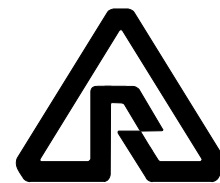


Statens räddningsverks författningssamling



Utgivare: Key Hedström, Statens räddningsverk
ISSN 0283-6165

SRVFS
2000:4

Statens räddningsverks föreskrifter om transportabla tryckbärande anordningar

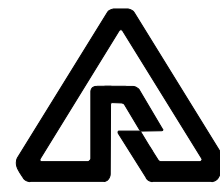
LUPPHAND

Innehållsförteckning

Definitioner	sid 1	
Tillämpningsområde	sid 3	
Allmänna bestämmelser	sid 4	
Behörighet för kontroll	sid 4	
Bedömning av överensstämmelse	sid 4	
Förnyad bedömning av överensstämmelse	sid 6	
Återkommande kontroll och användning	sid 6	
Märkning	sid 7	
Bilaga 1	Bestämmelser för organ som skall utföra kontrolltjänster	sid 9
Bilaga 2	Förfarande vid bedömning av överensstämmelse	sid 13
	Modul A (intern tillverkningskontroll)	sid 13
	Modul A1 (intern tillverkningskontroll med övervakning av den slutliga bedömningen)	sid 15
	Modul B (EG-typkontroll)	sid 16
	Modul B1 (EG-konstruktionskontroll)	sid 20
	Modul C1 (överensstämmelse med typ)	sid 23
	Modul D (kvalitetssäkring av tillverkning)	sid 25
	Modul D1 (kvalitetssäkring av tillverkning)	sid 29
	Modul E (kvalitetssäkring av produkter)	sid 34
	Modul E1 (kvalitetssäkring av produkter)	sid 38
	Modul F (produktverifikation)	sid 43
	Modul G (EG-verifikation av enstaka objekt)	sid 45
	Modul H (fullständig kvalitetssäkring)	sid 47
	Modul H1 (fullständig kvalitetssäkring med kontroll av konstruktionen och särskild övervakning av slutkontrollen)	sid 52
Bilaga 3	Förfarande vid förnyad bedömning av överensstämmelse	sid 55

Bilaga 4	Förfarande vid återkommande kontroll	sid 57
	Modul 1 Återkommande kontroll av produkt	sid 57
	Modul 2 Återkommande kontroll genom kvalitetssäkring	sid 58
Bilaga 5	Förteckning över andra farliga ämnen än de i klass 2 vilka omfattas av bestämmelserna om transportabla tryckbärande anordningar	sid 63
Bilaga 6	Förebild över märkning om överensstämmelse	sid 65
Bilaga 7	Försäkran om överensstämmelse	sid 67

Statens räddningsverks författningssamling



Utgivare: Key Hedström, Statens räddningsverk
ISSN 0283-6165

Statens räddningsverks föreskrifter om transportabla tryckbärande anordningar;

SRVFS
2000:4

Utkom från trycket
den 31 oktober 2000

beslutade den 3 oktober 2000.

Statens räddningsverk föreskriver¹ följande med stöd av 22 § förordningen (1982:923)² om transport av farligt gods och, efter samråd med Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (SWEDAC), 7 § förordningen (1993:1065)³ om teknisk kontroll.

Definitioner

1 § I denna författning används följande uttryck med nedan angivna betydelse.

ADR-S Statens räddningsverks föreskrifter (SRVFS 1998:8) om inrikes transport av farligt gods på väg och i terräng (ADR-S) eller annan författning som trätt i dess ställe.

Bedömning av överensstämmelse Förfarande för att bedöma överensstämmelsen mot ställda krav för ny transportabel tryck-

¹ Jfr rådets direktiv 1999/36/EG av den 29 april 1999 om transportabla tryckbärande anordningar (EGT L 138, 1.6.1999, s. 20, Celex 399L0036).

² Förordningen senast ändrad 1999:335

³ Förordningen senast ändrad 1998:470

bärande anordning.

<i>Behörigt organ</i>	Organ som för ifrågavarande uppgift anmälts till eller på annat sätt meddelats Europeiska gemenskapernas kommission av något land inom EES.
<i>EES</i>	Det europeiska ekonomiska samarbetsområdet.
<i>Förnyad bedömning av överensstämmelse</i>	Förfarande för att i efterhand bedöma överensstämmelsen mot ställda krav för befintlig transportabel tryckbärande anordning.
<i>Kontroll</i>	Undersökning för att bestämma om en transportabel tryckbärande anordning uppfyller ställda krav vad avser en eller flera egenskaper.
<i>Provtryck</i>	Tryck, utöver atmosfärstrycket, som används vid tryckprovning.
<i>RID-S</i>	Statens räddningsverks föreskrifter (SRVFS 1998:9) om inrikes transport av farligt gods på järnväg (RID-S) eller annan författning som trätt i dess ställe.
<i>Tillbehör med direkt säkerhetsfunktion</i>	Ventil för fyllning eller tömning, samt ventil och annan utrustning som skyddar transportabel tryckbärande anordning mot överskridande av tillåtna gränser.

<i>Transportabel tryckbärande anordning</i>	Tank eller kärl, inbegripet ventiler och andra tillbehör med direkt säkerhetsfunktion, för transport av gaser av klass 2, samt transport av de ämnen som anges i bilaga 5 till denna författning.
<i>Volym</i>	Den mängd vatten som tanken eller kärlet kan rymma.
<i>Återkommande kontroll</i>	Undersökning av tidigare kontrollerad transportabel tryckbärande anordning för att bestämma om den fortfarande uppfyller ställda krav.

Termer och begrepp som används i ADR-S och RID-S har samma betydelse då de används i denna författning.

Tillämpningsområde

2 § Denna författning gäller för sådana transportabla tryckbärande anordningar som omfattas av ADR-S eller RID-S.

Författningen gäller dock inte för

1. gasflaskor för andningsapparater,
2. anordningar som enligt ADR-S eller RID-S omfattas av de undantag som gäller för små mängder eller för särskilda fall,
3. aerosolbehållare (UN 1950).

Allmänna bestämmelser

3 § Transportabla tryckbärande anordningar får endast släppas ut på marknaden eller användas om bestämmelserna i denna författning eller motsvarande bestämmelser i något annat land inom EES är uppfyllda.

De tekniska kraven för transportabla tryckbärande anordningar finns i ADR-S och i RID-S.

Behörighet för kontroll

4 § De kontroller som avses i denna författning skall utföras av organ som uppfyller kraven enligt bilaga 1 till denna författning.

Bedömning av överensstämmelse

5 § Tillverkaren skall se till att nytillverkade transportabla tryckbärande anordningar genomgår bedömning av överensstämmelse enligt 8 § i denna författning. Tillverkaren skall därvid välja något av de förfaranden som gäller för den kategori anordningen tillhör. Tillverkaren får också välja något av de förfaranden som anges för en högre kategori.

6 § Tillverkare av tillbehör med direkt säkerhetsfunktion skall se till att tillbehöret genomgår bedömning av överensstämmelse enligt 8 § i denna författning. Tillbehöret skall därvid bedömas enligt något av de förfaranden som gäller för den kategori som tanken eller kärlet tillhör och som tillbehöret är monterat på. Tillverkaren får också välja något av de förfaranden som anges för en högre kategori.

7 § Tillbehör enligt 6 § i denna författning skall, om tekniska krav saknas i ADR-S eller RID-S, uppfylla kraven i bilaga 1, punkt 2.11, till Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1999:4) om tryckbärande anordningar. För bedömning av överensstämmelse skall något av de förfaranden som gäller för kategori II, III eller IV i Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter tillämpas. Därvid skall följande gälla.

1. Kategori II om tanken eller kärlet som tillbehöret är monterat på tillhör kategori 1 enligt 8 § i denna författning.
2. Kategori III om tanken eller kärlet som tillbehöret är monterat på tillhör kategori 2 enligt 8 § i denna författning.
3. Kategori IV om tanken eller kärlet som tillbehöret är monterat på tillhör kategori 3 enligt 8 § i denna författning.

8 § Följande tabell anger vilka moduler för bedömning av överensstämmelse som skall följas för tankar och kärl, samt för tillbehör som har en direkt säkerhetsfunktion.

Innebörden av de olika modulerna anges i bilaga 2 till denna författning.

Kategori	Modul/moduler
1. Kärl för vilka produkten av provtryck och volym är mindre än eller lika med 30 MPa x liter (300 bar x liter).	A1, eller D1, eller E1
2. Kärl för vilka produkten av provtryck och volym är större än 30 MPa x liter (300 bar x liter) men mindre än eller lika med 150 MPa x liter (1500 bar x liter).	H, eller B+E, eller B+C1, eller B1+F, eller B1+D
3. Alla tankar, samt sådana kärl för vilka produkten av provtryck och volym är större än 150 MPa x liter (1500 bar x liter).	G, eller H1, eller B+D, eller B+F

Förnyad bedömning av överensstämmelse

9 § Transportabla tryckbärande anordningar som tagits i bruk och som inte genomgått bedömning av överensstämmelse enligt denna författning skall genomgå förnyad bedömning av överensstämmelse enligt bilaga 3 till denna författning.

Gasflaskor som uppfyller bestämmelserna i någon av följande föreskrifter behöver dock inte genomgå förnyad bedömning av överensstämmelse.

1. Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1996:10) om sömlösa gasflaskor av stål.
2. Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1996:11) om sömlösa gasflaskor av legerad och olegerad aluminium.
3. Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1996:12) om svetsade gasflaskor av olegerat stål.

Återkommande kontroll och användning

10 § Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall se till att den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller kraven i denna författning och särskilt att anordningen

- används i enlighet med sina ändamål,
- fylls vid lämpliga fyllningsstationer,
- underhålls eller repareras vid behov, samt
- återkommande kontrolleras enligt denna författning och inom de intervall som anges i ADR-S eller RID-S.

11 § Tankar skall återkommande kontrolleras enligt modul 1 i bilaga 4 till denna författning.

12 § Kärll skall återkommande kontrolleras enligt modul 1 eller modul 2 i bilaga 4 till denna författning.

13 § Alla reparationer och kontroller som vidtagits enligt 10 § i denna författning skall dokumenteras. Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall på anmodan kunna uppvisa handlingarna för Statens räddningsverk eller annan behörig myndighet inom EES. Handlingarna skall finnas tillgängliga till nästa återkommande kontroll.

Märkning

14 § Utöver den märkning som anges i ADR-S eller RID-S skall transportabla tryckbärande anordningar, som genomgått bedömning eller förnyad bedömning av överensstämmelse, förses med märkning enligt bilaga 6 till denna författning.

15 § Nya tillbehör med direkt säkerhetsfunktion skall förses med märkning enligt bilaga 6 till denna författning, eller med den märkning som föreskrivs i 14 § i Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1999:4) om tryckbärande anordningar.

16 § Gasflaskor som uppfyller bestämmelserna i någon av följande föreskrifter skall förses med märkning enligt bilaga 6 till denna författning vid den första återkommande kontrollen som genomförs enligt denna författning.

1. Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1996:10) om sömlösa gasflaskor av stål.
2. Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1996:11) om sömlösa gasflaskor av legerad och olegerad aluminium.
3. Arbetarskyddsstyrelsens föreskrifter (AFS 1996:12) om svetsade gasflaskor av olegerat stål.

17 § Märkning enligt 14-16 §§ i denna författning skall åtföljas av identifikationsnumret för det behöriga organ som utfört bedömning av överensstämmelse, förnyad bedömning av överensstämmelse eller återkommande kontroll.

Märkningen enligt första stycket skall vara väl synlig och läsbar, samt anbringas så att den inte kan avlägsnas.

**SRVFS
2000:4**

Tillbehör som enligt 15 § i denna författning försetts med märkning enligt bilaga 6 behöver dock inte förses med identifikationsnummer för det behöriga organ som utfört bedömning av överensstämmelse.

18 § Transportabla tryckbärande anordningar får inte förses med sådan märkning som kan förväxlas med märkning enligt bilaga 6 till denna författning.

Denna författning träder i kraft den 1 juli 2001 för gasflaskor, rörkärl och kryokärl, inbegripet ventiler och andra tillbehör med direkt säkerhetsfunktion.

I övrigt träder denna författning i kraft vid det senare datum som Statens räddningsverk föreskriver.

Gasflaskor, rörkärl och kryokärl som tillverkats före den 1 juli 2003 och som inte uppfyller bestämmelserna i denna författning, får användas även efter detta datum för transport enligt de villkor som anges i ADR-S eller RID-S.

Statens räddningsverk

CHRISTINA SALOMONSON

Rolf Nordengren
(Risk- och miljöavdelningen)

BESTÄMMELSER FÖR ORGAN SOM SKALL UTFÖRA KONTROLLTJÄNSTER

1. Denna bilaga innehåller de krav som gäller för de behöriga organ som skall anmälas enligt 3 § lagen (1992:1119) om teknisk kontroll för kontrolltjänster enligt denna författning. Behörigt organ som av annat land inom EES anmälts till eller på annat sätt meddelats Europeiska gemenskapernas kommission för ifrågavarande uppgift anses uppfylla kraven i denna bilaga.
2. Behörigt organ som skall utföra bedömning av överensstämmelse enligt bilaga 2, förnyad bedömning av överensstämmelse enligt bilaga 3 eller återkommande kontroll enligt bilaga 4 skall uppfylla kraven i tillämplig standard enligt nedan.

Bedömning av överensstämmelse enligt bilaga 2	
Modul	Tillämplig standard
A1, C, C1, F och F1	<ul style="list-style-type: none">- SS-EN ISO/IEC 17025:2000, dessutom skall organet ha förmåga att besluta om överensstämmelse, eller- SS-EN 45004:1995 (bilaga A), dessutom skall SS-EN ISO/IEC 17025:2000 tas i beaktande för provningstjänster, eller- SS-EN 45011:1998, dessutom skall SS-EN ISO/IEC 17025:2000 tas i beaktande för provningstjänster.
B och G	<ul style="list-style-type: none">- SS-EN 45004:1995 (bilaga A), eller- SS-EN 45011:1998.
D, D1, E och E1	<ul style="list-style-type: none">- SS-EN 45012:1998.
H	<ul style="list-style-type: none">- SS-EN 45012:1998.
H1	<ul style="list-style-type: none">- SS-EN 45012:1998 i kombination med SS-EN 45004:1995 (bilaga A), eller- SS-EN 45011:1998.

Förnyad bedömning av överensstämmelse enligt bilaga 3
- SS-EN 45004:1995 (bilaga A), dessutom skall SS-EN ISO/IEC 17025:2000 tas i beaktande för provningstjänster.

Återkommande kontroll enligt bilaga 4	
Modul	Tillämplig standard
1	- SS-EN 45004:1995 (bilaga A).
2	- SS-EN 45012:1998 i kombination med SS-EN 45004:1995 (bilaga A).

3. Följande kontroller får även utföras av behörigt organ som uppfyller kraven i SS-EN 45004:1995 (bilaga A eller B).
- Återkommande kontroll enligt bilaga 4, modul 1.
 - Individuell kontroll av serietillverkade kärl, inklusive tillbehör med direkt säkerhetsfunktion, enligt bilaga 3, punkt 3 och 4. Dessa kontroller får endast utföras om ett behörigt organ som uppfyller kraven i punkt 2 ovan, i förväg utfört de åtgärder som krävs enligt bilaga 3, punkt 3.
- 3.1 Behörigheten skall omfatta alla objekt inom ett eller flera av nedanstående objektområden.

Objektområde 1

Rörkärl och tryckfat.

Objektområde 2

Kryokärl.

Objektområde 3

Gasflaskor och gasflaskpaket av metalliskt material.
Undantaget gasflaskor och gasflaskpaket för acetylen.

Objektområde 4

Gasflaskor och gasflaskpaket av kompositmaterial.

Objektområde 5

Gasflaskor och gasflaskpaket för acetylen.

3.2 Det behöriga organet skall uppfylla följande krav på teknisk kompetens.

1. Minst två års erfarenhet från praktisk yrkesverksamhet inom området. Erfarenheten skall vara lämplig för ändamålet och skall ha erhållits genom arbete som innebär tillverkning eller reovering av objekt som omfattas av behörigheten eller genom utföranden av kontrolluppdrag under handledning av erfaren personal.
2. Genomgått teoretisk och praktisk utbildning för kontrollverksamheten med godkänt resultat. Detta skall verifieras i ett intyg. Utbildningen skall vara godkänd av Statens räddningsverk.

UPPHÄV

FÖRFARANDE VID BEDÖMNING AV ÖVERENSSTÄMMELSE

Modul A (intern tillverkningskontroll)

1. I denna modul beskrivs det förfarande genom vilket en tillverkare, eller dennes inom EES etablerade ombud, som uppfyller de i punkt 2 fastställda skyldigheterna, säkerställer och försäkrar att en transportabel tryckbärande anordning uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren, eller dennes inom EES etablerade ombud skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7.

2. Tillverkaren skall utarbeta den i punkt 3 beskrivna tekniska dokumentationen. Tillverkaren, eller dennes inom EES etablerade ombud, skall hålla den tillgänglig för granskning av Statens räddningsverk eller annan behörig myndighet inom EES under tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades.

Om varken tillverkaren eller dennes ombud är etablerade inom EES, skall skyldigheten att hålla den tekniska dokumentationen tillgänglig vila på den som släpper ut den transportabla tryckbärande anordningen på marknaden.

3. Den tekniska dokumentationen skall göra det möjligt att bedöma att den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller kraven i denna författning. Dokumentationen skall, i den mån det är nödvändigt för bedömningen, omfatta den transportabla tryckbärande anordningens konstruktion, tillverkning och funktion, samt innehålla följande.
 - En allmän beskrivning av den transportabla tryckbärande anordningen.
 - Konstruktions- och tillverkningsritningar, samt scheman över komponenter, delenheter, kretsar etc.
 - Beskrivningar och förklaringar som behövs för att förstå nämnda ritningar och scheman, samt den transportabla tryckbärande anordningens funktion.

SRVFS
2000:4
Bilaga 2

- En beskrivning av de lösningar som valts för att uppfylla kraven i denna författning.
 - Resultaten från konstruktionsberäkningar, genomförda kontroller etc.
 - Provningsrapporter.
4. Tillverkaren, eller dennes inom EES etablerade ombud, skall bevara en kopia av försäkran om överensstämmelse tillsammans med den tekniska dokumentationen.
 5. Tillverkaren skall vidta alla åtgärder som behövs för att i tillverkningen säkerställa att den transportabla tryckbärande anordning som tillverkas stämmer överens med den tekniska dokumentation som avses i punkt 2 och uppfyller kraven i denna författning.

Modul A1 (intern tillverkningskontroll med övervakning av den slutliga bedömningen)

Utöver kraven i modul A skall bestämmelserna nedan tillämpas.

Den slutliga kontrollen skall övervakas i form av oanmälda besök av ett av tillverkaren valt behörigt organ.

Under dessa besök skall det behöriga organet försäkra sig om att tillverkaren utför slutkontroll på ett riktigt sätt. Det behöriga organet skall också på platsen för tillverkning eller mellanlagring i kontrollsyfte välja ut transportabla tryckbärande anordningar. Det behöriga organet skall bedöma hur många anordningar som skall väljas ut, samt i vilken omfattning de skall kontrolleras.

Om någon transportabel tryckbärande anordning inte uppfyller kraven i denna författning skall det behöriga organet vidta lämpliga åtgärder.

Tillverkaren skall på det behöriga organets ansvar anbringa det behöriga organets identifikationsnummer på varje transportabel tryckbärande anordning.

Modul B (EG-typkontroll)

1. I denna modul beskrivs det förfarande genom vilket ett behörigt organ säkerställer och intygar att ett för tillverkningen representativt exemplar uppfyller kraven i denna författning.
2. Ansökan om EG-typkontroll skall lämnas av tillverkaren, eller dennes inom EES etablerade ombud, till ett enda av honom valt behörigt organ.

Ansökan skall innehålla

- tillverkarens namn och adress och, om ansökan görs av ett ombud, även dennes namn och adress,
- en skriftlig försäkran att samma ansökan inte har gjorts hos något annat behörigt organ, samt
- den tekniska dokumentation som beskrivs i punkt 3.

Sökanden skall till det behöriga organets förfogande ställa ett för tillverkningen representativt exemplar, hädanefter benämnt ”typ”. Det behöriga organet kan begära ytterligare exemplar om provningsprogrammet kräver detta.

En typ kan omfatta flera versioner av transportabla tryckbärande anordningar förutsatt att skillnaderna mellan versionerna inte påverkar graden av säkerhet.

3. Den tekniska dokumentationen skall göra det möjligt att bedöma om den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller kraven i denna författning. Den skall, i den utsträckning det behövs för bedömningen, omfatta den transportabla tryckbärande anordningens konstruktion, tillverkning och funktion, samt innehålla följande.
 - En allmän beskrivning av typen.
 - Konstruktions- och tillverkningsritningar, samt scheman över komponenter, delenheter, kretsar etc.
 - Beskrivningar och förklaringar som behövs för att förstå nämnda ritningar och scheman, samt den transportabla tryckbärande anordningens funktion.

- En beskrivning av de lösningar som valts för att uppfylla kraven i denna författning.
 - Resultaten från konstruktionsberäkningar, genomförda kontroller etc.
 - Provningsrapporter.
 - Uppgifter om vilka provningsmoment som förutses vid tillverkningen.
 - Information om kvalifikationer och godkännanden.
4. Det behöriga organet skall vidta följande åtgärder.
- 4.1 Granska den tekniska dokumentationen, verifiera att typen har tillverkats i överensstämmelse med den, samt identifiera de delar som är konstruerade enligt tillämpliga bestämmelser i denna författning.
- Det behöriga organet skall särskilt
- granska den tekniska dokumentationen med avseende på konstruktion och tillverkningsförfaranden,
 - bedöma de använda materialen då dessa inte överensstämmer med tillämpliga bestämmelser i denna författning och kontrollera de intyg som har utfärdats av tillverkaren av materialen,
 - godkänna metoderna för permanent sammanfogning av den transportabla tryckbärande anordningens delar, eller kontrollera att dessa har godkänts tidigare.
 - verifiera att den personal som utför den permanenta sammanfogningen av den transportabla tryckbärande anordningens delar och den oförstörande provningen är kvalificerad eller godkänd.
- 4.2 Utföra eller låta utföra lämpliga kontroller och nödvändiga provningar för att fastställa att de av tillverkaren valda lösningarna uppfyller kraven i denna författning.
- 4.3 Utföra eller låta utföra lämpliga kontroller och nödvändiga provningar för att fastställa att kraven i denna författning har tillämpats.

4.4 I samråd med sökanden bestämma på vilken plats kontrollerna och de nödvändiga provningarna skall genomföras.

5. När typen uppfyller bestämmelserna i denna författning skall det behöriga organet lämna ett EG-typkontrollintyg till den sökande. Intyget, som gäller under tio år och kan förnyas, skall innehålla tillverkarens namn och adress, slutsatserna av kontrollen, samt de uppgifter som är nödvändiga för att identifiera den godkända typen.

En förteckning över relevanta delar i den tekniska dokumentationen skall bifogas intyget och en kopia skall sparas av det behöriga organet.

6. Sökanden skall informera det behöriga organ som innehar den tekniska dokumentationen för EG-typkontrollintyget om varje ändring av en godkänd transportabel tryckbärande anordning. En sådan ändring skall, om den kan påverka den transportabla tryckbärande anordningens överensstämmelse med kraven i denna författning eller de föreskrivna villkoren för användning, bli föremål för ny bedömning. Om den nya bedömningen leder till att ändringen godkänns skall detta utfärdas som ett tillägg till det ursprungliga EG-typkontrollintyget.

7. Varje behörigt organ skall ge medlemsstaterna den information som är av betydelse om återtagna EG-typkontrollintyg samt, på begäran, om dem som lämnats.

Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ den information som är av betydelse om EG-typkontrollintyg som det har återtagit eller avslagit.

8. Övriga behöriga organ skall på begäran få kopior av EG-typkontrollintygen och/eller tillägg till dessa. Bilagorna till intygen skall hållas tillgängliga för andra behöriga organ.

9. Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall förvara en kopia av EG-typkontrollintygen och tillägg till dessa jämte den i punkt 3 angivna tekniska dokumentationen under tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades.

Om varken tillverkaren eller dennes ombud är etablerade inom EES, skall skyldigheten att hålla den tekniska dokumentationen tillgänglig vila på den som släpper ut den transportabla tryckbärande anordningen på marknaden.

UPPHÄVD

Modul B1 (EG-konstruktionskontroll)

1. I denna modul beskrivs det förfarande genom vilket ett behörigt organ säkerställer och intygar att konstruktionen av en transportabel tryckbärande anordning uppfyller kraven i denna författning.
2. Ansökan om EG-konstruktionskontroll skall lämnas av tillverkaren, eller dennes inom EES etablerade ombud, till ett enda behörigt organ.

Ansökan skall innehålla

- tillverkarens namn och adress och, om ansökan görs av ett ombud, även dennes namn och adress,
- en skriftlig försäkran att samma ansökan inte har gjorts till något annat behörigt organ, samt
- den tekniska dokumentation som beskrivs i punkt 3.

Ansökan kan omfatta flera versioner av den transportabla tryckbärande anordningen förutsatt att skillnaderna mellan versionerna inte påverkar graden av säkerhet.

3. Den tekniska dokumentationen skall göra det möjligt att bedöma om den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller kraven i denna författning. Den skall, i den utsträckning det behövs för bedömningen, omfatta den transportabla tryckbärande anordningens konstruktion, tillverkning och funktion, samt innehålla följande.
 - En allmän beskrivning av den transportabla tryckbärande anordningen.
 - Konstruktions- och tillverkningsritningar, samt scheman över komponenter, delenheter, kretsar etc.
 - Beskrivningar och förklaringar som behövs för att förstå nämnda ritningar och scheman, samt den transportabla tryckbärande anordningens funktion.
 - Beskrivning av de lösningar som valts för att uppfylla kraven i denna författning.
 - Erforderliga bevis till stöd för att de lösningar som valts för konstruktionen är lämpliga. Dessa bevis skall omfatta resultat

av prover utförda på lämpligt laboratorium som tillhör tillverkaren eller arbetar för dennes räkning.

- Resultaten av konstruktionsberäkningar och genomförda kontroller.
- Uppgifter om kvalifikationer eller godkännanden.

4. Det behöriga organet skall vidta följande åtgärder.

4.1 Granska den tekniska dokumentationen och identifiera de delar som är konstruerade enligt tillämpliga bestämmelser i denna författning.

Det behöriga organet skall särskilt

- bedöma de använda materialen då dessa inte följer bestämmelserna i denna författning,
- godkänna metoderna för permanent sammanfogning av den transportabla tryckbärande anordningens delar, eller kontrollera att dessa har godkänts tidigare.
- verifiera att den personal som utför den permanenta sammanfogningen av den transportabla tryckbärande anordningens delar och den oförstörande provningen är kvalificerad eller godkänd.

4.2 Utföra nödvändiga kontroller för att fastställa att de av tillverkaren valda lösningarna uppfyller kraven i denna författning.

4.3 Utföra nödvändiga kontroller för att fastställa att bestämmelserna i denna författning verkligen har tillämpats.

5. När konstruktionen överensstämmer med de tillämpliga bestämmelserna i denna författning, skall det behöriga organet utfärda ett EG-konstruktionskontrollintyg till den sökande. Intyget skall innehålla namn och adress på den sökande, slutsatserna av kontrollen, villkoren för intygets giltighet, samt de uppgifter som är nödvändiga för att identifiera den godkända konstruktionen.

En förteckning över relevanta delar i den tekniska dokumentationen skall bifogas intyget och en kopia skall behållas av det behöriga organet.

6. Sökanden skall informera det behöriga organ som innehar den tekniska dokumentationen för EG-konstruktionskontrollintyg om varje ändring av den godkända konstruktionen. En sådan ändring skall, om den kan påverka den transportabla tryckbärande anordningens överensstämmelse med kraven i denna författning eller föreskrivna villkor för användning, bli föremål för en ny bedömning. Om den nya bedömningen leder till att ändringen godkänns skall detta anges i form av ett tillägg till det ursprungliga EG-konstruktionskontrollintyget.

7. Varje behörigt organ skall till medlemsstaterna lämna information av betydelse om återtagna EG-konstruktionskontrollintyg samt, på begäran, om de som lämnats.

Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ information av betydelse om EG-konstruktionskontrollintyg som det har återtagit eller avslagit.

8. Övriga behöriga organ skall på begäran få den information som behövs om

- lämnade EG-konstruktionskontrollintyg och tillägg till dessa,
- återtagna EG-konstruktionskontrollintyg och tillägg till dessa.

9. Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall förvara en kopia av EG-konstruktionskontrollintygen och tillägg till dessa jämte den i punkt 3 angivna tekniska dokumentationen under tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades.

Om varken tillverkaren eller dennes ombud är etablerade inom EES, skall skyldigheten att hålla den tekniska dokumentationen tillgänglig vila på den som släpper ut den transportabla tryckbärande anordningen på marknaden.

Modul C1 (överensstämmelse med typ)

1. I denna modul beskrivs den del av förfarandet genom vilket en tillverkare eller dennes inom EES etablerade ombud säkerställer och försäkrar att en transportabel tryckbärande anordning stämmer överens med den typ som beskrivits i EG-typkontrollintyget och uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren, eller dennes inom EES etablerade ombud skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7.

2. Tillverkaren skall vidta alla nödvändiga åtgärder som behövs för att i tillverkningen säkerställa att den transportabla tryckbärande anordningen stämmer överens med den typ som beskrivits i EG-typkontrollintyget, samt med kraven i denna författning.
3. Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall förvara en kopia av försäkran om överensstämmelse under tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades.

Om varken tillverkaren eller dennes ombud är etablerade inom EES, skall skyldigheten att hålla den tekniska dokumentationen tillgänglig vila på den som släpper ut den transportabla tryckbärande anordningen på marknaden.

4. Den slutliga kontrollen skall vara föremål för övervakning i form av oanmälda besök av ett av tillverkaren valt behörigt organ.

Under dessa besök skall det behöriga organet försäkra sig om att tillverkaren utför slutkontroll på ett riktigt sätt. Det behöriga organet skall också på platsen för tillverkning eller mellanlagring välja ut transportabla tryckbärande anordningar. Det behöriga organet skall bedöma hur många anordningar som skall väljas ut, samt i vilken omfattning de skall kontrolleras.

**SRVFS
2000:4
Bilaga 2**

Om någon anordning inte uppfyller kraven i denna författning skall det behöriga organet vidta lämpliga åtgärder.

Tillverkaren skall på det behöriga organets ansvar, anbringa det behöriga organets identifikationsnummer på varje transportabel tryckbärande anordning.

UPPHÄVD

Modul D (kvalitetssäkring av tillverkning)

1. I denna modul beskrivs det förfarande enligt vilken en tillverkare som uppfyller skyldigheterna i punkt 2 säkerställer och försäkrar att den transportabla tryckbärande anordningen i fråga överensstämmer med den typ som beskrivs i EG-typkontrollintyget och uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren, eller dennes inom EES etablerade ombud skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7. Märkningen enligt bilaga 6 skall åtföljas av ett identifikationsnummer för det behöriga organ som har ansvar för den gemenskapsövervakning som avses i punkt 4.

2. Tillverkaren skall tillämpa ett, enligt punkt 3, godkänt kvalitetssystem för tillverkning, slutkontroll och provning, samt skall vara underkastad övervakning enligt punkt 4.

3. Kvalitetssystem

- 3.1 Tillverkaren skall lämna en ansökan om bedömning av sitt kvalitetssystem till ett behörigt organ.

Ansökan skall innehålla

- alla relevanta upplysningar om ifrågavarande transportabla tryckbärande anordningar,
- dokumentation av kvalitetssystemet,
- teknisk dokumentation om godkänd typ och en kopia av EG-typkontrollintyg.

- 3.2 Kvalitetssystemet skall säkerställa att de transportabla tryckbärande anordningarna stämmer överens med den typ som beskrivs i EG-typkontrollintyget och uppfyller kraven i denna författning.

Alla faktorer, krav och bestämmelser som tillämpas av tillverkaren skall dokumenteras systematiskt och överskådligt i form av skriftliga riktlinjer, förfaranden och anvisningar. Denna dokumentation av kvalitetssystemet skall möjliggöra en enhetlig tolkning av systemets program, planer, manualer och dokumentation.

Dokumentationen skall särskilt omfatta en fullgod beskrivning av följande.

- Kvalitetsmål, organisationsstrukturer, samt ledningens ansvar och befogenheter beträffande kvaliteten på de transportabla tryckbärande anordningarna.
- Tekniker, förfaranden och systematiska åtgärder som skall tillämpas vid tillverkningen liksom vid kvalitetskontrollen och kvalitetssäkringen.
- Kontroller och provningar som utförs före, under och efter tillverkningen, samt uppgift om hur ofta de sker.
- Dokumentation om kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, rapporter om berörd personals kvalifikationer eller behörighet.
- Hur övervakning skall ske för att uppnå den kvalitet som krävs och att kvalitetssystemet fungerar effektivt.

3.3 Det behöriga organet skall bedöma kvalitetssystemet för att avgöra om det uppfyller kraven i punkt 3.2.

I bedömningsgruppen skall delta minst en person med erfarenhet från bedömning av den teknologi som är aktuell för berörda transportabla tryckbärande anordningar. I bedömningsförfarandet skall ingå ett bedömningsbesök vid tillverkarens anläggning.

Tillverkaren skall informeras om beslutet. Informationen skall innehålla slutsatserna av kontrollen och ett motiverat beslut av bedömningen. Ett förfarande för omprövning skall finnas.

3.4 Tillverkaren skall uppfylla de skyldigheter som är förenade med det godkända kvalitetssystemet och verka för att det förblir ändamålsenligt och effektivt.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall informera det behöriga organ som har godkänt kvalitetssystemet om alla ändringar som planeras i systemet.

Det behöriga organet skall bedöma de föreslagna ändringarna och ta ställning till om det ändrade kvalitetssystemet fortfarande uppfyller kraven i punkt 3.2 eller om ny bedömning är nödvändig. Det skall meddela tillverkaren sitt ställningstagande. Meddelandet skall innehålla slutsatserna av kontrollen och ett motiverat beslut av bedömningen.

4. Övervakning från det behöriga organet

- 4.1 Syftet med övervakningen är att det behöriga organet skall försäkra sig om att tillverkaren på ett riktigt sätt uppfyller de skyldigheter som följer av det godkända kvalitetssystemet.
- 4.2 Tillverkaren skall i kontrollsyfte ge det behöriga organet tillträde till lokalerna för tillverkning, kontroll, provning och lagring. Tillverkaren skall också lämna all nödvändig information, särskilt
 - dokumentation om kvalitetssystemet,
 - dokumentation om kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, samt rapporter om berörd personals kvalifikationer eller behörighet.
- 4.3 Det behöriga organet skall göra periodiska revisioner för att försäkra sig om att tillverkaren vidmakthåller och tillämpar kvalitetssystemet och lämna en revisionsrapport till tillverkaren. De periodiska revisionerna skall infalla så att en helt ny bedömning görs vart tredje år.

4.4 Det behöriga organet kan dessutom göra oanmälda besök hos tillverkaren. Det behöriga organet avgör, på grundval av det system för besökskontroll som organet handhar, om sådana besök är nödvändiga, samt hur ofta de skall äga rum. I systemet för besökskontroll skall hänsyn särskilt tas till

- anordningens kategori,
- resultaten av tidigare övervakningsbesök,
- nödvändigheten av att följa upp korrigeringsåtgärder,
- speciella villkor som är knutna till godtagandet av systemet och
- betydelsefulla ändringar i organisationen av tillverkningen, riktlinjer eller teknik.

Vid dessa besök kan det behöriga organet, om det är nödvändigt, utföra eller låta utföra provningar för att kontrollera om kvalitetssystemet fungerar tillfredsställande. Det skall ge tillverkaren en besöksrapport och, om provning förekommit, en provningsrapport.

5. Tillverkaren skall under en period av tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades kunna uppvisa följande dokumentation för Statens räddningsverk eller annan behörig myndighet inom EES.

- Dokumentation enligt punkt 3.1, andra strecksatsen.
- Dokumentation av sådana ändringar som avses i punkt 3.4 andra stycket.
- Sådana beslut och rapporter från det behöriga organet som avses i punkterna 3.3 sista stycket, 3.4 sista stycket, 4.3 och 4.4.

6. Varje behörigt organ skall ge medlemsstaterna den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystemet som det har återtagit och, på begäran, som det har utfärdat.

Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystem som det har återtagit eller avslagit.

Modul D1 (kvalitetssäkring av tillverkning)

1. I denna modul beskrivs det förfarande enligt vilken en tillverkare som uppfyller skyldigheterna i punkt 3 säkerställer och försäkrar att de berörda transportabla tryckbärande anordningarna uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud, skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7. Märkningen enligt bilaga 6 skall åtföljas av ett identifikationsnummer för det behöriga organ som har ansvar för den gemenskapsövervakning som avses i punkt 5.

2. Tillverkaren skall upprätta följande tekniska dokumentation.

Den tekniska dokumentationen skall göra det möjligt att bedöma om den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller kraven i denna författning. Dokumentationen skall omfatta den transportabla tryckbärande anordningens konstruktion, tillverkning och funktion, i den mån det är nödvändigt för denna bedömning, samt innehålla följande.

- En allmän beskrivning av den transportabla tryckbärande anordningen.
 - Konstruktions- och tillverkningsritningar, samt scheman över komponenter, delenheter etc.
 - Beskrivningar och förklaringar som behövs för att förstå nämnda ritningar och scheman, samt den transportabla tryckbärande anordningens funktion.
 - En beskrivning av de lösningar som valts för att uppfylla kraven i denna författning.
 - Resultaten av konstruktionsberäkningar, utförda kontroller etc.
 - Provningsrapporter.
3. Tillverkaren skall tillämpa ett, enligt punkt 4, godkänt kvalitetsystem för tillverkning, slutkontroll och provning och skall vara underkastad övervakning enligt punkt 5.

4. Kvalitetssystem

- 4.1 Tillverkaren skall lämna en ansökan om bedömning av sitt kvalitetssystem till ett behörigt organ.

Ansökan skall innehålla alla relevanta upplysningar om ifrågavarande transportabla tryckbärande anordning, samt dokumentation om kvalitetssystemet.

- 4.2 Kvalitetssystemet skall säkerställa att de transportabla tryckbärande anordningarna uppfyller kraven i denna författning.

Alla faktorer, krav och bestämmelser som tillämpas av tillverkaren skall dokumenteras systematiskt och överskådligt i form av skriftliga riktlinjer, rutiner och anvisningar. Denna dokumentation av kvalitetssystemet skall möjliggöra en enhetlig tolkning av systemets program, planer, manualer och dokumentation av kvaliteten.

Dokumentationen skall särskilt omfatta en fullgod beskrivning av följande.

- Kvalitetsmål och organisationsstruktur, samt ledningens ansvar och befogenheter beträffande kvaliteten på de transportabla tryckbärande anordningarna.
- Tekniker, förfaranden och systematiska åtgärder som skall tillämpas vid tillverkningen liksom vid kvalitetskontrollen och kvalitetssäkringen.
- Kontroller och provningar som utförs före, under och efter tillverkningen, samt uppgift om hur ofta de sker.
- Dokumentation om kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, rapporter om berörd personals kvalifikationer eller behörighet.
- Hur övervakning skall ske för att uppnå den kvalitet som krävs och att kvalitetssystemet fungerar effektivt.

- 4.3 Det behöriga organet skall bedöma kvalitetssystemet för att avgöra om det uppfyller kraven i punkt 4.2.

I bedömningsgruppen skall delta minst en person med erfarenhet från bedömning av den teknologi som är aktuell för berörda transportabla tryckbärande anordningar. I bedömningsförfarandet skall ingå ett bedömningsbesök vid tillverkarens anläggning.

- 4.4 Tillverkaren skall uppfylla de skyldigheter som är förenade med det godkända kvalitetssystemet och verka för att det förblir ändamålsenligt och effektivt.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall informera det behöriga organ som har godkänt kvalitetssystemet om alla ändringar som planeras i systemet.

Det behöriga organet skall bedöma de föreslagna ändringarna och ta ställning till om det ändrade kvalitetssystemet fortfarande uppfyller kraven i punkt 4.2 eller om en ny bedömning är nödvändig.

Det skall meddela tillverkaren sitt beslut. Meddelandet skall innehålla slutsatserna av kontrollen och ett motiverat beslut av bedömningen.

5. Övervakning från det behöriga organet

- 5.1 Syftet med övervakningen är att det behöriga organet skall förvissa sig om att tillverkaren på ett riktigt sätt uppfyller de skyldigheter som följer av det godkända kvalitetssystemet.

5.2 Tillverkaren skall för kontroll ge det behöriga organet tillträde till lokalerna för tillverkning, kontroll, provning och lagring. Tillverkaren skall också lämna all nödvändig information, särskilt

- dokumentation av kvalitetssystemet,
- dokumentation av kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, samt rapporter om den berörda personalens kvalifikationer och liknande kvalitetsdokument.

5.3 Det behöriga organet skall göra periodiska revisioner för att försäkra sig om att tillverkaren vidmakthåller och tillämpar kvalitetssystemet och lämna en revisionsrapport till tillverkaren. De periodiska revisionerna skall infalla så att en helt ny bedömning görs vart tredje år.

5.4 Det behöriga organet kan dessutom göra oanmälda besök hos tillverkaren. Det behöriga organet avgör, på grundval av det system för besökskontroll som organet handhar, om sådana besök är nödvändiga, samt hur ofta de skall äga rum. I systemet för besökskontroll skall hänsyn särskilt tas till

- anordningens kategori,
- resultaten av tidigare övervakningsbesök,
- nödvändigheten av att följa upp korrigeringsåtgärder,
- speciella villkor som är knutna till godtagandet av systemet och
- betydelsefulla ändringar i organisationen av tillverkningen, riktlinjer eller teknik.

Vid dessa besök kan det behöriga organet, om det är nödvändigt, utföra eller låta utföra provningar som är avsedda att kontrollera om kvalitetssystemet fungerar tillfredsställande. Det behöriga organet skall ge tillverkaren en besöksrapport och, om provning förekommit, en provningsrapport.

6. Tillverkaren skall under en period av tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades

kunna uppvisa följande dokumentation för Statens räddningsverk eller annan behörig myndighet inom EES.

- Dokumentation enligt punkt 2.
 - Dokumentation enligt punkt 4.1, andra strecksatsen.
 - Dokumentation av sådana ändringar som avses i punkt 4.4 andra stycket.
 - Sådana beslut och rapporter från det behöriga organet som avses i punkterna 4.3 sista stycket, 4.4 sista stycket, 5.3 och 5.4.
7. Varje behörigt organ skall ge medlemsstaterna den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystemet som det har återtagit och, på begäran, som det har utfärdat.

Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystem som det har återtagit eller avslagit.

Modul E (kvalitetssäkring av produkter)

1. I denna modul beskrivs det förfarande enligt vilket en tillverkare som uppfyller skyldigheterna i punkt 2 säkerställer och försäkrar att en transportabel tryckbärande anordning stämmer överens med den typ som beskrivs i EG-typkontrollintyget och uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud, skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7. Märkningen enligt bilaga 6 skall åtföljas av ett identifikationsnummer för det behöriga organ som har ansvar för den övervakning som avses i punkt 4.

2. Tillverkaren skall tillämpa ett godkänt kvalitetssystem för slutkontroll och provning enligt punkt 3 och skall vara underkastad övervakning enligt punkt 4.

3. Kvalitetssystem

- 3.1 Tillverkaren skall lämna en ansökan om bedömning av sitt kvalitetssystem till ett behörigt organ.

Ansökan skall innehålla

- alla relevanta upplysningar om ifrågavarande transportabla tryckbärande anordning,
- dokumentation om kvalitetssystemet, samt
- den tekniska dokumentation som har upprättats för den godkända typen och en kopia av EG-typkontrollintyget.

- 3.2 Inom ramen för kvalitetssystemet skall varje transportabel tryckbärande anordning undersökas och lämpliga provningar utföras för att kontrollera att den uppfyller kraven i denna författning.

Alla faktorer, krav och bestämmelser som tillämpas av tillverkaren skall dokumenteras systematiskt och överskådligt i form av skriftliga riktlinjer, förfaranden och anvisningar. Denna dokumentation av kvalitetssystemet

skall möjliggöra en enhetlig tolkning av systemets program, planer, manualer och dokument.

Dokumentationen skall särskilt omfatta en fullgod beskrivning av följande.

- Kvalitetsmål och organisationsstruktur, samt ledningens ansvar och befogenheter beträffande kvaliteten på de transportabla tryckbärande anordningarna.
- Kontroller och provningar som utförs efter tillverkningen.
- Det sätt på vilket det kontrolleras att kvalitetssystemet fungerar effektivt.
- Dokumentation om kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, rapporter om berörd personals kvalifikationer eller behörighet.

3.3 Det behöriga organet skall utvärdera kvalitetssystemet för att avgöra om det uppfyller kraven i punkt 3.2.

I bedömningsgruppen skall delta minst en person som har erfarenhet av bedömning av den berörda transportabla tryckbärande anordningen. I bedömningsförfarandet skall ingå ett bedömningsbesök vid tillverkarens anläggning.

3.4 Tillverkaren skall uppfylla de skyldigheter som är förenade med det godkända kvalitetssystemet och verka för att det förblir ändamålsenligt och effektivt.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall informera det behöriga organ som har godkänt kvalitetssystemet om alla ändringar som planeras i systemet.

Det behöriga organet skall bedöma de föreslagna ändringarna och ta ställning till om det ändrade kvalitetssystemet fortfarande uppfyller kraven i punkt 3.2 eller om en ny bedömning är nödvändig.

Det skall meddela tillverkaren sitt beslut. Meddelandet skall innehålla slutsatserna av kontrollen och ett motiverat beslut av bedömningen.

4. Det behöriga organets övervakning

- 4.1 Syftet med övervakningen är att det behöriga organet skall förvissa sig om att tillverkaren på ett riktigt sätt uppfyller de skyldigheter som följer av det godkända kvalitetssystemet.
- 4.2 Tillverkaren skall för kontroll ge det behöriga organet tillträde till lokalerna för tillverkning, kontroll, provning och lagring. Tillverkaren skall också lämna all nödvändig information, särskilt
- dokumentation av kvalitetssystemet,
 - teknisk dokumentation,
 - dokumentation om kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, samt rapporter om den berörda personalens kvalifikationer och liknande kvalitetsdokument.
- 4.3 Det behöriga organet skall göra periodiska revisioner för att försäkra sig om att tillverkaren vidmakthåller och tillämpar kvalitetssystemet och lämna en revisionsrapport till tillverkaren. De periodiska revisionerna skall infalla så att en helt ny bedömning görs vart tredje år.
- 4.4 Det behöriga organet får dessutom göra oanmälda besök hos tillverkaren. Det behöriga organet avgör, på grundval av det system för besökskontroll som organet handhar, om sådana besök är nödvändiga, samt hur ofta de skall äga rum. I systemet för besökskontroll skall hänsyn särskilt tas till
- anordningens kategori,
 - resultaten av tidigare övervakningsbesök,
 - nödvändigheten av att följa upp korrigeringsåtgärder,
 - speciella villkor som är knutna till godtagandet av systemet och
 - betydelsefulla ändringar i organisationen av tillverkningen, riktlinjer eller teknik.

Vid dessa besök kan det behöriga organet, om det är nödvändigt, utföra eller låta utföra provningar som är avsedda att kontrollera om kvalitetssystemet fungerar tillfredsställande. Det behöriga organet skall ge tillverkaren en

besöksrapport och, om provning förekommit, en provningsrapport.

5. Tillverkaren skall under en period av tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades kunna uppvisa följande dokumentation för Statens räddningsverk eller annan behörig myndighet inom EES.
 - Dokumentation enligt punkt 3.1, andra strecksatsen.
 - Dokumentation av sådana ändringar som avses i punkt 3.4 andra stycket.
 - Sådana beslut och rapporter från det behöriga organet som avses i punkterna 3.3 sista stycket, 3.4 sista stycket, 4.3 och 4.4.
6. Varje behörigt organ skall ge medlemsstaterna den information som är av betydelse om de godkännande av kvalitetssystemet som det har återtagit och, på begäran, som det har utfärdat.

Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ den information som är av betydelse om de godkännande av kvalitetssystem som det har återtagit eller avslagit.

Modul E1 (kvalitetssäkring av produkter)

1. I denna modul beskrivs det förfarande enligt vilket en tillverkare som uppfyller skyldigheterna i punkt 3 säkerställer och försäkrar att en transportabel tryckbärande anordning uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7. Märkningen enligt bilaga 6 skall åtföljas av ett identifikationsnummer för det behöriga organ som har ansvar för den övervakning som avses i punkt 5.

2. Tillverkaren skall upprätta följande tekniska dokumentation.

Den tekniska dokumentationen skall göra det möjligt att bedöma om den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller kraven i denna författning.

Dokumentationen skall omfatta den transportabla tryckbärande anordningens konstruktion, tillverkning och funktion, i den mån det är nödvändigt för denna bedömning, samt innehålla följande.

- En allmän beskrivning av den transportabla tryckbärande anordningen.
- Konstruktions- och tillverkningsritningar, samt scheman över komponenter, delenheter, kretsar etc.
- Beskrivningar och förklaringar som behövs för att förstå nämnda ritningar och scheman, samt den transportabla tryckbärande anordningens funktion.
- En beskrivning av de lösningar som valts för att uppfylla kraven i denna författning.
- Resultaten av konstruktionsberäkningar, utförda kontroller etc.
- Provningsrapporter.

3. Tillverkaren skall tillämpa ett godkänt kvalitetssystem för slutkontroll och provning enligt punkt 4 och skall vara underkastad övervakning enligt punkt 5.

4. Kvalitetssystem

- 4.1 Tillverkaren skall lämna en ansökan om bedömning av sitt kvalitetssystem till ett behörigt organ.

Ansökan skall innehålla alla relevanta upplysningar om ifrågavarande transportabla tryckbärande anordning, samt dokumentation om kvalitetssystemet.

- 4.2 Inom ramen för kvalitetssystemet skall varje transportabel tryckbärande anordning undersökas och lämpliga provningar utföras för att kontrollera att den uppfyller kraven i denna författning.

Alla faktorer, krav och bestämmelser som tillämpas av tillverkaren skall dokumenteras systematiskt och överskådligt i form av riktlinjer, förfaranden och skriftliga anvisningar. Denna dokumentation av kvalitetssystemet skall möjliggöra en enhetlig tolkning av systemets program, planer, manualer och dokument.

Dokumentationen skall särskilt omfatta en fullgod beskrivning av följande.

- Kvalitetsmål och organisationsstruktur, samt ledningens ansvar och befogenheter beträffande kvaliteten på de transportabla tryckbärande anordningarna.
 - Metoderna för permanent sammanfogning av den transportabla tryckbärande anordningens delar.
 - Kontroller och provningar som utförs efter tillverkningen.
 - Det sätt på vilket det kontrolleras att kvalitetssystemet fungerar effektivt.
 - Dokumentation av kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, rapporter om berörd personals kvalifikationer eller behörighet.
- 4.3 Det behöriga organet skall utvärdera kvalitetssystemet för att avgöra om det uppfyller kraven i punkt 4.2.

I bedömningsgruppen skall delta minst en person som har erfarenhet av bedömning av den berörda transportabla

tryckbärande anordningen. I bedömningsförfarandet skall ingå ett bedömningsbesök vid tillverkarens anläggning.

- 4.4 Tillverkaren skall uppfylla de skyldigheter som är förenade med det godkända kvalitetssystemet och säkerställa att det förblir ändamålsenligt och effektivt.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall informera det behöriga organ som har godkänt kvalitetssystemet om alla ändringar som planeras i systemet.

Det behöriga organet skall bedöma de föreslagna ändringarna och ta ställning till om det ändrade kvalitetssystemet fortfarande uppfyller kraven i punkt 4.2 eller om en ny bedömning är nödvändig.

Det skall meddela tillverkaren sitt ställningstagande. Meddelandet skall innehålla slutsatserna av kontrollen och ett motiverat beslut av bedömningen.

5. Det behöriga organets övervakning

- 5.1 Syftet med övervakningen är att det behöriga organet skall förvissa sig om att tillverkaren på ett riktigt sätt uppfyller de skyldigheter som följer av det godkända kvalitetssystemet.

- 5.2 Tillverkaren skall för kontroll ge det behöriga organet tillträde till lokalerna för tillverkning, kontroll, provning och lagring. Tillverkaren skall också lämna all nödvändig information, särskilt

- dokumentation av kvalitetssystemet,
- teknisk dokumentation,

- dokumentation om kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, samt rapporter om den berörda personalens kvalifikationer och liknande kvalitetsdokument.

5.3 Det behöriga organet skall göra periodiska revisioner för att försäkra sig om att tillverkaren vidmakthåller och tillämpar kvalitetssystemet och lämna en revisionsrapport till tillverkaren. De periodiska revisionerna skall infalla så att en helt ny bedömning görs vart tredje år.

5.4 Det behöriga organet kan dessutom göra oanmälda besök hos tillverkaren. Det behöriga organet avgör, på grundval av det system för besökskontroll som organet handhar, om sådana besök är nödvändiga, samt hur ofta de skall äga rum. I systemet för besökskontroll skall hänsyn särskilt tas till

- anordningens kategori,
- resultaten av tidigare övervakningsbesök,
- nödvändigheten av att följa upp korrigeringsåtgärder,
- speciella villkor som är knutna till godtagandet av systemet och
- betydelsefulla ändringar i organisationen av tillverkningen, riktlinjer eller teknik.

Vid dessa besök kan det behöriga organet, om det är nödvändigt, utföra eller låta utföra provningar som är avsedda att kontrollera om kvalitetssystemet fungerar tillfredsställande. Det behöriga organet skall ge tillverkaren en besöksrapport och, om provning förekommit, en provningsrapport.

6. Tillverkaren skall under en period av tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades kunna uppvisa följande dokumentation för Statens räddningsverk eller annan behörig myndighet inom EES.

- Dokumentation enligt punkt 2.
- Dokumentation enligt punkt 4.1, tredje strecksatsen.
- Dokumentation av sådana ändringar som avses i punkt 4.4 andra stycket.

**SRVFS
2000:4
Bilaga 2**

- Sådana beslut och rapporter från det behöriga organet som avses i punkterna 4.3 sista stycket, 4.4 sista stycket, 5.3 och 5.4.

7. Varje behörigt organ skall ge medlemsstaterna den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystemet som det har återtagit och, på begäran, som det har utfärdat.

Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystem som det har återtagit eller avslagit.

LUPPHÄÄV

Modul F (produktverifikation)

1. I denna modul beskrivs det förfarande enligt vilket en tillverkare eller dennes inom EES etablerade ombud säkerställer och försäkrar att en transportabel tryckbärande anordning som omfattas av bestämmelserna i punkt 3 motsvarar den typ som beskrivs i EG-typkontrollintyget eller EG-konstruktionskontrollintyget och uppfyller kraven i denna författning.
2. Tillverkaren skall vidta alla nödvändiga åtgärder för att tillverkningsmetoden skall säkerställa att de tillverkade transportabla tryckbärande anordningarna stämmer överens med den beskrivna typen EG-typkontrollintyget eller EG-konstruktionskontrollintyget och uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7.

3. Det behöriga organet skall undersöka och prova varje transportabel tryckbärande anordning enligt punkt 4 för att kontrollera att den uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall förvara en kopia av försäkran om överensstämmelse under tio år från det datum då den sista transportabla tryckbärande anordningen tillverkades.

4. Verifikation genom kontroll och provning

- 4.1 Varje transportabel tryckbärande anordning skall undersökas individuellt och underkastas lämpliga kontroller och provningar för att fastställa om den uppfyller kraven i denna författning.

Det behöriga organet skall särskilt

- kontrollera att den personal som utför permanent sammanfogning av den transportabla tryckbärande anordningens delar och den oförstörande provningen är kvalificerad eller godkänd,
- kontrollera det intyg som utfärdats av materialtillverkaren,
- utföra eller låta utföra slutkontroll och tryckprovning, samt i förekommande fall granska säkerhetsanordningarna.

4.2 Det behöriga organet skall anbringa eller låta anbringa sitt identifikationsnummer på varje transportabel tryckbärande anordning och upprätta ett skriftligt intyg om överensstämmelse på grundval av de utförda kontrollerna och provningarna.

4.3 Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall på begäran kunna uppvisa det intyg om överensstämmelse som det behöriga organet har upprättat.

Modul G (EG-verifikation av enstaka objekt)

1. I denna modul beskrivs det förfarande enligt vilket en tillverkare säkerställer och försäkrar att en transportabel tryckbärande anordning som har fått ett intyg enligt punkt 4.1 uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7.

2. Tillverkaren skall lämna en ansökan om kontroll av objektet till ett behörigt organ.

Ansökan skall innehålla

- tillverkarens namn och adress, samt platsen där den transportabla tryckbärande anordningen finns,
- en skriftlig försäkran att samma ansökan inte har gjorts hos något annat behörigt organ, samt
- en teknisk dokumentation.

3. Den tekniska dokumentationen skall göra det möjligt att bedöma att den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller kraven i denna författning och förstå anordningens konstruktion, tillverkning och funktion.

Den tekniska dokumentationen skall omfatta följande.

- En allmän beskrivning av den transportabla tryckbärande anordningen.
- Konstruktions- och tillverkningsritningar, samt scheman över komponenter, delenheter, kretsar etc.
- Beskrivningar och förklaringar som behövs för att förstå nämnda ritningar och scheman, samt den transportabla tryckbärande anordningens funktion.
- Resultaten av konstruktionsberäkningar, utförda kontroller etc.
- Provningsrapporter.

- Lämpliga detaljer beträffande godkännande av tillverknings- och kontrollförfaranden, samt om den berörda personalens kvalifikationer eller godkännanden.
4. Det behöriga organet skall granska konstruktionen av varje transportabel tryckbärande anordning och vid tillverkningen utföra lämpliga prov för att garantera att anordningen uppfyller kraven i denna författning.
- 4.1 Det behöriga organet skall anbringa eller låta anbringa sitt identifikationsnummer på varje transportabel tryckbärande anordning och upprätta ett skriftligt intyg om överensstämmelse för de provningar som genomförts. Detta intyg skall sparas under en period av tio år.
- 4.2 Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall på begäran kunna uppvisa en försäkran om överensstämmelse och det intyg om överensstämmelse som utfärdats av det behöriga organet.

Det behöriga organet skall särskilt

- granska den tekniska dokumentationen vad gäller konstruktionen och tillverkningsprocesserna,
- bedöma de använda materialen då dessa inte överensstämmer med tillämpliga bestämmelser i denna författning och kontrollera det intyg som har utfärdats av tillverkaren av materialen,
- godkänna metoderna för permanent sammanfogning av den transportabla tryckbärande anordningens delar,
- kontrollera kvalifikationer eller godkännanden,
- utföra slutkontroll, utföra eller låta utföra tryckprovning, samt i förekommande fall granska säkerhetsanordningarna.

Modul H (fullständig kvalitetssäkring)

1. I denna modul beskrivs det förfarande enligt vilket en tillverkare som uppfyller skyldigheterna i punkt 2 säkerställer och försäkrar att en transportabel tryckbärande anordning uppfyller kraven i denna författning.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall anbringa märkning enligt bilaga 6 på varje enskild transportabel tryckbärande anordning, samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 7. Märkningen enligt bilaga 6 skall åtföljas av ett identifikationsnummer för det behöriga organ som har ansvar för den övervakning som avses i punkt 4.

2. Tillverkaren skall tillämpa ett kvalitetssystem som godkänts för konstruktion, tillverkning, slutkontroll och provning enligt punkt 3 och vara underkastad övervakning enligt punkt 4.

3. Kvalitetssystem

- 3.1 Tillverkaren skall lämna en ansökan om bedömning av sitt kvalitetssystem till ett behörigt organ.

Ansökan skall innehålla alla relevanta upplysningar om ifrågavarande transportabla tryckbärande anordning, samt dokumentation om kvalitetssystemet.

- 3.2 Kvalitetssystemet skall säkerställa att de transportabla tryckbärande anordningarna uppfyller kraven i denna författning.

Alla faktorer, krav och bestämmelser som tillämpas av tillverkaren skall dokumenteras systematiskt och överskådligt i form av riktlinjer, förfaranden och skriftliga anvisningar. Denna dokumentation av kvalitetssystemet skall möjliggöra en enhetlig tolkning av rutiner och kvalitetsåtgärder såsom program, ritningar, manualer och andra dokument.

Dokumentationen skall särskilt omfatta en fullgod beskrivning av följande.

- Kvalitetsmål och organisationsstruktur, samt ledningens ansvar och befogenheter beträffande kvaliteten på de transportabla tryckbärande anordningarna.
- Tekniska specifikationer för konstruktionen inklusive de standarder som kommer att tillämpas.
- Teknik för kontroll och granskning av konstruktioner, förfaranden och systematiska metoder som används vid konstruktionen av den transportabla tryckbärande anordningen.
- Tekniker, förfaranden och systematiska åtgärder som skall tillämpas vid tillverkningen liksom vid kvalitetskontrollen och kvalitetssäkringen.
- Kontroller och provningar som utförs före, under och efter tillverkningen, samt uppgift om hur ofta de sker.
- Dokumentation om kvaliteten såsom granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, rapporter om berörd personals kvalifikationer eller behörighet.
- Hur övervakning skall ske för att uppnå den kvalitet som krävs och att kvalitetssystemet fungerar effektivt.

3.3 Det behöriga organet skall bedöma kvalitetssystemet för att avgöra om det uppfyller kraven i punkt 3.2.

I bedömningsgruppen skall delta minst en person som har erfarenhet av bedömning av den berörda transportabla tryckbärande anordningen. I bedömningsförfarandet skall ingå ett bedömningsbesök vid tillverkarens anläggning.

3.4 Tillverkaren skall uppfylla de skyldigheter som är förenade med det godkända kvalitetssystemet och säkerställa att det förblir ändamålsenligt och effektivt.

Tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud skall informera det behöriga organ som har godkänt kvalitetssystemet om alla ändringar som planeras i systemet.

Det behöriga organet skall bedöma de föreslagna ändringarna och ta ställning till om det ändrade kvalitetssystemet fortfarande uppfyller kraven i punkt 3.2 eller om en ny bedömning är nödvändig.

Det skall meddela tillverkaren sitt ställningstagande. Meddelandet skall innehålla slutsatserna av kontrollen och ett motiverat beslut av bedömningen.

4. Det behöriga organets övervakning

4.1 Syftet med övervakningen är att det behöriga organet skall förvissa sig om att tillverkaren på ett riktigt sätt uppfyller de skyldigheter som följer av det godkända kvalitetssystemet.

4.2 Tillverkaren skall för kontroll ge det behöriga organet tillträde till lokalerna för konstruktion, tillverkning, kontroll, provning och lagring. Tillverkaren skall också lämna all nödvändig information, särskilt

- dokumentation av kvalitetssystemet,
- resultat av analyser, beräkningar och provning, samt andra kvalitetsdokument som föreskrivs i den del av kvalitetssystemet som ägnas åt konstruktionen,
- granskningsrapporter, provningsdata, kalibreringsdata, samt rapporter om den berörda personalens kvalifikationer och andra kvalitetsdokument som föreskrivs i den del av kvalitetssystemet som ägnas åt tillverkningen.

4.3 Det behöriga organet skall göra periodiska revisioner för att försäkra sig om att tillverkaren vidmakthåller och tillämpar kvalitetssystemet och lämna en revisionsrapport till tillverkaren. De periodiska revisionerna skall infalla så att en helt ny bedömning görs vart tredje år.

4.4 Det behöriga organet kan dessutom göra oanmälda besök hos tillverkaren. Det behöriga organet avgör, på grundval av det system för besökskontroll som organet handhar, om sådana besök är nödvändiga, samt hur ofta de skall äga rum. I systemet för besökskontroll skall hänsyn särskilt tas till

- anordningens kategori,
- resultaten av tidigare övervakningsbesök,
- nödvändigheten av att följa upp korrigeringsåtgärder,
- speciella villkor som är knutna till godtagandet av systemet och
- betydelsefulla ändringar i organisationen av tillverkningen, riktlinjer eller teknik.

Vid dessa besök kan det behöriga organet, om det är nödvändigt, utföra eller låta utföra provningar som är avsedda att kontrollera om kvalitetssystemet fungerar tillfredsställande. Det behöriga organet skall ge tillverkaren en besöksrapport och, om provning förekommit, en provningsrapport.

5. Tillverkaren skall under en period av tio år från det datum då den senaste transportabla tryckbärande anordningen tillverkades kunna uppvisa följande dokumentation för Statens räddningsverk eller annan behörig myndighet inom EES.

- Dokumentation enligt punkt 3.1 andra stycket.
- Dokumentation av sådana ändringar som avses i punkt 3.4 andra stycket.
- Sådana beslut och rapporter från det behöriga organet som avses i punkterna 3.3 sista stycket, 3.4 sista stycket, 4.3 och 4.4.

6. Varje behörigt organ skall ge medlemsstaterna den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystemet som det har återtagit och, på begäran, som det har utfärdat.

Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ den information som är av betydelse om de godkännanden av kvalitetssystem som det har återtagit eller avslagit.

[UPPHÄVD]

Modul H1 (fullständig kvalitetssäkring med kontroll av konstruktionen och särskild övervakning av slutkontrollen)

1. Utöver kraven i modul H skall bestämmelserna nedan tillämpas.

- a) Tillverkaren skall lämna en ansökan om kontroll av konstruktionen till ett behörigt organ.
- b) Ansökan skall göra det möjligt att förstå den transportabla tryckbärande anordningens konstruktion, tillverkning och funktion och att bedöma dess överensstämmelse med kraven i denna författning.

Den skall omfatta

- tekniska specifikationer av konstruktionen inklusive de standarder som tillämpats,
 - erforderliga bevis till stöd för dess lämplighet. Dessa bevis skall omfatta resultat av prover utförda på lämpligt laboratorium som tillhör tillverkaren eller arbetar för dennes räkning.
- c) Det behöriga organet skall granska ansökan och när konstruktionen uppfyller kraven i denna författning, överlämna ett EG-konstruktionskontrollintyg till den sökande. Intyget skall innehålla slutsatser av granskningen, villkoren för dess giltighet, de uppgifter som är nödvändiga för identifikation av den godkända konstruktionen och i förekommande fall en beskrivning av funktionen hos den transportabla tryckbärande anordningen.
 - d) Den sökande skall informera det behöriga organ som har utfärdat EG-konstruktionskontrollintyget om alla ändringar av den bedömda konstruktionen. Organet skall bedöma ändringarna när de kan påverka uppfyllandet av kraven i denna författning eller de angivna villkoren för användning av den transportabla tryckbärande anordningen. Om den nya bedömningen leder till att ändringen godkänns skall detta anges i ett tillägg till det ursprungliga EG-konstruktionskontrollintyget.

- e) Varje behörigt organ skall ge övriga behöriga organ den information som är av betydelse om de EG-konstruktionskontrollintyg som det har återtagit eller avslagit.
- 2. Den slutliga kontrollen skall underkastas en förstärkt övervakning i form av oanmälda besök av det behöriga organet. Inom ramen för dessa besök skall det behöriga organet utföra kontroller av de transportabla tryckbärande anordningarna.

[UPPHÄVD]

FÖRFARANDE VID FÖRNYAD BEDÖMNING AV ÖVERENSSTÄMMELSE

1. I denna bilaga beskrivs det förfarande som skall tillämpas vid förnyad bedömning av överensstämmelse enligt 9 §.
2. Användaren skall till ett behörigt organ överlämna uppgifter om transportabla tryckbärande anordningar som är föremål för bedömning. Uppgifterna skall göra det möjligt att identifiera ursprunglig tillverkare, regler eller normer som legat till grund för konstruktionen, samt för acetylengasflaskor uppgifter om den porösa massan. Användaren skall i förekommande fall meddela föreskrivna begränsningar för anordningarna, samt dokumentation om eventuella skador eller utförda reparationer.

Det behöriga organet skall kontrollera att tillbehör med direkt säkerhetsfunktion garanterar en säkerhetsnivå motsvarande den som fastställs genom tillämpning av 6 och 7 §§.

3. Det behöriga organet skall kontrollera att de transportabla tryckbärande anordningarna uppfyller gällande krav i ADR-S och RID-S. Kontrollen skall utföras på grundval av den dokumentation som krävs enligt punkt 2. Då det är nödvändigt skall ytterligare kontroller utföras.
4. Om de transportabla tryckbärande anordningarna bedöms uppfylla gällande krav i ADR-S och RID-S skall varje transportabel tryckbärande anordning individuellt kontrolleras enligt det förfarande som återges i bilaga 4.

FÖRFARANDE VID ÅTERKOMMANDE KONTROLL

Modul 1 Återkommande kontroll av produkt

1. Denna modul beskriver det förfarande genom vilket ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren låter ett behörigt organ utföra de kontroller som anges i 10 § och därigenom försäkrar att den transportabla tryckbärande anordningen fortsätter att uppfylla kraven i denna författning.
2. Det behöriga organet skall utföra ändamålsenliga kontroller och provningar för att verifiera att den transportabla tryckbärande anordningen uppfyller de tillämpliga kraven i denna författning genom att kontrollera och prova varje produkt.
 - 2.1 Alla transportabla tryckbärande anordningar skall kontrolleras individuellt och ändamålsenliga provningar skall utföras, i enlighet med vad som anges i ADR-S och RID-S, för att kontrollera att de uppfyller kraven i denna författning.
 - 2.2 Det behöriga organet skall låta förse varje produkt som genomgått återkommande kontroll med sitt identifikationsnummer, omedelbart efter datummärkningen för den återkommande kontrollen. Det behöriga organet skall dessutom utfärda ett intyg om återkommande kontroll. Intyget kan gälla flera anordningar (kollektivt intyg).
 - 2.3 Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall behålla intyget om återkommande kontroll enligt punkt 2.2, liksom de handlingar som avses i 13 §, till tidpunkten för nästa återkommande kontroll.

Modul 2 Återkommande kontroll genom kvalitetssäkring

1. Denna modul beskriver det förfarande genom vilket ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren som uppfyller kraven i punkt 2, försäkrar att transportabla tryckbärande anordningar som är föremål för bestämmelserna i 10 § fortsätter att uppfylla kraven i denna författning.

Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall på varje transportabel tryckbärande anordning anbringa datum för den återkommande kontrollen och upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse. Utöver datum för den återkommande kontrollen skall även identifikationsnumret för det behöriga organ som är ansvarig för den övervakning som specificeras i punkt 4 anges.

2. Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall se till att det för de återkommande kontroller som skall utföras enligt 10 § finns tillgång till kvalificerad personal och nödvändiga resurser i enlighet med vad som avses i bilaga 1.

Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall använda ett godkänt kvalitetssystem för återkommande kontroller och provningar av utrustning som specificeras i punkt 3, och skall övervakas på det sätt som anges i punkt 4.

3. Kvalitetssystem

- 3.1 Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall lämna in en ansökan till ett valfritt behörigt organ om utvärdering av sitt kvalitetssystem för de transportabla tryckbärande anordningarna.

Ansökan skall innefatta

- all relevant information om de transportabla tryckbärande anordningarna som underkastas återkommande kontroll,
- dokumentation om kvalitetssystemet.

3.2 Inom ramen för kvalitetssystemet skall varje transportabel tryckbärande anordning kontrolleras och lämpliga prov skall genomföras för att säkerställa att den uppfyller de krav som anges i denna författning. Alla relevanta faktorer, krav och bestämmelser skall dokumenteras på ett systematiskt och ordnat sätt i form av skriftliga instruktioner, förfaranden och åtgärder. Denna dokumentation av kvalitetssystemet skall möjliggöra en enhetlig tolkning av kvalitetsprogram, ritningar, manualer och dokumentation om kvaliteten.

Den skall särskilt innehålla en fullgod beskrivning av

- kvalitetsmål och organisationsstruktur, samt ledningens ansvar och befogenheter beträffande kvaliteten på de transportabla tryckbärande anordningarna,
- de kontroller och provningar som skall genomföras vid återkommande kontroll,
- rutinerna för övervakning av kvalitetssystemets effektiva funktion,
- dokumentation om kvaliteten, såsom granskningsrapporter och provningsdata, kalibreringsdata, rapporter om berörd personals kvalifikationer och behörighet.

3.3 Det behöriga organet skall utvärdera kvalitetssystemet för att avgöra om det uppfyller de krav som avses i punkt 3.2.

Bedömningsgruppen skall innehålla åtminstone en medlem med erfarenhet av bedömning av transportabla tryckbärande anordningar. Bedömningsförfarandet skall innefatta ett kontrollbesök hos ägaren eller dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren och deras anläggningar.

Beslutet skall meddelas ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren. Meddelandet skall innehålla slutsatserna av undersökningen och ett motiverat beslut av bedömningen.

3.4 Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud och innehavaren förpliktar sig att uppfylla de skyldigheter som är förenade med det godkända kvalitetssystemet, samt att säkerställa att det förblir ändamålsenligt och effektivt.

Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud och innehavaren skall informera det behöriga organ som har godkänt kvalitetssystemet om eventuella planerade justeringar av kvalitetssystemet.

Det behöriga organet skall göra en bedömning av de föreslagna ändringarna och avgöra om det ändrade kvalitetssystemet kommer att uppfylla de krav som avses i punkt 3.2 eller om en ny bedömning erfordras.

Det behöriga organet skall meddela ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren sitt beslut. Meddelandet skall innehålla slutsatserna av kontrollen och ett motiverat beslut av bedömningen.

4. Övervakning på det behöriga organets ansvar

4.1 Syftet med övervakningen är att säkerställa att ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren korrekt uppfyller de skyldigheter som följer av det godkända kvalitetssystemet.

4.2 Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall vid kontroll ge det behöriga organet tillträde till lokalerna för inspektion, provning och lagring och tillhandahålla all nödvändig information, särskilt

- dokumentation om kvalitetssystemet,
- teknisk dokumentation,
- kvalitetsdokumentation såsom granskningsrapporter och provningsdata, rapporter rörande kvalifikationerna hos berörd personal m.m.

- 4.3 Det behöriga organet skall utföra periodiska revisioner för att försäkra sig om att ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren bibehåller och tillämpar kvalitets-systemet, samt förse ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren med en granskningsrapport.
- 4.4 Det behöriga organet får dessutom göra oanmälda besök hos ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren. Under sådana besök får det behöriga organet låta utföra provningar för att om nödvändigt kontrollera att kvalitetssystemet fungerar på ett riktigt sätt. Det behöriga organet skall förse ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren med en besöksrapport och, om provning utförts, med en provningsrapport.
5. Ägaren, dennes inom EES etablerade ombud eller innehavaren skall under en period av tio år från dagen för den senaste återkommande kontrollen av transportabla tryckbärande anordningar hålla följande information tillgänglig för Statens räddningsverk och andra behöriga myndigheter i de andra länderna inom EES.
- Den dokumentation som avses i punkt 3.1 andra stycket andra strecksatsen.
 - De justeringar som avses i punkt 3.4 andra stycket.
 - De beslut och rapporter från det behöriga organet som avses i punkt 3.3 sista stycket och punkt 3.4 sista stycket liksom i punkterna 4.3 och 4.4.

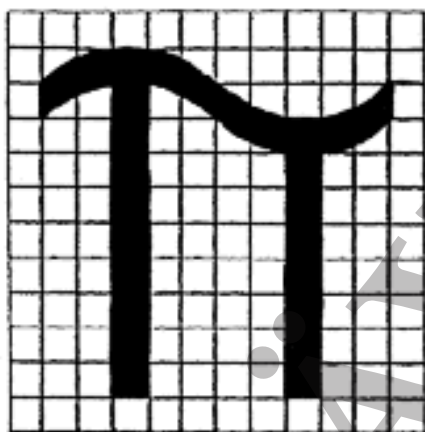
**FÖRTECKNING ÖVER ANDRA FARLIGA ÄMNEN
ÄN DE I KLASS 2 VILKA OMFATTAS AV
BESTÄMMELSERNA OM TRANSPORTABLA
TRYCKBÄRANDE ANORDNINGAR**

UN-nummer	Ämnesbenämning	Klass	Ämnesnummer
1051	Cyanväte, stabiliserad	6.1	1
1052	Vätefluorid, vattenfri	8	6
1790	Fluorvätesyra	8	6

LUPPHÄND

FÖREBILD ÖVER MÄRKNING OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Märkning om överensstämmelse skall ha följande form.



Om märkningen förminskas eller förstoras skall proportionerna i ovanstående figur bibehållas.

De olika delarna av märkningen skall i huvudsak ha samma höjd och får endast understiga 5 mm när det gäller anordningar av litet format.

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

En försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 2 skall innehålla följande uppgifter.

- Namn på och adress till tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud.
- Beskrivning av tanken eller kärlet.
- Det förfarande som har tillämpats för att bedöma överensstämmelsen med gällande föreskrifter.
- I förekommande fall, namn på och adress till det behöriga organ som utfört kontrollen.
- I förekommande fall, en hänvisning till EG-typkontrollintyg, EG-konstruktionskontrollintyg eller intyg om överensstämmelse.
- I förekommande fall, namn på och adress till det behöriga organ som kontrollerar tillverkarens kvalitetssystem.
- I förekommande fall, hänvisningar till de tekniska specifikationer som tillämpats.
- I förekommande fall, hänvisningar till nationella föreskrifter vilka genomför gemenskapsrättsakter och som tillämpats.
- Identifikation av undertecknaren som av tillverkaren eller dennes inom EES etablerade ombud givits befogenhet att skriva under försäkran om överensstämmelse.