodavatel výtahu sídlo v Evropské unii, přechází povinnost na notifikovanou osobu.

6. Každá notifikovaná osoba poskytne ostatním příslušným notifikovaným osobám příslušné informace o vydaných a odejmutých certifikátech systémů zabezpečování jakosti.

7. Dokumentace a korespondence vztahující se k postupům komplexního zabezpečování jakosti musí být vypracována v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s dodavatelem výtahu.

Příloha č. 14 k nařízení vlády č. 27/2003 Sb.

ZABEZPEČOVÁNÍ JAKOSTI VÝROBY VÝTAHŮ

(Postup posuzování shody D)

1. Zabezpečování jakosti výroby výtahů je postup, jímž dodavatel výtahu splňující ustanovení bodu 2 se přesvědčuje a prohlašuje, že výtahy vyhovují požadavkům tohoto nařízení vlády, které se na ně vztahují. Dodavatel výtahu připojí na každý výtah označení CE a vydá písemné prohlášení o shodě. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem notifikované osoby, která je odpovědná za dohled podle bodu 4.

2. Dodavatel výtahu uplatňuje systém zabezpečování jakosti ve výrobě, montáži, závěrečné inspekci a zkoušení podle bodu 3 a musí být podroben dohledu podle bodu 4.

3. Systém zabezpečování jakosti

3.1 Dodavatel výtahu podá žádost o posouzení svého systému zabezpečování jakosti u notifikované osoby podle svého výběru.

Dodavatel výtahu poskytuje notifikované osobě

a) své identifikační údaje (u fyzické osoby jméno a příjmení a trvalý pobyt nebo místo podnikání, u právnické osoby název nebo obchodní firmu a její sídlo) a údaje o místě výroby výtahu.

b) všechny potřebné informace o výtazích,

c) dokumentaci o systému zabezpečování jakosti,

d) technickou dokumentaci schváleného typu a kopii certifikátu přezkoušení typu.

3.2 Systém zabezpečování jakosti musí zajistit, aby výtahy vyhovovaly požadavkům tohoto nařízení, které se na ně vztahují.

Všechny prvky systému, požadavky a opatření přijaté dodavatelem výtahu musí být systematicky a řádně písemně dokumentovány ve formě instrukcí, postupů a návodů. Tato dokumentace systému zabezpečování jakosti musí umožňovat jednotnou interpretaci programů, plánů, příruček a záznamů o jakosti.

Dokumentace obsahuje zejména přiměřený popis

a) cílů jakosti a organizační struktury, odpovědnosti a pravomoci vedení ve vztahu k jakosti výtahů,

b) výrobních postupů, metod kontrol a zabezpečování jakosti, postupů a systematických činností, které budou použity,

c) přezkoušení a zkoušek prováděných před montáží, během montáže a po montáži, které zahrnují minimálně zkoušky podle bodu 4 b přílohy č. 6 k tomuto nařízení,

d) záznamů o jakosti, jako jsou inspekční zprávy a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále;

e) prostředků, jimiž lze sledovat, zda bylo dosaženo požadované jakosti výtahu a účinného fungování systému jakosti.

3.3 Notifikovaná osoba posuzuje systém zabezpečování jakosti, aby určila, zda vyhovuje požadavkům uvedeným v bodu 3.2. Předpoklad shody s těmito požadavky na systémy jakosti je splněn u systémů jakosti, které odpovídají příslušné české technické normě.[11)]

Ve skupině provádějící posuzování musí být alespoň jeden člen se zkušenostmi v posuzování výtahové techniky. Postup posuzování zahrnuje dohled na pracovištích dodavatele výtahu.

Výsledky posuzování jsou písemně oznámeny dodavateli výtahu. Oznámení obsahuje závěry zkoušek a zdůvodněný závěr o posuzování.

3.4 Dodavatel výtahu zajišťuje plnění závazků vyplývajících ze systému zabezpečování jakosti, a udržuje jej tak, aby byl stále přiměřený a účinný.

Dodavatel výtahu průběžně informuje notifikovanou osobu, která posuzovala systém zabezpečování jakosti, o každé zamýšlené změně systému zabezpečování jakosti.

Notifikovaná osoba posuzuje navrhované změny a rozhodne, zda pozměněný systém zabezpečování jakosti bude i nadále vyhovovat požadavkům uvedeným v bodu 3.2, nebo zda je třeba provést nové posouzení.

Výsledek posuzování oznamuje dodavateli výtahu. Oznámení musí obsahuje závěry posouzení včetně odůvodnění.

4. Dohled notifikovanou osobou

4.1 Účelem dohledu je zabezpečit, aby dodavatel výtahu náležitě plnil závazky vyplývající ze systému zabezpečování jakosti.

4.2 Pro účely dohledu dodavatel výtahu umožňuje notifikované osobě vstup do výrobních, montážních, kontrolních, zkušebních a skladovacích prostor a poskytnout veškeré potřebné informace, zejména

a) dokumentaci systému zabezpečování jakosti,

b) záznamy o jakosti, jako jsou inspekční zprávy a výsledky zkoušek, údaje o kalibraci, zprávy o kvalifikaci příslušných pracovníků a tak dále.

4.3 Notifikovaná osoba provádí pravidelný dohled aby se ubezpečila, že dodavatel výtahu udržuje a používá systém zabezpečování jakosti, a předává dodavateli výtahu zprávu o výsledcích dohledu.

4.4 Navíc může notifikovaná osoba provádět neohlášený dohled u dodavatele výtahu. Při těchto neohlášeném dohledu může notifikovaná osoba, jestliže je to nutné, provádět nebo zadat provedení zkoušek pro ověření správné funkce systému zabezpečování jakosti. O

[11)] Harmonizovanou normou je ČSN ISO EN 9002 doplněná, pokud je to nutné, o zvláštnosti výtahů.

neohlášeném dohledu předává notifikovaná osoba dodavateli výtahu zprávu a byla-li provedena zkouška, i zprávu o výsledcích zkoušek.

5. Dodavatel výtahu musí po dobu nejméně deseti let od data výroby posledního výtahu uchovávat k dispozici národním orgánům

a) dokumentaci uvedenou v bodu 3.1,

b) aktualizaci uvedenou v druhém odstavci bodu 3.4,

c) rozhodnutí a zprávy notifikované osoby uvedené v posledním odstavci bodu 3.4 a v bodech 4.3 a 4.4.

6. Každá notifikovaná osoba musí poskytnout ostatním příslušným notifikovaným osobám příslušné informace o vydaných a odejmutých schváleních systémů zabezpečování jakosti.
7. Dokumentace a korespondence týkající se postupů zabezpečování jakosti výroby se vypracuje v českém jazyce a popřípadě také v jazyce, který notifikovaná osoba dohodne s dodavatelem výtahu.

Vydává a tiskne: Tiskárna Ministerstva vnitra, p. o., Bartůňkova 4, pošt. schr. 10, 149 01 Praha 415, telefon: 272 927 011, fax: 272 952 603 – **Redakce**: Ministerstvo vnitra, Nad Štolou 3, pošt. schr. 21/SB, 170 34 Praha 7-Holešovice, telefon: 974 832 341 a 974 833 502, fax: 974 833 502 – **Administrace**: písemné objednávky předplatného, změny adres a počtu odebíraných výtisků – MORAVIAPRESS, a. s., U Póny 3061, 690 02 Břeclav, telefon: 519 305 161, fax: 519 321 417. Objednávky ve Slovenské republice přijímá a titul distribuuje Magnet-Press Slovakia, s. r. o., Teslova 12, 821 02 Bratislava, tel.: 00421 2 44 45 46 28, fax: 00421 2 44 45 46 27. **Roční předplatné** se stanovuje za dodávku kompletního ročníku včetně rejstříku a je od předplatitelů vybíráno formou záloh ve výši oznámené ve Sbírce zákonů. Závěrečné vyúčtování se provádí po dodání kompletního ročníku na základě počtu skutečně vydaných částek (první záloha na rok 2003 činí 3000,– Kč) – Vychází podle potřeby – **Distribuce**: celoroční předplatné i objednávky jednotlivých částek – MORAVIAPRESS, a. s., U Póny 3061, 690 02 Břeclav, telefon: 519 305 179, 519 305 153, fax: 519 321 417. **Internetová prodejna**: www.sbirkyzakonu.cz – **Drobný prodej – Benešov**: Oldřich HAAGER, Masarykovo nám. 231; **Brno**: Ing. Jiří Hrazdil, Vranovská 16, SEVT, a. s., Česká 14, Knihkupectví JUDr. Oktavián Kocián, Příkop 6, tel.: 545 175 080; **Břeclav**: Prodejna tiskovin, 17. listopadu 410, tel.: 519 322 132, fax: 519 370 036; **České Budějovice**: SEVT, a. s., Česká 3; **Hradec Králové**: TECHNOR, Wonkova 432; **Hrdějovice**: Ing. Jan Fau, Dlouhá 329; **Cheb**: EFREX, s. r. o., Karlova 31; **Chomutov**: DDD Knihkupectví – Antikvariát, Ruská 85; **Kadaň**: Knihařství – Přibíková, J. Švermy 14; **Kladno**: eL VaN, Ke Stadionu 1953; **Klatovy**: Krameriovo knihkupectví, nám. Míru 169; **Liberec**: Podještědské knihkupectví, Moskevská 28; **Litoměřice**: Jaroslav Tvrdík, Lidická 69, tel.: 416 732 135, fax: 416 734 875; **Most**: Knihkupectví „U Knihomila", Ing. Romana Kopková, Moskevská 1999; **Olomouc**: ANAG, spol. s r. o., Denisova č. 2, Zdeněk Chumchal – Knihkupectví Tycho, Ostružnická 3; **Ostrava**: LIBREX, Nádražní 14, Profesio, Hollarova 14, SEVT, a. s., Nádražní 29; **Otrokovice**: Ing. Kučeřík, Jungmannova 1165; **Pardubice**: LEJHANEC, s. r. o., třída Míru 65; **Plzeň**: ADMINA, Úslavská 2, EDICUM, Vojanova 45, Technické normy, Lábkova pav. č. 5; **Praha 1**: Dům učebnic a knih Černá Labuť, Na Poříčí 25, FIŠER-KLEMENTINUM, Karlova 1, LINDE Praha, a. s., Opletalova 35, Specializovaná prodejna Sbírky zákonů, Na Florenci 7–9, tel.: 606 603 946, e-mail: prodejna.zakonu@moraviapress.cz, PROSPEKTRUM, Na Poříčí 7, Knihkupectví Seidl, Štěpánská 30, NEOLUXOR s. r. o., Václavské nám. 41; **Praha 2**: ANAG, spol. s r. o., nám. Míru 9 (Národní dům); **Praha 4**: PROSPEKTRUM, Nákupní centrum Budějovická, Olbrachtova 64, SEVT, a. s., Jihlavská 405, Donáška tisku, Nuselská 53, tel.: 272 735 797-8; **Praha 5**: SEVT, a. s., E. Peškové 14; **Praha 6**: PPP – Staňková Isabela, Puškinovo nám. 17; **Praha 8**: JASIPA, Zenklova 60; **Praha 9**: Abonentní tiskový servis-Ing. Urban, Jablonecká 362; **Praha 10**: BMSS START, s. r. o., Vinohradská 190, Mediaprint & Kapa Pressegrosso, Štěrboholská 1404/104; **Přerov**: Knihkupectví EM-ZET, Bartošova 9; **Sokolov**: KAMA, Kalousek Milan, K. H. Borovského 22, tel.: 352 303 402; **Šumperk**: Knihkupectví D & G, Hlavní tř. 23; **Tábor**: Milada Šimonová – EMU, Budějovická 928; **Teplice**: Knihkupectví L & N, Masarykova 15; **Trutnov**: Galerie ALFA, Bulharská 58; **Ústí nad Labem**: Severočeská distribuční, s. r. o., Havířská 327, tel.: 475 603 866, fax: 475 603 877, Kartoon, s. r. o., Solvayova 1597/3, Vazby a doplňování Sbírek zákonů včetně dopravy zdarma, tel.+fax: 475 501 773, www.kartoon.cz, e-mail: kartoon@kartoon.cz; **Zábřeh**: Mgr. Ivana Patková, Žižkova 45; **Žatec**: Prodejna U Pivovaru, Žižkovo nám. 76, Jindřich Procházka, Bezděkov 89 – Vazby Sbírek, tel.: 415 712 904. **Distribuční podmínky předplatného**: jednotlivé částky jsou expedovány neprodleně po dodání z tiskárny. Objednávky nového předplatného jsou vyřizovány do 15 dnů a pravidelné dodávky jsou zahajovány od nejbližší částky po ověření úhrady předplatného nebo jeho zálohy. Částky vyšlé v době od zaevidování předplatného do jeho úhrady jsou dosílány jednorázově. Změny adres a počtu odebíraných výtisků jsou prováděny do 15 dnů. **Reklamace**: informace na tel. čísle 519 305 168. V písemném styku vždy uvádějte IČO (právnická osoba), rodné číslo (fyzická osoba). **Podávání novinových zásilek** povoleno Českou poštou, s. p., Odštěpný závod Jižní Morava Ředitelství v Brně č. j. P/2-4463/95 ze dne 8. 11. 1995.