

საქართველოს მთავრობის

დადგენილება №151

2013 წლის 19 ივნისი

ქ. თბილისი

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების შესახებ

მუხლი 1

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

მუხლი 2

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

მუხლი 3

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

მუხლი 3¹

ამ დადგენილებით დამტკიცებული ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებულ პროდუქტებზე ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოდ განისაზღვროს სსიპ – ბაზარზე ზედამხედველობის სააგენტო.
საქართველოს მთავრობის 2020 წლის 8 იანვრის დადგენილება №1 – ვებგვერდი, 09.01.2020წ.

მუხლი 3²

1. სსიპ – შემოსავლების სამსახური (შემდგომში – შემოსავლების სამსახური) უფლებამოსილია, საფუძვლიანი ეჭვის არსებობისას ან/და რისკების მართვის სისტემაზე დაყრდნობით, შეაჩეროს პროდუქტი და აღნიშნულის შესახებ აცნობოს სსიპ – ბაზარზე ზედამხედველობის სააგენტოს, საქართველოს კანონმდებლობით გათვალისწინებული ბაზარზე ზედამხედველობის ღონისძიებების განხორციელების მიზნით. ამავე მიზნით სსიპ – ბაზარზე ზედამხედველობის სააგენტო უფლებამოსილია, საფუძვლიანი ეჭვის არსებობისას ან/და რისკის ანალიზზე დაყრდნობით, შემოსავლების სამსახურს მიმართოს საქონლის შეჩერების თაობაზე. ასეთ შემთხვევებში შემოსავლების სამსახური ვალდებულია შეაჩეროს პროდუქტი ამ მუხლით გათვალისწინებული, პროდუქტის შემოწმებისათვის განსაზღვრული ვადით და არ დაუშვას იმპორტის გზით ასეთი პროდუქტის საქართველოს ბაზარზე განთავსება.

2. სსიპ – ბაზარზე ზედამხედველობის სააგენტო უფლებამოსილია, ამ მუხლის პირველი პუნქტით გათვალისწინებულ შემთხვევაში, შემოსავლების სამსახურთან შეთანხმებით, საქართველოს საბაჟო კონტროლის ზონაში განახორციელოს საქართველოს კანონმდებლობით გათვალისწინებული ბაზარზე ზედამხედველობა, შემოსავლების სამსახურისგან ინფორმაციის მიღებიდან არაუგვიანეს 3 სამუშაო დღისა, გარდა იმ შემთხვევებისა, როდესაც პროდუქტის შესაბამისობის დასადგენად აუცილებელია ლაბორატორიული კვლევა.

3. ამ მუხლით გათვალისწინებული უფლებამოსილების განსახორციელებლად, სსიპ – ბაზარზე ზედამხედველობის სააგენტო უფლებამოსილია, საქართველოს საბაჟო კონტროლის ზონაში აიღოს პროდუქტის ნიმუში, მისი შესაბამის აკრედიტებულ ლაბორატორიაში გამოცდის მიზნით.



4. იმ შემთხვევაში, თუ პროდუქტის შესაბამისობის დასადგენად აუცილებელია ნიმუშის ლაბორატორიული კვლევა, სსიპ – ბაზარზე ზედამხედველობის სააგენტო პროდუქტის ამ ტექნიკურ რეგლამენტთან შესაბამისობას ადგენს პროდუქტის ნიმუშის ლაბორატორიული კვლევის შესაბამისი საექსპერტო დასკვნის სსიპ – ბაზარზე ზედამხედველობის სააგენტოში წარდგენიდან 2 სამუშაო დღის ვადაში.

5. იმ შემთხვევაში, თუ ამ მუხლით გათვალისწინებულ ვადაში დადგინდება, რომ პროდუქტი არ შეესაბამება პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის ან/და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს ან/და შეიცავს დადასტურებულ საფრთხეს, შემოსავლების სამსახური ვალდებულია არ დაუშვას ასეთი პროდუქტის იმპორტის გზით საქართველოს ბაზარზე განთავსება.

6. თუ საქართველოს საბაჟო კანონმდებლობით დადგენილ ვადაში ვერ ხორციელდება თავისუფალ მიმოქცევაში გაშვების (იმპორტის) ან სხვა საბაჟო პროცედურის/რეექსპორტის განსაზღვრა, საქონლის მიმართ საბაჟო ორგანოს გადაწყვეტილებით ხორციელდება საქართველოს საბაჟო კოდექსის XV თავით გათვალისწინებული საქონლის განკარგვის ღონისძიებები, საქონლის მფლობელის/იმპორტიორის ხარჯით.

საქართველოს მთავრობის 2022 წლის 8 ივნისის დადგენილება №301 - ვებგვერდი, 10.06.2022 წ.

მუხლი 4

დადგენილება ამოქმედდეს 2017 წლის 1 იანვრიდან.

პრემიერ-მინისტრი

ბიძინა ივანიშვილი

დანართი №1 (თან ერთვის თანდართული ფაილის სახით)
საქართველოს მთავრობის 2022 წლის 8 ივნისის დადგენილება №301 - ვებგვერდი, 10.06.2022 წ.



ტექნიკური რეგლამენტი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შესახებ

მუხლი 1. მოქმედების სფერო

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოქმედება ვრცელდება წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობებსა და აგრეგატების დაპროექტებაზე, წარმოებასა და შესაბამისობის შეფასებაზე, რომელთა მაქსიმალურად დასაშვები წნევა PS აღემატება 0.5 ბარს.

2. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოქმედება არ ვრცელდება:

ა) მილსადენებზე, რომლებიც შედგება მილებისაგან ან მილების სისტემისაგან და რომლის დანიშნულებაც არის ნებისმიერი სახის დენადი არეების და სხვა ნივთიერებების ტრანსპორტირება ნებისმიერი სახის დანადგარიდან ან/და დანადგარამდე (იქნება განთავსებული ხმელეთზე თუ ზღვაში). აღნიშნული მოიცავს ბოლო საიზოლაციო ხელსაწყოს, რომელიც განთავსებულია დანადგარში და ასევე მოიცავს კონკრეტულად მილსადენისათვის დაპროექტებულ დამატებით მოწყობილობებსაც. ეს გამონაკლისი არ ვრცელდება სტანდარტულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებზე, როგორც არის წნევის შემცირების ან საკომპრესორო სადგურებში გამოყენებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები;

ბ) წყლის მიწოდების, განაწილებისა და გაშვების ქსელებსა და მათთან დაკავშირებულ მოწყობილობებზე, ასევე წყლის მიმწოდებელ მოწყობილობებზე, როგორებიცაა, მაგალითად: რაბები, წყლის სადაწნეო გვირაბები, დაწნევის მილები ჰიდროელექტრო დანადგარებისთვის და მათთან დაკავშირებული სპეციფიკური მოწყობილობები;

გ) მოწყობილობებზე, რომლებიც რეგულირდება „წნევის ქვეშ მყოფი მარტივი ჭურჭლის ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 19 ივნისის №150 დადგენილებით;

დ) აეროზოლის დისპენსერებზე;

ე) მოწყობილობებზე, რომლებიც გამიზნულია ქვემოთ ჩამოთვლილი სატრანსპორტო საშუალებების ფუნქციონირებისათვის:

ე.ა) ავტოტრანსპორტი და მისაბმელი, სადაც ავტოტრანსპორტი არის ნებისმიერ ელექტროძრავიანი სატრანსპორტო საშუალება, რომელიც დაპროექტებულია და დამზადებულია საკუთარი საშუალებით გადაადგილებისთვის, რომელსაც აქვს მინიმუმ ოთხი ბორბალი, არის სრული, დასრულებული ან არასრული და აქვს 25 კმ/სთ-ზე მეტი მაქსიმალური საპროექტო სიჩქარე, ხოლო, მისაბმელი ნიშნავს ნებისმიერ არათვითმავალ სატრანსპორტო საშუალებას, რომელიც დაპროექტებულია და დამზადებულია ძრავიანი სატრანსპორტო საშუალების მიერ ბუქსირებისთვის, რომელსაც შეუძლია იმოდროს მინიმუმ ჰორიზონტალური ღერძის ირგვლივ გრძივი შუა სიბრტყის პერპენდიკულარულად და ვერტიკალური ღერძის გარშემო მობუქსირე სატრანსპორტო საშუალების გრძივი მედიანური სიბრტყის პარალელურად;

ე.ბ) სასოფლო-სამეურნეო ან/და სატყეო მეურნეობისთვის განკუთვნილ ტრაქტორები, მისაბმელები და ბუქსირებადი მოწყობილობები;

ე.გ) L-კატეგორიის სატრანსპორტო საშუალებები, რომელიც მოიცავს ძრავიან ორ, სამ და ოთხბორბლიან სატრანსპორტო საშუალებებს, მათ შორის ძრავიან ველოსიპედებს, ორ და სამბორბლიან მოპედებს, ორ და სამბორბლიან მოტოციკლებს, მოტოციკლებს გვერდითი ვაგონებით, მსუბუქ და მძიმე საგზაო კვადროებს და მსუბუქ და მძიმე კვადრომობილებს;

ვ) მოწყობილობებზე, რომლებიც არ არიან კლასიფიცირებულნი ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-12 მუხლში განსაზღვრულ I-ზე უფრო მაღალ კატეგორიად და რომლებსაც არეგულირებს ქვემოთ მოცემული დადგენილებების საფუძველზე მიღებული ტექნიკური რეგლამენტები:

ვ.ა) საქართველოს მთავრობის 2020 წლის 6 თებერვლის №85 დადგენილება „მანქანა-დანადგარების შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“;

ვ.ბ) საქართველოს მთავრობის 2011 წლის 20 ივლისის №289 დადგენილება „ლიფტის უსაფრთხოების შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“;

ვ.გ) ელექტრო მოწყობილობებზე (პროდუქტი), რომლებიც დაპროექტებულია 50-დან 1000 ვოლტამდე ცვლადი დენისა და 75-დან 1500 ვოლტამდე მუდმივი დენის ფარგლებში გამოსაყენებლად;

ვ.დ) საქართველოს მთავრობის 2020 წლის 6 თებერვლის №84 დადგენილება „აირად საწვავზე მომუშავე მოწყობილობების შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“;

ვ.ე) საქართველოს მთავრობის 2020 წლის 6 თებერვლის №83 დადგენილება „პოტენციურად ფეთქებადსაშიშ გარემოში გამოსაყენებელი მოწყობილობებისა და დამცავი სისტემების შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“;

ზ) მოწყობილობებზე, რომლებიც გამოიყენება საპოლიციო ან/და სამხედრო მიზნებისათვის;

თ) საგნებზე, რომლებიც სპეციალურად დამზადებულია ბირთვულ სფეროში გამოყენებისათვის, რომელთა მოქმედების შეფერხებამ შესაძლოა გამოიწვიოს რადიოაქტიური ემისია;

ი) კარგად კონტროლირებად მოწყობილობაზე, რომელიც გამოიყენება ნავთობის, გაზისა და გეოთერმული კვლევებისა და მოპოვების ინდუსტრიაში და იმ მიწისქვეშა საცავებში, რომლებიც გამიზნულია, რომ შეიცავდეს ან/და კარგად აკონტროლებდეს წნევას. აღნიშნული მოიცავს ჭაბურღილის თავს, გაფრქვევის საწინააღმდეგო მექანიზმს (BOP), მილსადენების კოლექტორებს და ყველა მათ კომპონენტსა და აღჭურვილობას;

კ) მოწყობილობაზე, რომელიც მოიცავს გარსაცმებს ან მანქანა-დანადგარებს, რომლისთვისაც ზომის განსაზღვრა, მასალების შერჩევა და საწარმოო წესები ძირითადად დაფუძნებულია საკმარისი სიძლიერის/სიმტკიცისა, სიხისტისა და სტაბილურობის მოთხოვნებზე, რათა დააკმაყოფილონ სტატიკური ან დინამიკური საექსპლუატაციო დატვირთვები ან სხვა სამუშაო მახასიათებლები და რომლისთვისაც წნევა ზოგადად არ წარმოადგენს დაპროექტების მნიშვნელოვან ფაქტორს. ასეთი მოწყობილობები შეიძლება იყოს: ძრავები, მათ შორის, ტურბინები და შიდა წვის ძრავები; ორთქლზე მომუშავე

ძრავები, გაზის/ორთქლის ტურბინები, ტურბოგენერატორები, კომპრესორები, ტუმბოები და ამძრავი ხელსაწყოები;

ლ) ბრძმედებზე, მათ შორის, ბრძმედის გაგრილების სისტემა, ცხელი ჰაერის ნაკადის რეგენერატორი, მტვრის ექსტრაქციის სისტემა და ბრძმედის გამონაბოლქვი აირების გამწმენდი და პირდაპირი აღდგენის ბოვი, მათ შორის, ბრძმედის გაგრილების სისტემა, გაზების კონვერტორი და ვარცლები დნობისთვის, გადადნობისთვის, აირების გამოდევნისთვის და რკინის, ფოლადისა და ფერადი ლითონების ჩამოსასხმელად;

მ) კამერებზე მაღალი ძაბვის ისეთი ელექტრომოწყობილობებისთვის, როგორცაა გამანაწილებელი აპარატურა, მაკონტროლებელი მექანიზმი, ტრანსფორმატორები და როტაციული მანქანა-დანადგარები;

ნ) წნევის ქვეშ მომუშავე მილებზე, რომლებიც განკუთვნილია გადაცემის სისტემებისთვის, მაგალითად, ელექტროენერჯისა და სატელეფონო კაბელებისთვის;

ო) გემებზე, რაკეტებზე, ავიახომალდებზე და მობილურ საწყალოსნო ერთეულებზე, ასევე, იმ მოწყობილობებზე, რომლებიც გამიზნულია აღნიშნული ერთეულების ბორტზე ან ძალურ დანადგარში განსათავსებლად;

პ) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებზე, რომლებიც შედგება დრეკადი კორპუსებისგან, როგორებიცაა საბურავები, საჰაერო ბალიშები, სათამაშოდ გამოყენებული ბურთები, გასაბერი ნავეები და სხვა მსგავსი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები;

ჟ) გამონაბოლქვისა და შეშვების მაცუჩებზე;

რ) საბოლოო მოხმარებისათვის გამიზნული გაზირებული სასმელების ბოთლებსა და ქილებზე;

ს) ჭურჭელზე, რომელიც გამიზნულია იმ სასმელების ტრანსპორტირებისა და დისტრიბუციისათვის, რომელთა PS·V მაჩვენებელი არ აღემატება 500 ბარიXლიტრს, ხოლო მაქსიმალურად დასაშვები წნევის სიდიდე არ აღემატება 7 ბარს;

ტ) მოწყობილობებზე, რომლებსაც მოიცავს შემდეგი სამართლებრივი აქტები:

ტ.ა) საფრთხის შემცველი ტვირთების საერთაშორისო საზღვაო გადაზიდვების (IMDG) კოდექსი;

ტ.ბ) საერთაშორისო სამოქალაქო ავიაციის ორგანიზაციის კონვენცია;

უ) ცხელი წყლით გათბობის სისტემებში გამოყენებულ რადიატორებსა და მილებზე;

ფ) სითხისათვის განკუთვნილი ჭურჭელზე, რომლისთვისაც სითხის ზემოთ მყოფი აირის წნევა არ აღემატება 0,5 ბარს;

ქ) მოწყობილობებზე, რომლებიც არ არიან კლასიფიცირებულნი ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-12 მუხლში განსაზღვრულ I-ზე უფრო მაღალ კატეგორიად და წარმოადგენენ სამედიცინო მოწყობილობებს;

ღ) წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობებზე, რომლებიც გამოიყენება ექსკლუზიურად საშიში ტვირთის ტრანსპორტირებისთვის;

ყ) ტრანსპორტირებად (სატრანსპორტო) წნევის მოწყობილობებზე, რაც გულისხმობს, ყველა წნევის კონტეინერს, მათ სარქველებსა და სხვა აქსესუარებს და ცისტერნებს, ბატარეა ფურგუნებს, მრავალ ელემენტიანი გაზის კონტეინერებს, მათ სარქველებსა და სხვა აქსესუარებს, თუ ეს მოწყობილობები გამოიყენება მეორე კლასის აირების და სხვა

საშიში ნივთიერებების გადასატანად. მასში მოიაზრება გაზის ვაზნები და არ მოიაზრება აეროზოლის დისპენსერები, ღია კრიოგენული ჭურჭლები, გაზის ბალონები სასუნთქი აპარატებისთვის და ცეცხლმაქრები.

მუხლი 2. ტერმინთა განმარტებები

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის მასში გამოყენებულ ტერმინებს აქვთ შემდეგი მნიშვნელობა:

ა) წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა - ჭურჭელი, მილგაყვანილობა, უსაფრთხოების კომპონენტები და წნევის ქვეშე მომუშავე კომპონენტები. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა, ასევე შეიძლება გულისხმობდეს იმ ელემენტებს, რომლებიც დაკავშირებულია/მიერთებულია წნევის ქვეშე მყოფ ნაწილებზე, როგორებიცაა მილტუჩები, საქმენები, შემაერთებელი ქუროები, საყრდენები, ასაწევი ელემენტები და ა.შ;

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

გ) მილი/მილგაყვანილობა - წნევის ქვეშე მყოფ სისტემაში ინტეგრაციისთვის განკუთვნილი ერთმანეთთან დაკავშირებული მილგაყვანილობის კომპონენტები, რომლებიც გამიზნულია დენადი არეების ტრანსპორტირებისათვის: მილგაყვანილობა მოიცავს კონკრეტულად მილს ან მილების სისტემას, შემაერთებელ დეტალებს, თერმული გაფართოების კომპენსატორებს, დრეკად მილებს და ასევე სხვა წნევის ქვეშე მყოფ ელემენტებს. გამათბობელი ან გამაცივებელი თბომცვლელები, რომლებიც შედგებიან ჰაერის გაგრილების ან გათბობის მიზნისთვის განკუთვნილი მილებისაგან, ასევე მიჩნეულ უნდა იქნეს მილგაყვანილობად;

დ) უსაფრთხოების კომპონენტი - ხელსაწყოები, რომლებიც დაპროექტებულია იმგვარად, რომ დაიცვას წნევაზე მომუშავე მოწყობილობა, წნევის დასაშვები ზღვარის გადაჭარბებისაგან, მათ შორის:

დ.ა) ხელსაწყოები, რომლებიც გამიზნულია პირდაპირი წნევის შეზღუდვისათვის, როგორებიცაა უსაფრთხოების სარქველები, უსაფრთხოების მემბრანა, წნევისგან განტვირთვის მართვადი უსაფრთხოების სისტემა (CSPRS);

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

ე) წნევის ქვეშე მომუშავე კომპონენტი - ხელსაწყო, რომელსაც გააჩნია საექსპლუატაციო ფუნქციები და წნევის ზემოქმედების მიმართ გამძლე კორპუსი;

- ვ) აგრეგატი - წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის რამდენიმე ნაწილი, რომელიც მწარმოებლის მიერ ერთ აგრეგატად არის აწყობილი, რათა შეადგენდეს ინტეგრირებულ და ფუნქციონალურ ერთიანობას;
- ზ) წნევა - ატმოსფერულ წნევასთან მიმართებითი, მანომეტრული (ჭარბი) წნევა. აქედან გამომდინარე, ვაკუუმი აღინიშნება უარყოფითი მნიშვნელობით;
- თ) მაქსიმალურად დასაშვები წნევა PS - წნევის ის მაქსიმალური სიდიდე, რომელიც მითითებულია მწარმოებლის მიერ და რომლისთვისაც არის დაპროექტებული მოწყობილობა. იგი დატანილია მწარმოებლის მიერ განსაზღვრულ ადგილზე. ეს უნდა იყოს დამცავი და/ან შემზღვეველი ხელსაწყოების დაკავშირების ადგილი ან მოწყობილობის ზედაპირი. თუ ეს ტექნიკურად შეუძლებელია, ეს შესაძლებელია იყოს ნებისმიერი სხვა ადგილი;
- ი) მაქსიმალური/მინიმალური დასაშვები ტემპერატურა TS - მწარმოებლის მიერ განსაზღვრული ის მაქსიმალური/მინიმალური ტემპერატურა, რომლისთვისაც დაპროექტებულია მოწყობილობა;
- კ) მოცულობა (V) - კამერის შიდა მოცულობა, მათ შორის საქშენის მოცულობა პირველი შეერთების ან შედუღებისთვის, გარდა მუდმივად მყოფი შიდა ნაწილების მოცულობისა;
- ლ) ნომინალური დიამეტრი (DN) - ზომის რიცხვობრივი აღნიშვნა, რომელიც საერთოა მილსადენის სისტემის ყველა კომპონენტისათვის გარდა იმ კომპონენტებისა, რომლებზეც აღნიშნულია გარე დიამეტრის ან კუთხვილის ზომა. იგი არის მიახლოებული/დამრგვალებული ციფრი მხოლოდ ინფორმაციული მიზნისათვის და მხოლოდ ზოგადად შეესაბამება საწარმოო ზომებს. ნომინალური დიამეტრი აღინიშნება DN-ით, რომელსაც მოჰყვება შესაბამისი ციფრი;
- მ) დენადი არე - აირები, სითხეები და ორთქლი, როგორც სუფთა სახით (მინარევების გარეშე) ასევე, მათი ნარევები. დენადი არე შეიძლება შეიცავდეს მყარ ნაწილაკებს (სუსპენზია);
- ნ) მუდმივი შეერთებები - შეერთებები, რომელთა დაშლა შესაძლებელია მხოლოდ მრღვევი მეთოდების გამოყენებით;
- ო) მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაცია - ტექნიკური დოკუმენტი, რომელიც განკუთვნილია მრავალჯერადი გამოყენებისათვის და განსაზღვრავს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების წარმოების პროცესში გამოსაყენებელი იმ მასალების მახასიათებლებს, რომლებიც არ არის გათვალისწინებული შესაბამისი სტანდარტით;
- პ) მწარმოებელი - ნებისმიერი ფიზიკური ან იურიდიული პირი, რომელიც აწარმოებს ან აწარმოებინებს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას ან აგრეგატს, საკუთარი სახელით ან სავაჭრო ნიშნით ბაზარზე განთავსების ან პირადი მოხმარების მიზნით;
- ჟ) ავტორიზებული წარმომადგენელი - ნებისმიერი ფიზიკური ან იურიდიული პირი, რომელსაც წერილობით მინიჭებული აქვს უფლებამოსილება მწარმოებლის მიერ მის ნაცვლად განახორციელოს განსაზღვრული ფუნქციები;
- რ) იმპორტიორი - ნებისმიერი ფიზიკური ან იურიდიული პირი, რომელიც საქართველოს ბაზარზე განთავსებს სხვა ქვეყანაში წარმოებულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას ან აგრეგატს;

ს) დისტრიბუტორი - ნებისმიერი ფიზიკური ან იურიდიული პირი, გარდა მწარმოებლისა და იმპორტიორისა, რომელიც უზრუნველყოფს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის ბაზარზე ხელმისაწვდომობას;

ტ) ეკონომიკური ოპერატორი – მწარმოებელი, ავტორიზებული წარმომადგენელი, იმპორტიორი და დისტრიბუტორი;

უ) ტექნიკური სპეციფიკაცია – დოკუმენტი, რომელიც შეიცავს იმ ტექნიკურ მოთხოვნებს, რომელთაც უნდა აკმაყოფილებდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატი;

ფ) ბაზარზე ხელმისაწვდომობა - საქართველოს ტერიტორიაზე, გარდა თავისუფალი ინდუსტრიული ზონებისა, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნებისმიერი მიწოდება დისტრიბუციის ან გამოყენებისთვის კომერციული აქტივობის ფარგლებში, სასყიდლით ან უსასყიდლოთ;

ქ) ბაზარზე განთავსება - საქართველოს ტერიტორიაზე, გარდა თავისუფალი ინდუსტრიული ზონებისა, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პირველად ხელმისაწვდომობის უზრუნველყოფა.

2. ამ ტექნიკურ რეგლამენტში გამოყენებულ ტერმინებზე, გარდა ამ მუხლის პირველი პუნქტით გათვალისწინებული ტერმინებისა, ვრცელდება პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის ტერმინთა განმარტებები.

მუხლი 3. ბაზარზე განთავსება

1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები და აგრეგატები, შეიძლება ხელმისაწვდომი გახდეს ბაზარზე და გაეშვას ექსპლუატაციაში მხოლოდ იმ შემთხვევაში, თუ ისინი სათანადოდ დამონტაჟებისას, მოვლისას და დანიშნულების მიხედვით გამოყენებისას აკმაყოფილებენ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები და აგრეგატები, რომლებიც არ შეესაბამება ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, შეიძლება წარმოდგენილ იქნეს სავაჭრო გამოფენებზე და ბაზრობებზე, სადემონსტრაციო ჩვენებებზე და სხვა მსგავსი ღონისძიებებზე, მხოლოდ იმ შემთხვევაში, თუ მასზე დატანილი იქნება ნიშანი, რომელიც მკაფიოდ მიუთითებს, რომ ის არ შეესაბამება ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს და რომ არ მოხდება მისი ბაზარზე განთავსება, სანამ არ იქნება შესაბამისობაში მოყვანილი ამ მოთხოვნებთან. სადემონსტრაციო ჩვენებების დროს მიღებული უნდა იქნეს უსაფრთხოების ყველა ზომა, რათა უზრუნველყოფილ იქნეს ადამიანთა უსაფრთხოება.

მუხლი 4. ტექნიკური მოთხოვნები

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით განსაზღვრულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს უნდა აკმაყოფილებდეს:

ა) ჭურჭელი, გარდა ამ მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭლისა, რომელიც გამოიყენება:

ა.ა) აირებისათვის, გათხევადებული აირებისათვის, წნევის ქვეშ გახსნილი აირებისათვის, ორთქლისათვის და ასევე იმ სითხეებისათვის, რომელთა ორთქლის წნევა მაქსიმალურად

დასაშვები ტემპერატურის პირობებში 0.5 ბარზე მეტად აღემატება ნორმალურ ატმოსფერულ წნევას, (1 013 მილიბარი) შემდეგ ზღვრებში:

ა.ა.ა) პირველი ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა მოცულობა აღემატება 1 ლიტრს და რომელთა PS და V მაჩვენებლები აღემატება 25 ბარიXლიტრს ან რომელთა წნევა PS აღემატება 200 ბარს (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, I დიაგრამა);

ა.ა.ბ) მეორე ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა მოცულობა აღემატება 1 ლიტრს და რომელთა PS და V მაჩვენებლები 50 ბარი X ლიტრს ან რომელთა წნევა PS აღემატება 1 000 ბარს და ასევე ყველა პორტატული ცეცხლმაქრი და სასუნთქი აპარატის ბალონები (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, II დიაგრამა);

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

ა.ბ.ა) პირველი ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა მოცულობა აღემატება 1 ლიტრს და რომელთათვისაც PS და V მაჩვენებლები აღემატება 200 ბარიXლიტრს ან რომელთა წნევა PS აღემატება 500 ბარს (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, III დიაგრამა);

ა.ბ.ბ) მეორე ჯგუფის დენადი არეებისათვის, რომელთა წნევა PS აღემატება 10 ბარს და რომელთა PS და V მაჩვენებლები აღემატება 10 000 ბარიXლიტრს, ან რომელთა წნევა PS აღემატება 1 000 ბარს (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, IV დიაგრამა);

ბ) ცეცხლის ან სხვა მეთოდის მეშვეობით გაცხელებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა გადახურების რისკით, რომელიც გამიზნულია ორთქლის ან ცხელი წყლის მიღებისათვის 110 °C-ზე მაღალ ტემპერატურებზე, და რომელთა მოცულობა აღემატება 2 ლიტრს, ასევე წნევის ქვეშ მომუშავე ყველა ქურა (საკვების მოსამზადებელი წნევაზე მომუშავე ჭურჭელი) (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, V დიაგრამა);

გ) მილგაყვანილობა, რომელიც გამიზნულია:

გ.ა) აირებისათვის, თხევადი აირებისათვის, წნევის ქვეშ გახსნილი აირებისათვის, ორთქლისათვის და იმ სითხეებისათვის, რომელთა ორთქლის წნევა მაქსიმალურად დასაშვები ტემპერატურის პირობებში აღემატება ნორმალურ ატმოსფერულ წნევას (1 013 მილიბარი) 0.5 ბარზე მეტად შემდეგ ზღვრებში:

გ.ა.ა) პირველი ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა DN მაჩვენებელი აღემატება 25-ს (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, VI დიაგრამა);

გ.ა.ბ) მეორე ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა DN მაჩვენებელი აღემატება 32-ს და რომელთა PS და DN მაჩვენებლები აღემატება 1 000 ბარს (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, VII დიაგრამა);

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

გ.ბ.ა) პირველი ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა DN მაჩვენებელი აღემატება 25-ს და რომელთა PS და DN სიდიდეები აღემატება 2 000 ბარს (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, VIII დიაგრამა);

გ.ბ.ბ) მეორე ჯგუფის სითხეებისათვის, რომელთა PS მაჩვენებელი აღემატება 10 ბარს, DN მაჩვენებელი აღემატება 200-ს და PS და DN სიდიდეები აღემატება 5 000 - ბარს (ტექნიკური რეგლამენტის II დანართი, IX დიაგრამა);

დ) უსაფრთხოებისა და წნევის ქვეშე მომუშავე კომპონენტები, რომლებიც გამიზნულია ამ მუხლის პირველი პუნქტის „ა“, „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტებში ჩამოთვლილი მოწყობილობებისათვის, მათ შორის, იმ შემთხვევებშიც, როდესაც ასეთი სახის მოწყობილობები წარმოადგენს აგრეგატის ნაწილს.

2. ის აგრეგატები, რომლებიც შეიცავენ ამ მუხლის პირველ პუნქტში ჩამოთვლილთაგან სულ მცირე ერთ წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობას, უნდა აკმაყოფილებდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით გათვალისწინებულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს

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

ბ) აგრეგატები, გარდა ამ პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტში მითითებული აგრეგატებისა, იმ შემთხვევაში, როდესაც მწარმოებელი მიზნად ისახავს აგრეგატის სახით მათ ბაზარზე განთავსებას და ექსპლუატაციაში გაშვებას.

3. აგრეგატები, რომლებიც გამიზნულია ცხელი წყლის მისაღებად ისეთ ტემპერატურაზე, რომელიც არ აღემატება 110 °C-ს, და რომელთა მომარაგება მყარი საწვავით ხდება ხელით და რომელთა PS·V აღემატება 50 ბარიXლიტრს, უნდა შეესაბამებოდეს ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-3 მუხლის მე-13 და მე-14 პუნქტებით, მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტით და მე-6 მუხლის მე-2 პუნქტის „ბ.ა“ და „ბ.დ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებულ არსებით მოთხოვნებს.

4. წნევის ქვეშე მომუშავე იმ მოწყობილობების და/ან აგრეგატების დაპროექტება და წარმოება, რომელთა პარამეტრები ნაკლებია ან ტოლია ამ მუხლის პირველი პუნქტის „ა“, „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტებსა და მე-2 და მე-3 პუნქტებში მითითებულ ზღვრებზე, უნდა განხორციელდეს ნაცადი საინჟინრო პრაქტიკის შესაბამისად, რათა უზრუნველყოფილი იქნეს მათი უსაფრთხო გამოყენება. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობებს და/ან აგრეგატებს თან უნდა ერთოდეს შესაბამისი გამოყენების ინსტრუქცია.

მუხლი 5. მწარმოებლის ვალდებულებები

1. როდესაც მწარმოებელი ახორციელებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველ, მე-2 და მე-3 პუნქტებში აღნიშნულ წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის ბაზარზე განთავსებას ან საკუთარი მიზნებისათვის გამოყენებას, ის უნდა დარწმუნდეს, რომ ისინი დაპროექტებული და წარმოებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართში მოცემული უსაფრთხოების ძირითადი მოთხოვნების შესაბამისად.

2. როდესაც მწარმოებელი ახორციელებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტში აღნიშნულ წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის ბაზარზე განთავსებას ან საკუთარი მიზნებისათვის გამოყენებას, ის ვალდებულია დარწმუნდეს,

რომ ისინი დაპროექტებული და წარმოებულია საუკეთესო საინჟინრო პრაქტიკის შესაბამისად.

3. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველ, მე-2 და მე-3 პუნქტებში აღნიშნული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატებისათვის მწარმოებელი ვალდებულია შეადგინოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის III დანართით განსაზღვრული ტექნიკური დოკუმენტაცია და უშუალოდ ან სხვა პირის მეშვეობით განახორციელოს აუცილებელი შესაბამისობის შეფასების პროცედურა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-13 მუხლის შესაბამისად.

4. როდესაც ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველ, მე-2 და მე-3 პუნქტებში აღნიშნული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების შესაბამისობა დადასტურებულია ამ მუხლის მე-3 პუნქტში მითითებული შესაბამისობის შეფასების პროცედურის საშუალებით, მწარმოებელი ვალდებულია შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და დაიტანოს პროდუქტზე ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებული ინფორმაცია.

5. მწარმოებელი ვალდებულია შეინახოს ტექნიკური დოკუმენტაცია და შესაბამისობის დეკლარაცია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში.

6. მწარმოებელი ვალდებულია უზრუნველყოს, რომ სერიული წარმოებისას პროდუქტი ინარჩუნებდეს ტექნიკურ რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობას. ამ შემთხვევაში მწარმოებელი ვალდებულია გაითვალისწინოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების დიზაინში ან მახასიათებლებში და მასთან დაკავშირებულ იმ სტანდარტებსა ან სხვა ტექნიკურ სპეციფიკაციებში განხორციელებული ცვლილებები, რომელთა საშუალებითაც დადასტურებულია შესაბამისობა.

7. მწარმოებელი ვალდებულია, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების მიერ შექმნილი რისკის გათვალისწინებით, აუცილებლობის შემთხვევაში, მომხმარებელთა უსაფრთხოებისა და ჯანმრთელობის დაცვის მიზნით განახორციელოს ბაზარზე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ნიმუშის გამოცდა, ასევე, გამოიძიოს და აუცილებლობის შემთხვევაში აწარმოოს საჩივრების, შეუსაბამო და ამოღებული პროდუქტის შესახებ ინფორმაციის შემცველი რეესტრი. მწარმოებელი ვალდებულია ამ პუნქტით გათვალისწინებული მონიტორინგის შედეგების შესახებ ინფორმაცია მიაწოდოს დისტრიბუტორებს.

8. მწარმოებელი ვალდებულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებზე დაიტანოს ტიპის, პარტიის ან სერიის ნომერი ან სხვა ნებისმიერი ნიშანი, რომელიც იძლევა პროდუქტის იდენტიფიცირების საშუალებას. იმ შემთხვევებში, თუ აღნიშნული ვერ ხერხდება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ზომის, ფორმის ან სხვა ფიზიკური მახასიათებლის გამო, მწარმოებელი ვალდებულია, ამ პუნქტში აღნიშნული ინფორმაცია დაიტანოს პროდუქტის შეფუთვაზე ან თანმხლებ დოკუმენტაციაში.

9. მწარმოებელი ვალდებულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატზე დაიტანოს საკუთარი დასახელება, რეგისტრირებული სავაჭრო სახელი ან რეგისტრირებული სავაჭრო ნიშანი და საფოსტო მისამართი, რომელზეც მასთან

დაკავშირება შესაძლებელი. მისამართი უნდა უთითებდეს კონკრეტულ ადგილს, სადაც შესაძლებელი იქნება მწარმოებელთან დაკავშირება. თუ აღნიშნული ინფორმაციის დატანა ვერ ხერხდება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატზე, იგი შეიძლება დატანილ იქნეს შეფუთვაზე ან თანდართულ დოკუმენტაციაში. საკონტაქტო ინფორმაცია წარმოდგენილი უნდა იქნეს ქართულ ან ინგლისურ ენაზე.

10. მწარმოებელი ვალდებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველ, მე-2 და მე-3 პუნქტებში აღნიშნულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებს თან დაურთოს ქართულ ენაზე შედგენილი ინსტრუქციები და ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-3 და მე-4 პუნქტების შესაბამისად შედგენილი ინფორმაცია უსაფრთხოების შესახებ. აღნიშნული ინსტრუქციები და უსაფრთხოების შესახებ ინფორმაცია დატანილი უნდა იქნეს ადვილად აღსაქმელი ფორმით, მკაფიოდ და ნათლად.

11. მწარმოებელი ვალდებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტში აღნიშნულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებს თან დაურთოს ინსტრუქციები და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტის შესაბამისად შედგენილი ინფორმაცია უსაფრთხოების შესახებ, ქართულ ენაზე. აღნიშნული ინსტრუქციები და უსაფრთხოების შესახებ ინფორმაცია დატანილი უნდა იქნეს ადვილად აღსაქმელი ფორმით, მკაფიოდ და ნათლად.

12. მწარმოებელი, რომელიც ფლობს ინფორმაციას ან აქვს მიზეზი, სჯეროდეს, რომ მის მიერ ბაზარზე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები არ აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, ვალდებულია დაუყოვნებლივ განახორციელოს შესაბამისი მაკორექტირებელი ზომები წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობაში მოსაყვანად. საჭიროების შემთხვევაში, გამოითხოვოს ან/და ამოიღოს ბაზრიდან აღნიშნული პროდუქტი ან/და განახორციელოს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით გათვალისწინებული სხვა მაკორექტირებელი ღონისძიებები. იმ შემთხვევაში, თუ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები შეიცავს საფრთხეს, მწარმოებელი ვალდებულია დაუყოვნებლივ მიაწოდოს შესაბამისი ინფორმაცია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს მათ შორის შეუსაბამობისა და განხორციელებული მაკორექტირებელი ღონისძიებების შესახებ.

13. მწარმოებელი ვალდებულია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს დასაბუთებული მოთხოვნის საფუძველზე წარუდგინოს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტების წარდგენისთვის გათვალისწინებულ ენაზე შედგენილი ყველა შესაბამისი ინფორმაცია და დოკუმენტი მატერიალური ან ელექტრონული ფორმით, რომელიც ადასტურებს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრულ მოთხოვნებთან შესაბამისობას. მწარმოებელი ვალდებულია შესაბამისი მოთხოვნის საფუძველზე ითანამშრომლოს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთან ყველა იმ ღონისძიებასთან დაკავშირებით, რომელიც მიმართულია მის მიერ ბაზარზე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების მიერ გამოწვეული საფრთხეების აღმოსაფხვრელად.

მუხლი 6. ავტორიზებული წარმომადგენელი

1. მწარმოებელი უფლებამოსილია ნებისმიერ ფიზიკურ თუ იურიდიულ პირს, წერილობითი ფორმით მიანიჭოს წარმომადგენლობისა და მისი სახელით მოქმედების უფლებამოსილება, გარდა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლის პირველ პუნქტში აღნიშნული ვალდებულებისა და მე-5 მუხლის მე-3 პუნქტში აღნიშნული ტექნიკური დოკუმენტაციის შედგენის ვალდებულებისა.

2. ავტორიზებული წარმომადგენელი ვალდებულია განახორციელოს მისთვის მწარმოებლის მიერ მინიჭებული უფლებამოსილებები, მათ შორის:

ა) ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსათვის წარსადგენად, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში შეინახოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შესაბამისი ტექნიკური დოკუმენტაცია;

ბ) ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს მოთხოვნის საფუძველზე წარუდგინოს ყველა საჭირო დოკუმენტი და ინფორმაცია, რომელიც ადასტურებს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების შესაბამისობას;

გ) შესაბამისი მოთხოვნის საფუძველზე, მწარმოებლის მიერ მინიჭებული უფლებამოსილების ფარგლებში, ითანამშრომლოს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთან ბაზარზე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების მიერ გამოწვეული საფრთხეების აღმოფხვრის მიზნით.

მუხლი 7. იმპორტიორთა ვალდებულებები

1. იმპორტიორი ვალდებულია, ბაზარზე განათავსოს მხოლოდ ამ ტექნიკური რეგლამენტით დადგენილ მოთხოვნებთან შესაბამისი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები.

2. იმპორტიორი ვალდებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველ, მე-2 და მე-3 პუნქტებით გათვალისწინებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ბაზარზე განთავსებამდე დარწმუნდეს, რომ ასეთი მოწყობილობისა და აგრეგატების მიმართ მწარმოებელმა განახორციელა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-13 მუხლით გათვალისწინებული შესაბამისობის შეფასების პროცედურა. იმპორტიორი ასევე ვალდებულია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებლის მიერ შედგენილია ტექნიკური დოკუმენტაცია, მოწყობილობას და აგრეგატებს თან ახლავს ქართულ ენაზე შედგენილი ინსტრუქციები და ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-3 და მე-4 პუნქტების შესაბამისად შედგენილი ინფორმაცია უსაფრთხოების შესახებ. იმპორტიორი ასევე უნდა დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლის მე-8 და მე-9 პუნქტებით გათვალისწინებულ მოთხოვნებს.

3. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტით გათვალისწინებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ბაზარზე განთავსებამდე, იმპორტიორი ვალდებულია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებლის მიერ შედგენილია ტექნიკური დოკუმენტაცია და წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებს თან ახლავს შესაბამისი გამოყენების ინსტრუქცია. იმპორტიორი ასევე ვალდებულია დარწმუნდეს,

რომ მწარმოებელი აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლის მე-8 და მე-9 პუნქტებით გათვალისწინებულ მოთხოვნებს.

4. იმ შემთხვევაში, როდესაც იმპორტიორი ფლობს ინფორმაციას ან აქვს მიზეზი, სჯეროდეს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები არ შეესაბამება ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით გათვალისწინებულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს, იგი ვალდებულია არ განათავსოს ასეთი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები ბაზარზე, მათ მოთხოვნებთან შესაბამისობაში მოყვანამდე. იმ შემთხვევაში, როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები შეიცავს საფრთხეს, იმპორტიორი ვალდებულია აღნიშნულის შესახებ ინფორმაცია მიაწოდოს მწარმოებელს და ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

5. იმპორტიორი ვალდებულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებზე იმპორტის შემდეგ, მათ ბაზარზე განთავსებამდე დაიტანოს საკუთარი სახელი, რეგისტრირებული სავაჭრო სახელი ან რეგისტრირებული სავაჭრო ნიშანი და საფოსტო მისამართი, რომელზეც შესაძლებელია მასთან დაკავშირება, ხოლო აღნიშნულის შეუძლებლობის შემთხვევაში ინფორმაცია დატანილი უნდა იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის შეფუთვაზე ან თანდართულ დოკუმენტაციაში. საკონტაქტო ინფორმაცია დატანილი უნდა იყოს ქართულ ენაზე.

6. იმპორტიორი ვალდებულია დარწმუნდეს, რომ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი, მე-2 და მე-3 პუნქტებით გათვალისწინებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებსა და აგრეგატებს თან ერთვის ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-3 და მე-4 მუხლით გათვალისწინებულ ინსტრუქციები და უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული ინფორმაცია, ქართულ ენაზე.

7. იმპორტიორი ვალდებულია დარწმუნდეს, რომ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტით გათვალისწინებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებს თან ერთვის ინსტრუქციები და უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული ინფორმაცია ქართულ ენაზე.

8. იმპორტიორი ვალდებულია უზრუნველყოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი, მე-2 და მე-3 პუნქტებით გათვალისწინებული მოწყობილობების და აგრეგატების შენახვისა და ტრანსპორტირების იმგვარი პირობები, რომ მისი პასუხისმგებლობის ქვეშ არსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები ინარჩუნებდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით გათვალისწინებულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებთან შესაბამისობას.

9. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების მიერ შექმნილი რისკის გათვალისწინებით, აუცილებლობის შემთხვევაში, მომხმარებელთა უსაფრთხოებისა და ჯანმრთელობის დაცვის მიზნით, იმპორტიორი ვალდებულია, განახორციელოს ბაზარზე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ნიმუშის გამოცდა, გამოიკვლიოს, ასევე, აუცილებლობის შემთხვევაში აწარმოოს საჩივრების, შეუსაბამობების, პროდუქტის გამოთხოვის ან/და ამოღების შემთხვევების შესახებ ინფორმაციის შემცველი რეესტრი და დისტრიბუტორებს აცნობოს ამ პუნქტში აღნიშნული მონიტორინგის შედეგების შესახებ.

10. იმპორტიორი, რომელიც ფლობს ინფორმაციას ან აქვს მიზეზი, სჯეროდეს, რომ მის მიერ ბაზარზე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები არ შესაბამეობა ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებულ მოთხოვნებს, ვალდებულია დაუყოვნებლივ მიიღოს ყველა შესაბამისი მაკორექტირებელი ზომა აღნიშნული პროდუქტის ტექნიკური რეგლამენტით დადგენილ მოთხოვნებთან შესაბამისობაში მოსაყვანად, ხოლო აუცილებლობის შემთხვევებში ვალდებულია მოახდინოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატების გამოთხოვა ან ბაზრიდან ამოიღება ან განახორციელოს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით გათვალისწინებული სხვა მაკორექტირებელი ღონისძიებები. იმ შემთხვევაში, როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები შეიცავს საფრთხეს, იმპორტიორი ვალდებულია დაუყოვნებლივ მიაწოდოს ინფორმაცია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს შეუსაბამობების და ყველა გატარებული მაკორექტირებელი ზომების შესახებ.

11. იმპორტიორი ვალდებულია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად შეინახოს შესაბამისობის დეკლარაცია და ტექნიკური დოკუმენტაცია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატების ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში და მოთხოვნის შემთხვევაში ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს წარუდგინოს ტექნიკური დოკუმენტაცია.

12. იმპორტიორი ვალდებულია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს დასაბუთებული მოთხოვნის საფუძველზე წარუდგინოს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტების წარდგენისთვის გათვალისწინებულ ენაზე შედგენილი ყველა ინფორმაცია და დოკუმენტაცია მატერიალური ან ელექტრონული ფორმით, რომელიც აუცილებელია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების შესაბამისობის დასადასტურებლად. იმპორტიორი ვალდებულია ითანამშრომლოს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთან ყველა იმ ღონისძიებასთან დაკავშირებით, რომელიც მიმართულია მის მიერ ბაზარზე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობითა და აგრეგატებით გამოწვეული რისკების აღმოსაფხვრელად.

მუხლი 8. დისტრიბუტორის ვალდებულებები

1. დისტრიბუტორი ვალდებულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების ბაზარზე ხელმისაწვდომობის უზრუნველყოფისას დაიცვას ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებული მოთხოვნები.

2. დისტრიბუტორი ვალდებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი, მე-2 და მე-3 პუნქტებით გათვალისწინებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისა და აგრეგატების ბაზარზე ხელმისაწვდომობის უზრუნველყოფამდე დარწმუნდეს, რომ პროდუქტზე დატანილია ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებული ინფორმაცია, პროდუქტს თან ახლავს ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებული სავალდებულო დოკუმენტაცია და ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-3 და მე-4 პუნქტებით გათვალისწინებული ინსტრუქციები და უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული ინფორმაცია, ქართულ ენაზე. დისტრიბუტორი ვალდებულია

დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი და იმპორტიორი აკმაყოფილებენ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლის მე-8 და მე-9 პუნქტებითა და მე-7 მუხლის მე-5 პუნქტით გათვალისწინებულ მოთხოვნებს.

3. დისტრიბუტორი, რომელიც ფლობს ინფორმაციას ან აქვს მიზეზი, სჯეროდეს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები არ შეესაბამება ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით გათვალისწინებულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს, ვალდებულია არ გახადოს ხელმისაწვდომი ასეთი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები ბაზარზე, სანამ არ იქნება მიღწეული შესაბამისობა დადგენილ მოთხოვნებთან. იმ შემთხვევაში, როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები შეიცავს საფრთხეს დისტრიბუტორი ვალდებულია დაუყოვნებლივ მიაწოდოს შესაბამისი ინფორმაცია მწარმოებელს, იმპორტიორს და ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

4. დისტრიბუტორი ვალდებულია პროდუქტის ბაზარზე ხელმისაწვდომობის უზრუნველყოფამდე დარწმუნდეს, რომ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტით გათვალისწინებულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობასა და აგრეგატებს თან ახლავს ქართულ ენაზე შედგენილი ინსტრუქცია. დისტრიბუტორი ვალდებულია დარწმუნდეს, რომ მწარმოებელი და იმპორტიორი აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლის მე-8 და მე-9 პუნქტებითა და მე-7 მუხლის მე-3 პუნქტით გათვალისწინებულ მოთხოვნებს.

5. დისტრიბუტორი ვალდებულია უზრუნველყოს პროდუქტის შენახვისა და ტრანსპორტირების იმგვარი პირობები, რომ მისი პასუხისმგებლობის ქვეშ არსებული ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი, მე-2 და მე-3 პუნქტებით გათვალისწინებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები ინარჩუნებდეს შესაბამისობას ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით განსაზღვრულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებთან.

6. დისტრიბუტორი, რომელიც ფლობს ინფორმაციას ან აქვს მიზეზი, სჯეროდეს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები, რომლებიც მან გახადა ხელმისაწვდომი ბაზარზე, არ შეესაბამება ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებულ მოთხოვნებს, ვალდებულია დაუყოვნებლივ განახორციელოს ყველა შესაბამისი მაკორექტირებელი ზომა აღნიშნული პროდუქტის დადგენილ მოთხოვნებთან შესაბამისობაში მოსაყვანად, ხოლო აუცილებლობის შემთხვევებში გამოითხოვოს ან/და ბაზრიდან ამოიღოს შეუსაბამო წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები ან/და განახორციელოს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით გათვალისწინებული სხვა მაკორექტირებელი ღონისძიებები. იმ შემთხვევაში, როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატები შეიცავს საფრთხეს, დისტრიბუტორი ვალდებულია დაუყოვნებლივ მიაწოდოს ინფორმაცია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს შეუსაბამობების და ყველა გატარებული მაკორექტირებელი ზომების შესახებ.

7. დისტრიბუტორი ვალდებულია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს დასაბუთებული მოთხოვნის საფუძველზე წარუდგინოს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტების წარდგენისთვის გათვალისწინებულ ენაზე შედგენილი ყველა შესაბამისი

ინფორმაცია და დოკუმენტაცია მატერიალური ან ელექტრონული ფორმით, რომელიც აუცილებელია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატების შესაბამისობის დასადასტურებლად. დისტრიბუტორი ვალდებულია ითანამშრომლოს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთან ყველა გატარებული ღონისძიებასთან დაკავშირებით, რომელიც მიმართულია იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისა და აგრეგატებით გამოწვეული საფრთხეების აღმოსაფხვრელად, რომლებიც მან გახადა ხელმისაწვდომი ბაზარზე.

მუხლი 9. მწარმოებლის ვალდებულებების გავრცელება იმპორტიორსა და დისტრიბუტორზე

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის იმპორტიორი ან დისტრიბუტორი მიიჩნევიან მწარმოებლად და მათზე ვრცელდება ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლით გათვალისწინებული მოთხოვნები იმ შემთხვევაში, როდესაც ისინი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას და აგრეგატებს ბაზარზე ათავსებენ საკუთარი სახელით ან სავაჭრო ნიშნით ან ახდენენ ბაზარზე უკვე განთავსებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების იმგვარ გადაკეთებას, რამაც შესაძლოა გავლენა მოახდინოს ამ ტექნიკური რეგლამენტით მისთვის გათვალისწინებულ მოთხოვნებთან შესაბამისობაზე.

მუხლი 10. ეკონომიკური ოპერატორების იდენტიფიკაცია

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შეუსაბამო წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან/და აგრეგატების შემთხვევაში ეკონომიკური ოპერატორი ვალდებულია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს მოთხოვნის საფუძველზე მიაწოდოს ინფორმაცია:

- ა) ნებისმიერი ეკონომიკური ოპერატორის შესახებ, რომელმაც მას მიაწოდა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები;
- ბ) ნებისმიერი ეკონომიკური ოპერატორის შესახებ, რომელსაც მან მიაწოდა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები.

2. ეკონომიკური ოპერატორი ვალდებულია უფლებამოსილი პირისთვის წარსადგენად შეინახოს ამ მუხლის პირველი პუნქტით გათვალისწინებული ინფორმაცია 10 წლის განმავლობაში მას შემდეგ, რაც მას მიაწოდეს ან მის მიერ იქნა მიწოდებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები.

მუხლი 11. შესაბამისობის პრეზუმფცია

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი, მე-2 და მე-3 პუნქტებით განსაზღვრული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატი, რომელიც შესაბამისობაშია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის სსიპ – საქართველოს სტანდარტებისა და მეტროლოგიის ეროვნული სააგენტოს მიერ გამოქვეყნებულ სტანდარტებთან ან მათ ნაწილებთან, მიიჩნევა, რომ შეესაბამება ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით განსაზღვრულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს, რომლებსაც ფარავს აღნიშნული სტანდარტები ან მათი ნაწილები.

2. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატი, რომელიც შესაბამისობაშია ამისთვის საგანგებოდ განსაზღვრული შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ გაცემულ მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაციასთან, მიიჩნევა, რომ შეესაბამება ამ ტექნიკური

რეგლამენტის I დანართით განსაზღვრულ შესაბამის უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს.

მუხლი 12. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობების კლასიფიკაცია

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველ პუნქტში მითითებული წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობების კლასიფიცირება უნდა განხორციელდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის II დანართის კატეგორიების შესაბამისად, საშიშროების მზარდი დონის მიხედვით. ასეთი სახის კლასიფიკაციის მიზნისათვის დენადი არეები იყოფა ორ ჯგუფად:

ა) ჯგუფი I მოიცავს ნივთიერებებსა და ნარევებს, რომლებიც ამ ტექნიკური რეგლამენტის V დანართის შესაბამისად ხასიათდება როგორც:

ა.ა) არასტაბილური ფეთქებადი ნივთიერებები ან ფეთქებადი ნივთიერებები რომლებიც მიეკუთვნებიან 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 ან 1.5 დანაყოფს;

ა.ბ) აალებადი აირები, კატეგორია 1 და 2;

ა.გ) მჟანგავი აირები კატეგორია 1;

ა.დ) აალებადი თხევადი ნივთიერებები, კატეგორია 1 და 2;

ა.ე) აალებადი თხევადი ნივთიერებები, კატეგორია 3 როდესაც მაქსიმუმი დასაშვები ტემპერატურა აღემატება ანთების წერტილს;

ა.ვ) აალებადი მყარი ნივთიერებები, კატეგორია 1 და 2;

ა.ზ) თვითრეაქტიული ნივთიერებები და ნარევები A-დან - F ტიპის ჩათვლით;

ა.თ) პიროფორული თხევადი ნივთიერებები, კატეგორია 1;

ა.ი) პიროფორული მყარი ნივთიერებები, კატეგორია 1;

ა.კ) ნივთიერებები და ნაერთები, რომლებიც წყალთან კონტაქტისას გამოყოფენ აალებად გაზებს, კატეგორია 1,2 და 3;

ა.ლ) მჟანგავი თხევადი ნივთიერებები, კატეგორია 1, 2 და 3;

ა.მ) მჟანგავი მყარი ნივთიერებები, კატეგორია 1, 2 და 3;

ა.ნ) ორგანული პეროქსიდები A- დან - F - ტიპის ჩათვლით;

ა.ო) მწვავე პეროქსიდული ტოქსიკურობა, კატეგორია 1 და 2;

ა.პ) მწვავე დერმალური ტოქსიკურობა, კატეგორია 1 და 2;

ა.ჟ) მწვავე ინჰალაციური ტოქსიკურობა, კატეგორია 1, 2 და 3;

ა.რ) კონკრეტული სამიზნე ორგანოს მიმართ ტოქსიკურობა - ერთჯერადი კონტაქტი, კატეგორია 1;

ბ) ჯგუფი I ასევე მოიცავს იმ ნივთიერებებსა და ნარევებს, რომელთა აალების ტემპერატურა ნაკლებია იმ წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობების მაქსიმალურ დასაშვებ ტემპერატურაზე, რომელშიც ეს ნივთიერებებია მოთავსებული;

გ) ჯგუფი II შედგება ყველა იმ ნივთიერებისა და ნარევისგან, რომლებიც არ მიეკუთვნება პირველ ჯგუფს.

2. იმ შემთხვევაში, თუ ჭურჭელი შედგება რამდენიმე კამერისაგან, მისი კლასიფიკაცია უნდა მოხდეს ცალკეული კამერის ყველაზე მაღალი კატეგორიის მიხედვით. იმ შემთხვევაში, თუ კამერა შეიცავს რამდენიმე დენად არეს, კამერის კლასიფიკაცია უნდა მოხდეს იმ დენადი არის მიხედვით, რომელიც მიეკუთვნება ყველაზე მაღალი რისკის შემცველ დენად არეთა კატეგორიას.

მუხლი 13. შესაბამისობის შეფასების პროცედურები

1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა განისაზღვრება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კატეგორიის მიხედვით ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-12 მუხლის შესაბამისად. ბაზარზე განთავსებამდე მწარმოებელმა მოწყობილობის თითოეული შემადგენელი ნაწილი უნდა დაუქვემდებაროს შესაბამისობის შეფასების რომელიმე ერთ პროცედურას იმ პირობების შესაბამისად, რომელიც მოცემულია ამ მუხლში.
2. ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრული სხვადასხვა კატეგორიის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შესაბამისობის შეფასების პროცედურები ხორციელდება შემდეგი მოდულების გამოყენებით: კატეგორია I - მოდული A; კატეგორია II - მოდული A2, მოდული D1, მოდული E1; კატეგორია III - მოდული B (დაპროექტების ტიპი) + მოდული D, მოდული B (დაპროექტების ტიპი) + მოდული F, მოდული B (წარმოების ტიპი) + მოდული E, მოდული B (წარმოების ტიპი) + მოდული C2, მოდული H; კატეგორია IV - მოდული B (წარმოების ტიპი) + მოდული D, მოდული B (წარმოების ტიპი) + მოდული F, მოდული G, მოდული H1. შესაბამისობის შეფასების პროცედურები განისაზღვრება ტექნიკური რეგლამენტის III დანართის შესაბამისად.
3. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები უნდა დაექვემდებაროს მწარმოებლის მიერ შერჩეულ ერთ-ერთ შესაბამისობის შეფასების პროცედურას იმ პროცედურებს შორის, რომლებიც ამ კატეგორიის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისთვის არის განსაზღვრული. მწარმოებელმა შესაძლოა, ასევე გამოიყენოს სხვა შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომელიც უფრო მაღალი კატეგორიის მოწყობილობისათვის გამოიყენება.
4. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ა.ა“, „ა.ბ.ა“ და „ბ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული III და IV კატეგორიის მოწყობილობების ხარისხის უზრუნველყოფისათვის განსაზღვრული პროცედურების ფარგლებში, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა დაუგეგმავი ვიზიტების დროს შეიძლება აიღოს მოწყობილობის ნიმუში საწარმოდან ან დასაწყობების ადგილიდან ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებული საბოლოო შეფასების განსახორციელებლად. ამ მიზნით მწარმოებელმა უნდა აცნობოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს წარმოების დაგეგმილი გრაფიკის შესახებ. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა განახორციელოს სულ მცირე ორი ვიზიტი წარმოების პირველი წლის განმავლობაში. მომდევნო ვიზიტების სიხშირე უნდა განისაზღვროს შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს მიერ D, E და H მოდულებსა და H1 მოდულის შესაბამისად განსაზღვრული კრიტერიუმების მიხედვით.
5. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული III კატეგორიის ჭურჭლისა და მოწყობილობების ერთჯერადი წარმოებისას მოდული H-ის პროცედურების მიხედვით, შესაბამისობის შემფასებელმა ორგანომ უნდა განახორციელოს ან უნდა ჰქონდეს განხორციელებული ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებული საბოლოო შეფასება თითოეული ერთეულისათვის ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-5 მუხლის

შესაბამისად. ამ მიზნით, მწარმოებელმა უნდა აცნობოს შესაბამის უფლებამოსილ ორგანოს წარმოების დაგეგმილი გრაფიკის შესახებ.

6. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებული აგრეგატები უნდა დაექვემდებაროს შესაბამისობის შეფასების პროცედურებს, რომლებიც მოიცავს შემდგომ შეფასებებს:

ა) მე-4 მუხლის პირველ პუნქტში მითითებული აგრეგატში შემავალი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების თითოეული ნაწილის შეფასება, რომლებსაც არ გაუვლიათ შესაბამისობის შეფასების პროცედურა. შესაბამისობის შეფასების პროცედურის უნდა განისაზღვროს მოწყობილობის თითოეული ნაწილის კატეგორიის შესაბამისად;

ბ) ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-3 მუხლის მე-6, მე-11 და მე-12 პუნქტების შესაბამისად აგრეგატის შემადგენელი კომპონენტების ინტეგრაციის შეფასება, რომელიც უნდა განისაზღვროს შესამოწმებელი მოწყობილობისათვის შესაბამისი უმაღლესი კატეგორიის მიხედვით, რომელიც განსხვავდება ნებისმიერი სხვა უსაფრთხოების კომპონენტის შეფასების პროცედურისგან;

გ) აგრეგატების სამუშაო ზღვარის გადაჭარბებისაგან დაცულობის შეფასება როგორც ეს მითითებულია ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-3 მუხლის მე-13 პუნქტსა და მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის „გ“ ქვეპუნქტში, უნდა ჩატარდეს დასაცავი მოწყობილობის ნაწილების მიმართ გამოყენებული უმაღლესი კატეგორიის მიხედვით.

7. იმ შემთხვევაში, როდესაც ამგვარი ქმედება გამართლებულია ამ მუხლის პირველი და მე-2 პუნქტების მოთხოვნების მიუხედავად, შესაძლებელია მოხდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-2 მუხლში ტერმინთა განმარტებაში მითითებული, იმ ცალკეული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შემადგენელი ერთეულების და აგრეგატების ბაზარზე განთავსება და ექსპლუატაციაში გაშვება, რომელთა მიმართაც ამ მუხლის პირველ და მე-2 პუნქტებში მითითებული პროცედურები არ განხორციელებულა და რომელთა გამოყენება ექსპერიმენტების განხორციელების ინტერესებიდან გამომდინარეობს.

მუხლი 14. მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაცია

1. მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაცია ამისთვის საგანგებოდ განსაზღვრული შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ გაცემულ უნდა იქნეს მასალების ან მოწყობილობების ერთი ან მეტი მწარმოებლის მოთხოვნის საფუძველზე.

ა) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა განსაზღვროს და განახორციელოს ან უზრუნველყოს სათანადო შემოწმების განხორციელება, რათა დადასტურდეს მასალების ტიპების შესაბამისობა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან;

ბ) იმ მასალების შემთხვევაში, რომლებიც უსაფრთხოდ იქნა მიჩნეული 1999 წლის 29 ნოემბრამდე, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მასალების შესაბამისობის დადასტურებისას მხედველობაში უნდა მიიღოს არსებული მონაცემები.

2. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა, რომელმაც გამოსცა მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაცია, შესაძლოა გააუქმოს ეს დოკუმენტაცია, თუ აღმოაჩენს, რომ:

ა) დოკუმენტაცია არ უნდა გაცემულიყო; ან

ბ) მასალის ტიპი დაფარულია შესაბამისი სტანდარტით.

მუხლი 15. შესაბამისობის შემფასებელი პირი

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის, მესამე დამოუკიდებელი პირის მიერ განსახორციელებელი პროდუქტის შესაბამისობის შეფასების უფლება აქვთ საქართველოს კანონმდებლობის შესაბამისად აკრედიტებულ ან ეკონომიკური თანამშრომლობისა და განვითარების ორგანიზაციის (OECD), ან ევროკავშირის წევრ ქვეყნებში აკრედიტებულ შესაბამისობის შემფასებელ პირებს.

მუხლი 16. აკრედიტაციის ერთიანი ეროვნული ორგანო – აკრედიტაციის ცენტრი

სსიპ აკრედიტაციის ერთიანი ეროვნული ორგანო – აკრედიტაციის ცენტრი (შემდგომში - აკრედიტაციის ცენტრი) ვალდებულია შეიმუშაოს და განახორციელოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოების შეფასებისა და აკრედიტაციისთვის აუცილებელი პროცედურები.

მუხლი 17. მოთხოვნები შესაბამისობის შემფასებელი პირების მიმართ

1. მესამე დამოუკიდებელი პირის მიერ განსახორციელებელი პროდუქტის შესაბამისობის შეფასების უფლების მქონე შესაბამისობის შემფასებელი პირი უნდა აკმაყოფილებდეს ამ მუხლის მოთხოვნებს.

2. შესაბამისობის შემფასებელი პირი უნდა წარმოადგენდეს მის მიერ შემოწმებული მოწყობილობის ან აგრეგატის მწარმოებლისგან ან/და ორგანიზაციისგან დამოუკიდებელ მესამე პირს. შესაბამისობის შემფასებელი პირი, რომელიც გაწევრებულია ბიზნესასოციაციაში ან პროფესიულ ფედერაციაში, რომელიც პასუხისმგებელია ან ჩართულია მოწყობილობის ან აგრეგატის დაპროექტებაში, წარმოებაში, მოწოდებაში, აწყობაში, გამოყენებასა ან მომსახურებაში, უფლებამოსილია განახორციელოს ამ მოწყობილობის ან აგრეგატის შესაბამისობის შეფასება, თუ დაამტკიცებს დამოუკიდებლობასა და ინტერესთა კონფლიქტის არარსებობას.

3. შესაბამისობის შემფასებელი პირი, მისი ხელმძღვანელობა და შესაბამისობის შეფასების განმახორციელებელი პერსონალი არ უნდა იყოს იმ მოწყობილობის ან აგრეგატის დამპროექტებელი, მწარმოებელი, მიმწოდებელი, შემსყიდველი, მფლობელი, მომხმარებელი, ან შეკეთების განმახორციელებელი, რომელსაც თვითონ უწევს შეფასებას, ასევე არ უნდა იყოს ზემოთ ხსენებული ფუნქციების განმახორციელებელი მხარეების ავტორიზებული წარმომადგენელი. აღნიშნული არ ვრცელდება შეფასებული მოწყობილობის ან აგრეგატის შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ მისი საქმიანობისთვის ან პირადი მიზნებისთვის გამოყენებაზე. აღნიშნულ პირებს არა აქვთ უფლება უშუალოდ ან წარმომადგენლობითი სახით მონაწილეობდნენ პროექტირებაში, წარმოებაში, რეალიზაციაში ან მოწყობილობის ან აგრეგატის მომსახურებასა და შეკეთებაში. ისინი არ უნდა იყვნენ ჩართულნი ისეთ საქმიანობაში, რაც საფრთხეს შეუქმნის მათ დამოუკიდებლობასა და მიუკერძოებლობას შესაბამისობის შეფასებისას. აღნიშნული ვალდებულება ასევე ვრცელდება საკონსულტაციო მომსახურებაზე.

4. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოები ვალდებული არიან უზრუნველყონ, რომ მათი ქვეკონტრაქტორებისა და შვილობილი კომპანიების საქმიანობა უარყოფით

გავლენას არ ახდენს შესაბამისობის შეფასების პროცესის კონფიდენციალურობაზე, ობიექტურობასა და მიუკერძოებლობაზე.

5. შესაბამისობის შემფასებელი პირი და მისი პერსონალი ვალდებულია შესაბამისობის შეფასების დონისძიებები განახორციელონ კეთილსინდისიერად, გააჩნდეთ საჭირო ტექნიკური ცოდნა კონკრეტულ სფეროში და თავისუფალნი იყვნენ ფინანსური ან/და ნებისმიერი ზეწოლისაგან ან მოტივაციისგან, რამაც შესაძლოა გავლენა იქონიოს მათ განსჯაზე ან შესაბამისობის შეფასების შედეგებზე, განსაკუთრებით იმ პირებთან ან პირთა ჯგუფთან მიმართებაში, რომლებიც დაინტერესებულნი არიან ამ დონისძიებების შედეგებით.

6. შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოს უნდა შეეძლოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-13 და მე-14 მუხლებითა და ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული იმ შესაბამისობის შეფასების ფუნქციების განხორციელება, რომელთა განსახორციელებლადაც მოხდა მისთვის შესაბამისობის შეფასების უფლების მინიჭება, მათ შორის, იმ შემთხვევაშიც, როდესაც შესაბამისობის შეფასების პროცედურა ხორციელდება მის ნაცვლად და მისივე პასუხისმგებლობით.

7. შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოს ყოველი შესაბამისობის შეფასების პროცედურისთვის და ყველა იმ მოწყობილობისა და აგრეგატისთვის, რომელთა შესაბამისობის შეფასების უფლებაც მიენიჭა, უნდა გააჩნდეს:

ა) შესაბამისობის შეფასების ქმედებების განსახორციელებლად ტექნიკური ცოდნისა და სათანადო გამოცდილების მქონე პერსონალი;

ბ) შესაბამისობის შეფასების პროცედურების განხორციელებისთვის შესაბამისი პროცედურების აღწერა, რომელიც უზრუნველყოფს აღნიშნული პროცედურების განხორციელებასა და მათ გამჭვირვალობას. მას ასევე უნდა გააჩნდეს შესაბამისი წესები და პროცედურები, რომლებიც ერთმანეთისგან განასხვავებს შესაბამისობის შეფასების ფარგლებში განსახორციელებელ საქმიანობასა და სხვა ფუნქციებს;

გ) განსახორციელებელი საქმიანობის შესაბამისი პროცედურები, რომლებიც ითვალისწინებს შესაბამისი პროცესის მასშტაბს, სექტორს, რომელშიც შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო საქმიანობს, მის სტრუქტურას, განსახილველი მოწყობილობისა და აგრეგატის ტექნოლოგიური კომპლექსურობის დონეს, მისი წარმოების სერიულობასა და მოცულობას.

8. შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოს უნდა გააჩნდეს შესაბამისობის შეფასების პროცედურასთან დაკავშირებული ტექნიკური და ადმინისტრაციული ფუნქციების სათანადოდ განხორციელებისთვის აუცილებელი საშუალებები და ხელი მიუწვდებოდეს აუცილებელ აღჭურვილობასა და საშუალებებზე.

9. შესაბამისობის შეფასების განმახორციელებელ პერსონალს უნდა გააჩნდეს:

ა) შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს შესაბამისობის შეფასების ფარგლებში განსახორციელებელი ფუნქციების შესასრულებლად აუცილებელი მაღალი დონის ტექნიკური და პროფესიული მომზადება;

ბ) მათ მიერ განსახორციელებელი შეფასების მოთხოვნების დამაკმაყოფილებელი ცოდნა და აღნიშნული ფუნქციების შესრულების შესაბამისი უფლებამოსილება;

გ) ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით გათვალისწინებული უსაფრთხოების ძირითადი მოთხოვნების, შესაბამისი სტანდარტებისა და ეროვნული კანონმდებლობის ადეკვატური ცოდნა;

დ) შეფასების განხორციელების დამადასტურებელი სერტიფიკატების, შემოწმების მონაცემებისა და ანგარიშების შედგენის უნარი.

10. გარანტირებული უნდა იყოს შესაბამისობის შეფასების ორგანოების, მათი უმაღლესი დონის მენეჯმენტისა და შესაბამისობის შეფასების ამოცანების შესრულებაზე პასუხისმგებელი პერსონალის მიუკერძოებლობა. უმაღლესი დონის მენეჯმენტისა და პერსონალის ანაზღაურება, რომელიც პასუხისმგებელია შესაბამისობის შეფასების ორგანოს შესაბამისობის შეფასების ამოცანების შესრულებაზე, არ უნდა იყოს დამოკიდებული განხორციელებული შეფასებების რაოდენობაზე ან ამ შეფასების შედეგებზე.

11. შესაბამისობის შემფასებელ პირს უნდა გააჩნდეს შესაბამისი პასუხისმგებლობის დაზღვევა.

12. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს თანამშრომლებმა უნდა დაიცვან პროფესიული საიდუმლოება ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-13 და მე-14 მუხლებითა და ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული საქმიანობის განხორციელებისას ან კანონმდებლობით მინიჭებული უფლებამოსილების ფარგლებში მოქმედების დროს მოპოვებულ ინფორმაციასთან მიმართებით, გარდა შესაბამისი უფლებამოსილი ორგანოებისათვის ინფორმაციის მიწოდებისა. შესაბამისობის შეფასებისას დაცული უნდა იქნეს საკუთრების უფლებები.

13. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოები უნდა მონაწილეობდნენ შესაბამისი სტანდარტების შემუშავების პროცესში ან უზრუნველყოფდნენ საკუთარი, შესაბამისობის შეფასების პროცესში ჩართული თანამშრომლების ინფორმირებას აღნიშნულ პროცესებთან დაკავშირებით.

14. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოები ვალდებული არიან შესაბამისობის შეფასების პროცედურები განახორციელონ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-13, მე-14 მუხლების და ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტებში მოცემული შესაბამისობის შეფასების ამოცანების (პროცედურები) შესაბამისად.

15. შესაბამისობის შეფასების პროცედურები უნდა განხორციელდეს პროპორციულად, ეკონომიკური ოპერატორებისთვის ზედმეტი ტვირთის თავიდან აცილების გზით. შესაბამისობის შემფასებელმა ორგანოებმა უნდა შეასრულონ თავიანთი საქმიანობა საწარმოს ზომის, იმ სექტორის სტრუქტურის, რომელშიც ის ოპერირებს, წნევის ქვეშ მომუშავე ადჭურვილობის სირთულის ხარისხის და წარმოების პროცესის მასობრივი ან სერიული ხასიათის გათვალისწინებით. ამასთან, შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო ვალდებულია გაითვალისწინოს სიმკაცრის ხარისხი და დაცვის დონე, რომელიც საჭიროა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობისთვის.

16. თუ შესაბამისობის შეფასების ორგანო აღმოაჩენს, რომ ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართში გათვალისწინებული უსაფრთხოების ძირითადი მოთხოვნები ან შესაბამისი

სტანდარტები ან სხვა ტექნიკური სპეციფიკაციები მწარმოებლის მიერ არ არის დაკმაყოფილებული, ის ვალდებულია მოსთხოვოს მწარმოებელს შესაბამისი მაკორექტირებელი ზომების მიღება და არ გასცეს შესაბამისობის სერტიფიკატი.

17. თუ სერტიფიკატის გაცემის შემდეგ შესაბამისობის მონიტორინგის დროს შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო აღმოაჩენს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აღარ შეესაბამება შესაბამის მოთხოვნებს, ის ვალდებულია მწარმოებელს მოსთხოვოს შესაბამისი მაკორექტირებელი ზომების მიღება და აუცილებლობის შემთხვევაში შეაჩეროს ან გააუქმოს სერტიფიკატი.

18. თუ მაკორექტირებელი ღონისძიებები არ არის მიღებული ან არ აქვს საჭირო ეფექტი, შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო ვალდებულია საჭიროებისამებრ, შეზღუდოს, შეაჩეროს ან გააუქმოს ნებისმიერი სერტიფიკატი.

მუხლი 18. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოების ქვეკონტრაქტორები და შვილობილი კომპანიები

1. თუ შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო, შესაბამისობის შეფასების პროცესში განსაზღვრულ ფუნქციებს შესასრულებლად გადასცემს ქვეკონტრაქტორ ან შვილობილ კომპანიას, მან უნდა უზრუნველყოს, რომ ქვეკონტრაქტორი ან მისი შვილობილი კომპანია აკმაყოფილებდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-17 მუხლში მოცემულ მოთხოვნებს და ამის შესახებ აცნობოს აკრედიტაციის ცენტრს.

2. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო პასუხს აგებს მისი ქვეკონტრაქტორისა და შვილობილი კომპანიების მიერ განხორციელებულ ქმედებებზე, მათი დაფუძნების ადგილის მიუხედავად.

3. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო უფლებამოსილია, ქვეკონტრაქტორს ან შვილობილ საწარმოს ფუნქციები გადასცეს მხოლოდ დამკვეთის თანხმობის შემთხვევაში.

4. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო ვალდებულია, აკრედიტაციის ცენტრისათვის წარსადგენად შეინახოს ყველა დოკუმენტაცია, რომელიც ეხება ქვეკონტრაქტორის ან შვილობილი კომპანიის კვალიფიკაციის შეფასებას და მათ მიერ განხორციელებულ ქმედებებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-13 და მე-14 მუხლებისა და ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტების ფარგლებში.

მუხლი 19. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს მიერ ინფორმაციის მიწოდების ვალდებულება

შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო ვალდებულია აკრედიტაციის ცენტრს მიაწოდოს შემდეგი ინფორმაცია:

- ა) სერტიფიკატის გაცემაზე უარის, შეზღუდვის, შეჩერების ან გაუქმების შესახებ;
- ბ) ნებისმიერი გარემოების შესახებ, რაც გავლენას ახდენს აკრედიტაციის სფეროს მასშტაბსა და პირობებზე;
- გ) ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს მიერ, შესაბამისობის შეფასების ღონისძიებებთან დაკავშირებით მოთხოვნილი ნებისმიერი ინფორმაცია;

დ) მოთხოვნის შემთხვევაში, აკრედიტაციის ფარგლებში განხორციელებული შესაბამისობის შეფასების და ნებისმიერი სხვა ღონისძიებების შესახებ, მათ შორის, ტრანსსასაზღვრო ღონისძიებების ან/და მის მიერ ქვეკონტრაქტის ფარგლებში განხორციელებული ღონისძიებების შესახებ.

მუხლი 20. შესაბამისობის დეკლარაცია

1. შესაბამისობის დეკლარაცია უნდა ადასტურებდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით გათვალისწინებულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებთან.
2. შესაბამისობის დეკლარაციას უნდა ჰქონდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის IV დანართში მოცემული ნიმუშის ფორმა, უნდა შეიცავდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის III დანართით გათვალისწინებული რელევანტური შესაბამისობის შეფასების პროცედურით განსაზღვრულ ინფორმაციას და მუდმივად უნდა განახლდეს. შესაბამისობის დეკლარაცია შედგენილი ან ნათარგმნი და ნოტარიულად დამოწმებული უნდა იქნეს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტის წარდგენისათვის გათვალისწინებულ ენაზე.
3. შესაბამისობის დეკლარაციის შედგენით, მწარმოებელი იღებს პასუხისმგებლობას წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობაზე.
4. იმ შემთხვევაში, როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას ან აგრეგატს ფარავს ერთზე მეტი ტექნიკური რეგლამენტი, შედგენილი უნდა იქნეს ერთი შესაბამისობის დეკლარაცია, რომელშიც მათ შორის უნდა მიეთითოს ინფორმაცია შესაბამისი ტექნიკური რეგლამენტების შესახებ.

მუხლი 21. ინფორმაციის დატანის წესი და პირობები

1. ამ მუხლით გათვალისწინებული ინფორმაცია პროდუქტზე დატანილი უნდა იქნეს ადვილად აღსაქმელი ფორმით, მკაფიოდ და ნათლად:
 - ა) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველ პუნქტში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ცალკეულ შემადგენელ ერთეულზე ან მის მონაცემთა დაფაზე; ან
 - ბ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებულ აგრეგატზე ან მის მონაცემთა დაფაზე.
2. თუ ამ მუხლში მითითებული ინფორმაციის პროდუქტზე დატანა შეუძლებელია პროდუქტის თავისებურების გამო, ინფორმაცია შეიძლება დატანილ იქნეს პროდუქტის შეფუთვაზე ან თანდართულ დოკუმენტაციაზე.
3. ამ მუხლის პირველი პუნქტის „ა“ და „ბ“ ქვეპუნქტებში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ცალკეულ შემადგენელ ერთეულსა და აგრეგატს უნდა ჰქონდეს უკვე დასრულებული ფორმა ან უნდა იმყოფებოდეს ისეთ მდგომარეობაში, რომელიც საშუალებას იძლევა ჩატარდეს საბოლოო შეფასება ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის შესაბამისად.

4. აუცილებელი არ არის, რომ ინფორმაცია დატანილ იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების თითოეულ ინდივიდუალურ ნაწილებზე, რომლებიც ერთობლიობაში წნევის ქვეშ მომუშავე აგრეგატს ქმნის. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ის ცალკეული ნაწილები, რომლებზეც უკვე დატანილია ინფორმაცია, უნდა ინარჩუნებდეს ამ ინფორმაციას მაშინაც, როდესაც მოხდება მათი ინტეგრირება წნევის ქვეშ მყოფ აგრეგატში.
5. ინფორმაცია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე დატანილი უნდა იქნეს მის ბაზარზე განთავსებამდე.
6. პროდუქტზე ასევე დატანილი უნდა იქნეს შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს საიდენტიფიკაციო ნომერი, იმ შემთხვევებში, როდესაც შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო არის ჩართული წარმოების კონტროლის ფაზაში. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს საიდენტიფიკაციო ნომერი პროდუქტზე დატანილი უნდა იქნეს თავად ამ ორგანოს ან მისი ინსტრუქციების მიხედვით, მწარმოებლის ან მისი ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ.
7. ამ მუხლით გათვალისწინებულ ინფორმაციასთან ერთად პროდუქტზე, ასევე შესაძლოა დატანილ იქნეს სხვა ნიშანი, რომელიც მიუთითებს პროდუქტისთვის დამახასიათებელ სპეციალურ რისკზე ან პროდუქტის გამოყენების თავისებურებაზე.

მუხლი 22. ბაზარზე ზედამხედველობასთან დაკავშირებული პროცედურები

ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებულ პროდუქტებზე ვრცელდება პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის ბაზარზე ზედამხედველობასთან დაკავშირებული პროცედურები.

მუხლი 23. რისკის შემცველი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების მიმართ განსახორციელებელი ღონისძიებები

1. ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანო ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრული პროდუქტების ბაზარზე ზედამხედველობის პროცესში ხელმძღვანელობს ამ ტექნიკური რეგლამენტითა და პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით განსაზღვრული საქართველოს ბაზარზე პროდუქტის ზედამხედველობის პროცედურებით.
2. თუ ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს აქვს ეჭვის საფუძველი, რომ ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოქმედების სფეროში შემავალი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა და აგრეგატები ქმნის რისკს ადამიანის სიცოცხლისა და ჯანმრთელობისთვის, ან საფრთხეს უქმნის შინაურ ცხოველებს ან ქონებას, იგი ვალდებულია განახორციელოს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით გათვალისწინებული ბაზარზე ზედამხედველობის ღონისძიებები და ამის შესახებ აცნობოს სათანადო შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოს ასეთის არსებობის შემთხვევაში.
3. შესაბამისი ეკონომიკური ოპერატორი ვალდებულია მათ მიერ საქართველოს ბაზარზე განთავსებული ყველა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისა და აგრეგატების მიმართ გაატაროს ყველა საჭირო მაკორექტირებელი ღონისძიება.

მუხლი 24. დოკუმენტური შეუსაბამობა

1. გარდა ამ ტექნიკური რეგლამენტის 23-ე მუხლით განსაზღვრული შემთხვევებისა, ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანო ვალდებულია შესაბამის ეკონომიკურ ოპერატორს მოსთხოვოს შეუსაბამობების გამოსწორება, ქვემოთ მოცემული ერთ-ერთი შეუსაბამობის შემთხვევაში:

ა) პროდუქტზე ამ ტექნიკური რეგლამენტის 21-ე მუხლით გათვალისწინებული ინფორმაცია დატანილია ამ ტექნიკური რეგლამენტის 21-ე მუხლის მოთხოვნების დარღვევით;

ბ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის 21-ე მუხლით გათვალისწინებული ინფორმაცია არ არის დატანილი;

გ) პროდუქტზე არ არის დატანილი წარმოების კონტროლის ფაზაში ჩართული აკრედიტებული ორგანოს საიდენტიფიკაციო ნომერი ან დატანილია ამ ტექნიკური რეგლამენტის 21-ე მუხლის დარღვევით;

დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლით გათვალისწინებული ინფორმაცია და ეტიკეტი არ არის დატანილი ან დატანილია ამ ტექნიკური რეგლამენტის 21-ე მუხლის ან ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მოთხოვნების დარღვევით;

ე) პროდუქტს არ ახლავს შესაბამისობის დეკლარაცია;

ვ) შესაბამისობის დეკლარაცია არ არის შედგენილი ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნათა შესაბამისად;

ზ) ტექნიკური დოკუმენტაცია არ არის ხელმისაწვდომი ან არასრულყოფილია;

თ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლის მე-6 პუნქტსა ან/და მე-7 მუხლის მე-3 პუნქტებში მითითებული ინფორმაცია არ არსებობს, მცდარი ან არასრულია;

ი) დარღვეულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 ან/და მე-7 მუხლებით გათვალისწინებული სხვა მოთხოვნა.

2. თუ ამ მუხლის პირველ პუნქტში მითითებული შეუსაბამობა არ იქნა აღმოფხვრილი, ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანო ვალდებულია გაატაროს პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით გათვალისწინებული ყველა შესაბამისი ზომა.

I დანართი

უსაფრთხოების ძირითადი მოთხოვნები

მუხლი 1. პირველადი მითითებები

1. ვალდებულებები, რომლებიც წარმოიშობა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების მიმართ, ამ დანართით განსაზღვრული ძირითადი მოთხოვნების საფუძველზე, ასევე ვრცელდება აგრეგატებზე, იმ შემთხვევაში, როდესაც არსებობს მსგავსი საშიშროება.

2. ამ ტექნიკურ რეგლამენტში ჩამოყალიბებული ძირითადი მოთხოვნები სავალდებულო ხასიათისაა. ვალდებულებები, რომლებიც ჩამოყალიბებულია ამ ძირითად მოთხოვნებში, გამოიყენება მხოლოდ მაშინ, როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე შესაბამისი მოწყობილობებისთვის არსებობს შესაბამისი საშიშროება მწარმოებლის მიერ წინასწარ განჭვრეტადი გამოყენების პირობებში.

3. მწარმოებელი ვალდებულია, განახორციელოს რისკის ანალიზი და მოახდინოს იმ საშიშროებათა იდენტიფიცირება, რომლებიც უკავშირდება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას. ამის შემდეგ მწარმოებელი ვალდებულია, შესაბამისი მოწყობილობის დაპროექტება და წარმოება განახორციელოს ზემოაღნიშნული ანალიზის საფუძველზე.

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

მუხლი 2. ზოგადი დებულებები

1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების დაპროექტება, წარმოება და შემოწმება, საჭიროების შემთხვევაში, აღჭურვა და მონტაჟი უნდა განხორციელდეს იმგვარად, რომ უზრუნველყოფილი იყოს უსაფრთხოება, მაშინ როდესაც ექსპლუატაციაში გაშვება ხორციელდება მწარმოებლის ინსტრუქციის შესაბამისად ან გონივრულად განჭვრეტად პირობებში.

2. ყველაზე უფრო მიზანშეწონილი გადაწყვეტილების შერჩევას მწარმოებელმა უნდა იხელმძღვანელოს ქვემოთ მოყვანილი პრინციპებით, შემდეგი თანმიმდევრობით:

ა) საფრთხეების გამორიცხვა ან შემცირება, რამდენადაც ეს შესაძლებელია;

ბ) სათანადო დაცვის ზომების გამოყენება იმ საფრთხეებთან მიმართებით, რომელთა თავიდან აცილება შეუძლებელია;

გ) შესაბამის შემთხვევაში, მომხმარებლების ინფორმირება დარჩენილი საფრთხის შესახებ და აუცილებლობის შემთხვევაში, სპეციალური ზომების შესახებ მითითება, მონტაჟის და/ან გამოყენების პროცესში რისკების შემცირების მიზნით.

3. იმ შემთხვევაში, როდესაც ცნობილია არასწორი გამოყენების შესაძლებლობის შესახებ ან არასწორი გამოყენების შესაძლებლობა ნათლად განჭვრეტადია, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული, რომ თავიდან იქნეს აცილებული მსგავსი არასწორი გამოყენებისაგან მომდინარე საფრთხე. იმ შემთხვევაში, როდესაც აღნიშნული შეუძლებელია, უნდა იქნეს მიწოდებული ადეკვატური გამაფრთხილებელი ინფორმაცია, რათა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა არ იქნეს გამოყენებული არასწორად.

მუხლი 3. დაპროექტება

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

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

2. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული, რომ გაუძლოს ყველა შესაბამის დატვირთვას, რომელიც შესაძლებელია წარმოიქმნას მისი დანიშნულებისამებრ გამოყენების შემთხვევაში და სხვა გონივრულად პროგნოზირებად სამუშაო პირობებში. განსაკუთრებით მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული შემდეგი ფაქტორები: შიდა/გარე წნევა; გარემოსა და სამუშაო ტემპერატურები; სტატიკური წნევა და შიგთავსის მასა სამუშაო და გამოცდის პირობები; საგზაო მოძრაობის, ქარისა და მიწისძვრის ზემოქმედება; რეაქციის ძალები და მომენტები, რომლებიც წარმოიქმნება საყრდენებისაგან, მიერთებული ნაწილებისაგან, მილსადენებისაგან და ა.შ.; კოროზია და ეროზია, დაღლილობა და ა.შ.; არასტაბილური დენადი არეების დაშლა. ასევე, მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული ყველა სხვა დატვირთვა, რომელიც შესაძლოა ერთდროულად წარმოიშვას, მათი ერთდროულად წარმოშობის ალბათობის გათვალისწინებით.

3. ადეკვატური სიმტკიცისათვის დაპროექტება უნდა ეყრდნობოდეს ერთ-ერთ ქვემოთ მოცემულ მეთოდს:

ა) როგორც საერთო წესი, ამ მუხლის მე-4 პუნქტში აღწერილი გაანგარიშების მეთოდი და საჭიროების შემთხვევაში დამატებით გამოყენებული ამ მუხლის მე-5 პუნქტში აღწერილი ექსპერიმენტალური დაპროექტების მეთოდი;

ბ) დაპროექტების ექსპერიმენტალური მეთოდი გაანგარიშების გარეშე, როგორც ეს აღწერილია ამ მუხლის მე-5 პუნქტში, როდესაც მაქსიმალურად დასაშვები წნევის PS და მოცულობა V ნაკლებია 6 000 ბარიXლიტრზე ან როდესაც PS X DN ნამრავლი ნაკლებია 3 000 ბარზე.

4. გაანგარიშების მეთოდი

ა) წნევის შეკავების უნარი და სხვა დატვირთვის ასპექტები

წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობისათვის დასაშვები დატვირთვები შეზღუდული უნდა იქნეს მოწყობილობის მოქმედების პირობებში გონივრულად პროგნოზირებადი გაუმართაობის (ავარიული) სახეების გათვალისწინებით. აღნიშნული მიზნისათვის გამოყენებული უნდა იქნეს უსაფრთხოების ფაქტორები, რათა სრულიად გამოირიცხოს ნებისმიერი განუსაზღვრელობა, რომელიც შეიძლება წარმოიშვას წარმოებისას, მოწყობილობის რეალური გამოყენების პირობებში, გადატვირთვებისას, გაანგარიშების მოდელებში და მასალების თვისებებისა და მახასიათებლების გათვალისწინებით. აღნიშნული გაანგარიშების მეთოდები უნდა უზრუნველყოფდეს საკმარისი უსაფრთხოების ზღვრების შესაბამისობას ამ დანართის მე-8 მუხლის მოთხოვნებთან. ზემოთ ჩამოთვლილი მოთხოვნების დაკმაყოფილება შესაძლებელია ქვემოთ ჩამოთვლილი რომელიმე მეთოდის გამოყენებით, რომელიც საჭიროების შემთხვევაში შეიძლება გამოყენებულ იქნეს, როგორც სხვა მეთოდის დამატება ან სხვა მეთოდთან კომბინაციაში. ეს მეთოდებია: დაპროექტება ფორმულის გამოყენებით; დაპროექტება ანალიზის გამოყენებით; დაპროექტება რღვევის მექანიკის გამოყენებით;

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

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

ბ.ბ) საანგარიშო ტემპერატურები უნდა ითვალისწინებდეს შესაბამის სიმტკიცის ზღვრებს;

ბ.გ) დაპროექტებისას სათანადოდ უნდა იქნეს გათვალისწინებული ტემპერატურისა და წნევის ყველა ის შესაძლო კომბინაცია, რომელიც შეიძლება წარმოიშვას მოწყობილობის გონივრულად პროგნოზირებადი ფუნქციონირების პირობებში;

ბ.დ) მაქსიმალური დატვირთვები და დატვირთვების პიკური კონცენტრაციები უნდა განხორციელდეს უსაფრთხოების საზღვრებში;

ბ.ე) წნევის შეკავების უნარის გამოთვლებისას გამოყენებულ უნდა იქნეს გამოყენებული მასალების მახასიათებლების მნიშვნელობები, რომლებიც უნდა ეფუძნებოდეს დოკუმენტურად დასაბუთებულ მონაცემებს და ითვალისწინებდეს იმ დებულებებს, რომლებიც ჩამოყალიბებულია ამ დანართის მე-5 მუხლში შესაბამის უსაფრთხოების ფაქტორებთან ერთად. გასათვალისწინებელი მასალების მახასიათებლები, საჭიროების შემთხვევაში მოიცავს შემდეგს:

ბ.ე.ა) დენადობის ზღვარი, 0.2%-ის ან 1.0%-ის პირობითი დენადობის ზღვარი საჭიროების მიხედვით საანგარიშო ტემპერატურაზე;

ბ.ე.ბ) სიმტკიცის ზღვარი (გაჭიმვისას);

ბ.ე.გ) დროის ფაქტორზე დამოკიდებული სიმტკიცე, მაგალითად, ცოცვადობის სიმტკიცე;

ბ.ე.დ) დაღლილობის მონაცემები;

ბ.ე.ე) იუნგის მოდული (დრეკადობის მოდული);

ბ.ე.ვ) პლასტიკური დაჭიმვის შესაბამისი სიდიდე;

ბ.ე.ზ) ლუნვისას რღვევის ენერჯია;

ბ.ე.თ) დარტყმითი სიმტკიცე;

ბ.ვ) სათანადო შეერთების ფაქტორები გამოყენებულ უნდა იქნეს მატერიალური მახასიათებლების მიმართ, ისეთი ფაქტორების გათვალისწინებით, როგორცაა მაგ: არამრღვევი გამოცდის ტიპი, შეერთების მასალები და გამიზნული სამუშაო პირობები;

ბ.ზ) პროექტირებისას აუცილებელია სათანადოდ იქნეს გათვალისწინებული ყველა გონივრულად პროგნოზირებადი რღვევის მექანიზმი (მაგალითად, კოროზია, ცოცვადობა/დაღლილობა) მოწყობილობის გამიზნული გამოყენების თანაზომიერად. ამ დანართის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტში მითითებულ ინსტრუქციებში, გათვალისწინებულ უნდა იქნეს კონსტრუქციის კონკრეტული თავისებურებები, რომლებიც დაკავშირებულია მოწყობილობის ექსპლუატაციის ხანგრძლივობასთან, მაგალითად: ცოცვადობისათვის: განსაზღვრულ ტემპერატურებზე მუშაობისათვის დადგენილი

საათები; დადლილობისათვის: გაანგარიშებული ციკლების რიცხვი დადგენილ დამაბულობის დონეებზე; კოროზიისათვის: კოროზიის საანგარიშო ნორმა;

გ) სტაბილურობის ასპექტი

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

5. ექსპერიმენტული დაპროექტების მეთოდი

მოწყობილობის პროექტი შეიძლება დამტკიცებული იქნეს მთლიანად ან ნაწილობრივ, შესაბამისი საგამოცდო პროგრამის მეშვეობით, რომელიც განხორციელდა მოწყობილობის ან მოწყობილობის კატეგორიის ნიმუშზე. საგამოცდო პროგრამა ნათლად და მკაფიოდ უნდა იქნეს განსაზღვრული და ჩამოყალიბებული უშუალოდ გამოცდის განხორციელებამდე და მიღებული უნდა იქნეს შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ, რომელიც პასუხისმგებელია პროექტის შესაბამისობის შეფასების მოდულზე, ასეთის არსებობის შემთხვევაში. პროგრამაში განსაზღვრული უნდა იყოს გამოცდის პირობები და პროექტის მიღების ან უარყოფის კრიტერიუმები. იმ მასალების ძირითადი პარამეტრების და მახასიათებლების მნიშვნელობები, რომლებისგანაც შედგება გამოსაცდელი მოწყობილობა უნდა გაიზომოს გამოცდამდე. იქ სადაც მიზანშეწონილია, გამოცდის განხორციელების დროს, შესაძლებელი უნდა იყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კრიტიკულ ზონებზე დაკვირვება შესაბამისი ინსტრუმენტებით, რომლებსაც შეუძლიათ დატვირთვებისა და დეფორმაციების ზემოქმედების საკმარისი სიზუსტით რეგისტრირება. საგამოცდო პროგრამა უნდა მოიცავდეს:

ა) სიმტკიცის გამოცდას წნევაზე, რომლის მიზანია შემოწმდეს, რომ მაქსიმალურად დასაშვებ წნევასთან მიმართებაში მოცემული სიმტკიცის მარაგის გათვალისწინებით განვითარებული წნევისას, მოწყობილობაზე არ აღინიშნება მნიშვნელოვანი გაჟონვა ან დეფორმაცია, რომელიც აჭარბებს დადგენილ ზღვარს; საგამოცდო წნევა უნდა განისაზღვროს იმ განსხვავებების საფუძველზე, რომლებიც არსებობს გეომეტრიული და მასალების მახასიათებლების მაჩვენებლებს შორის, ერთის მხრივ, საგამოცდო პირობებისათვის და მეორეს მხრივ, პროექტის მიზნისათვის. ასევე, მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული საგამოცდო და საპროექტო ტემპერატურებს შორის განსხვავებები;

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

გ) საჭიროების შემთხვევაში, დამატებით გამოცდებს, რომლებიც შეეხება ამ მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებულ ფაქტორებს, როგორებიცაა, კოროზია, გარეგანი დაზიანება და ა.შ.

6. უსაფრთხო მოპყრობისა და ექსპლუატაციის უზრუნველყოფის დებულებები

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

განსაკუთრებული ყურადღება უნდა მიექცეს: დაკეტვისა და გაღების ოპერაციებს; წნევის დაწვევისას სარქველის საშიშ განტვირთვას; მოწყობილობებს, რომლებიც ზღუდავენ ფიზიკურ წვდომას წნევის ან ვაკუუმის არსებობისას; ზედაპირის ტემპერატურას, მოწყობილობის დანიშნულებისამებრ გამოყენების მხედველობაში მიღებით; არასტაბილური დენადი არეების დაშლას.

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

7. შემოწმების საშუალებები

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

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

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

გ.ა) როდესაც მოწყობილობა ძალზე მცირე ზომის არის იმისათვის, რომ მოხდეს მასში ფიზიკური შეღწევა, ან

გ.ბ) როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის გახსნა უარყოფითად იმოქმედებს მის შიდა ნაწილზე, ან

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

8. დრენაჟისა და აირის გამოშვების საშუალებები

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

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

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

9. კოროზია ან სხვა სახის ქიმიური ზემოქმედება

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

10. ცვეთა

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

ა) მოხდეს უარყოფითი გავლენის მინიმიზაცია სათანადო დაპროექტების მეშვეობით, მაგალითად, მასალების დამატებითი სისქით ან ამონაგის ან დასაფარი მასალების გამოყენებით;

ბ) შესაძლებელი იყოს იმ ნაწილების გამოცვლა, რომლებიც ყველაზე მეტად არიან დაზიანებული;

გ) ყურადღება მიექცეს ამ დანართის მე-4 მუხლის მე-4 პუნქტში მითითებულ ინსტრუქციებში არსებულ საშუალებებს, რომლებიც აუცილებელია მოწყობილობის ხანგრძლივი და უსაფრთხო გამოყენებისათვის.

11. აგრეგატები

აგრეგატები იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებულნი, რომ ის კომპონენტები, რომელთა გაერთიანება უნდა მოხდეს ერთ აგრეგატად, შესაფერისი და საიმედო იყვნენ მათ მიერ შესასრულებელ ამოცანასთან მიმართებაში და ყველა კომპონენტი სათანადოდ იყოს ინტეგრირებული და შესაბამისი ხერხით აწყობილი.

12. მოწყობილობის შევსებისა და დაცლის პირობები

გარემოების მიხედვით წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული და დაკომპლექტებული ან მომზადებული შესაბამისი კომპონენტების დასაყენებლად, რომ უზრუნველყოფილი იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების უსაფრთხო შევსება და დაცლა შემდეგი საფრთხეების მიმართ განსაკუთრებული ყურადღებით:

ა) შევსებისას:

ა.ა) გადავსება ან ზედმეტად დაწნევა შევსების კოეფიციენტისა და მითითებულ ტემპერატურაზე ორთქლის წნევის გათვალისწინებით;

ა.ბ) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის არასტაბილურობა;

ბ) დაცლისას: დაწნეული დენადი არეების უკონტროლო გამოშვება;

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

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

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

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

ა) უსაფრთხოების კომპონენტებს;

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

14. უსაფრთხოების კომპონენტები

ა) უსაფრთხოების კომპონენტები უნდა იყოს:

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

ა.ბ) დამოუკიდებელი სხვა ფუნქციებისაგან, გარდა იმ შემთხვევებისა, როდესაც ასეთ ფუნქციებს არ შეუძლიათ გავლენა მოახდინონ ხელსაწყოს უსაფრთხოების უზრუნველყოფის ფუნქციაზე;

ა.გ) შესაბამისობაში შესაფერის საპროექტო პრინციპებთან, რათა უზრუნველყოს შესაფერისი და საიმედო დაცვა. აღნიშნული პრინციპები მოიცავს: უსაფრთხო რეჟიმებს გაუმართაობისას, გადატვირთვებსა და თვითდიაგნოსტიკას;

ბ) წნევის შემზღუდავი ხელსაწყოები

აღნიშნული ხელსაწყოები იმგვარად უნდა იყოს დაპროექტებული, რომ წნევამ ექსპლუატაციისას არ გადააჭარბოს მაქსიმალურად დასაშვებ წნევას PS-ს; თუმცა, ზოგ შემთხვევაში, დასაშვებია წნევის ხანმოკლე გაზრდა ამ დანართის მე-8 მუხლით განსაზღვრულ ფარგლებში;

გ) ტემპერატურის მონიტორინგის ხელსაწყოები

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

15. გარე ხანძარი

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

მუხლი 4. წარმოება

1. საწარმოო პროცედურები

მწარმოებელმა უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტების ეტაპზე ჩამოყალიბებული და განსაზღვრული პროცედურების კომპეტენტური

შესრულება შესაფერისი ტექნიკისა და სათანადო პროცედურების გამოყენების გზით, ქვემოთ ჩამოყალიბებული ასპექტების გათვალისწინებით:

ა) შემადგენელი ნაწილების მომზადება

შემადგენელი ნაწილების მომზადება (მაგალითად, ფორმირება და მექანიკური დამუშავება) არ უნდა იწვევდეს რაიმე სახის დეფექტის, ბზარის ან ტექნიკურ მახასიათებლებში ისეთ ცვლილებებს, რომელიც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის უსაფრთხოებისათვის საზიანო იქნება;

ბ) მუდმივი შეერთება

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

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

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

იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებიც განეკუთვნებიან II, III და IV კატეგორიებს, სამუშაო პროცედურებისა და პერსონალის დამტკიცება უნდა მოხდეს კომპეტენტური მესამე მხარის მიერ, რომელიც, მწარმოებლის შეხედულებისამებრ, შესაძლოა იყოს შესაბამისობის შემფასებელი პირი ან საქართველოს კანონით პირდაპირ განსაზღვრული პირი.

აღნიშნული კომპეტენციის შესაბამისობის დადასტურების პროცესის განსახორციელებლად შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა განახორციელოს შემოწმებები და გამოცდები იმგვარად, როგორც ეს ჩამოყალიბებულია შესაბამის სტანდარტებში ან უნდა განახორციელოს ეკვივალენტური შემოწმებები და გამოცდები ან უზრუნველყოს მათი განხორციელება;

გ) არამრღვევი გამოცდები

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის მუდმივი შეერთებების არამრღვევი გამოცდები უნდა განხორციელდეს სათანადო კვალიფიკაციის მქონე პერსონალის მიერ. იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებიც განეკუთვნება III და IV კატეგორიებს, აღნიშნული პერსონალის კვალიფიკაცია უნდა დამტკიცდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-17 მუხლით განსაზღვრული შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ;

დ) თერმული დამუშავება

იმ შემთხვევაში, როდესაც არსებობს რისკი იმისა, რომ წარმოების პროცესი გამოიწვევს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების თვისებებისა და მახასიათებლების ცვლილებას ისეთი ხარისხით, რაც განაპირობებს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის

უსაფრთხოების გაუარესებას, წარმოების სათანადო ეტაპზე უნდა განხორციელდეს შესაფერისი თერმული დამუშავება;

ე) მიკვლევალობა

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

2. საბოლოო შეფასება

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა უნდა დაექვემდებაროს საბოლოო შეფასებას ამ პუნქტის შესაბამისად.

ა) საბოლოო შემოწმება

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

ბ) საკონტროლო გამოცდა

წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საბოლოო შეფასება უნდა მოიცავდეს გამოცდას წნევის შეკავების უნარის ასპექტზე, რომელიც, როგორც წესი, ხორციელდება ჰიდროსტატიკურ წნევაზე გამოცდის ფორმით, სადაც ეს შესაძლებელია წნევის ისეთი სიდიდით, რომელიც სულ მცირე უტოლდება ამ დანართის მე-8 მუხლის მე-6 პუნქტში მითითებულ სიდიდეს.

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

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

გ) უსაფრთხოების ხელსაწყოების შემოწმება

აგრეგატების შემთხვევაში საბოლოო შეფასება ასევე უნდა მოიცავდეს უსაფრთხოების ხელსაწყოების შემოწმებას, რათა მოხდეს ამ დანართის მე-3 მუხლის მე-5 პუნქტში ჩამოყალიბებულ მოთხოვნებთან სრული შესაბამისობის შემოწმება.

3. ინფორმაცია და ეტიკეტის განთავსება

ამ ტექნიკური რეგლამენტის 21-ე მუხლში მითითებული ინფორმაციის გარდა, წარმოდგენილი უნდა იყოს შემდეგი სახის ინფორმაცია:

ა) ყველა სახის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის:

ა.ა) წარმოების წელი;

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

ა.გ) არსებითი მაქსიმალური/მინიმალური დასაშვები ზღვრები;

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

ბ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მოცულობა (V) გამოსახული ლიტრებში;

ბ.ბ) მილგაყვანილობის ნომინალური ზომა DN;

ბ.გ) შემოწმებისას გამოყენებული წნევა (PT) გამოსახული ბარებში და შემოწმების თარიღი;

ბ.დ) წნევა, რომელზეც დარეგულირებულია უსაფრთხოების მოწყობილობა, გამოსახული ბარებში;

ბ.ე) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის სიმძლავრე გამოსახული kW-ში;

ბ.ვ) კვების დატვირთვა ვოლტებში (V);

ბ.ზ) გამოყენების დანიშნულება;

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

ბ.ი) შევსების მაქსიმალური მასა გამოსახული კგ-ში (კილოგრამებში);

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

ბ.ლ) სითხის ჯგუფი;

გ) აუცილებლობის შემთხვევაში, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობას თან უნდა ახლდეს გაფრთხილება მოწყობილობის არასწორი გამოყენების იმ შესაძლებლობებზე, რომლებსაც შესაძლოა ადგილი ჰქონდეს არსებული გამოცდილებიდან გამომდინარე.

ამ პუნქტის „ა“, „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული ინფორმაცია დატანილი უნდა იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე ან მასზე საიმედოდ დამაგრებულ ეტიკეტზე, შემდეგი გამონაკლისებით:

გ.ა) შესაბამის შემთხვევებში, შესაძლებელია შესაბამისი დოკუმენტაციის გამოყენება, რათა თავიდან იქნეს აცილებული განმეორებით ინფორმაციის დატანა მოწყობილობის ცალკეულ ნაწილებზე, როგორც არის ერთსა და იმავე აგრეგატისთვის განკუთვნილი მილგაყვანილობის კომპონენტები;

გ.ბ) იმ შემთხვევაში, როდესაც წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა მცირე ზომისაა, მაგალითად, კომპონენტები, ინფორმაცია შესაძლებელია დატანილი იქნეს ეტიკეტის მეშვეობით, რომელიც მიმაგრებულია თავად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე;

გ.გ) ეტიკეტები ან სხვა ადეკვატური საშუალებები, ასევე გამაფრთხილებელი მინიშნებები შესაძლებელია დატანილ იქნეს შესავსებ მოცულობასთან დაკავშირებით, იმ პირობით, რომ მსგავსი მონაცემები მკაფიოდ აღქმადი დარჩება სათანადო დროის განმავლობაში.

4. გამოყენების ინსტრუქციები

ა) როდესაც ხდება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსება, საჭიროების შემთხვევაში, მას თან უნდა ახლდეს მოწყობილობის მომხმარებლისათვის

გამიზნული, უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული ყველა საჭირო ინფორმაციის შემცველი ინსტრუქციები, რომლებიც შეეხება:

ა.ა) მონტაჟს, მათ შორის ცალკეული წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობების სხვადასხვა ნაწილების აწყობას;

ა.ბ) წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის მოქმედებაში მოყვანას;

ა.გ) წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის გამოყენებას;

ა.დ) წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის შეკეთებას, მათ შორის მომხმარებლის მიერ მის შემოწმებას;

ბ) ინსტრუქციები, ასევე უნდა მოიცავდეს იმ ინფორმაციას, რომელიც დატანილია თავად წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობაზე ამ მუხლის შესაბამისად, გარდა სერიული ნომრისა, და საჭიროების შემთხვევაში, თან უნდა ახლდეს ტექნიკური დოკუმენტაცია, ნახაზები და დიაგრამები, რომლებიც, თავის მხრივ აუცილებელია აღნიშნული ინსტრუქციების სრულყოფილად და მართებული გაგებისათვის;

გ) საჭიროების შემთხვევაში, აღნიშნულ ინსტრუქციებში, ასევე უნდა იყოს მითითება იმ საფრთხეებზე, რომლებიც შეიძლება წარმოიშვას წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის არასწორი გამოყენების შემთხვევაში, როგორც ეს მითითებულია ამ დანართის მე-2 მუხლის მე-3 პუნქტში და მე-3 მუხლის მე-4 პუნქტში.

მუხლი 5. გამოყენებული მასალები

1. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობების დამზადებისთვის გამოყენებული მასალები უნდა იყოს ვარგისი ექსპლუატაციისათვის განსაზღვრული ვადის განმავლობაში, თუკი გათვალისწინებული არ არის მათი გამოცვლა. შედუღების პროცესში გამოყენებულმა სახარჯო მასალებმა და სხვა სახის შემაერთებელმა მასალებმა უნდა დააკმაყოფილონ ამ მუხლით გათვალისწინებული შესაბამისი მოთხოვნები როგორც ინდივიდუალურად, ასევე უკვე გაერთიანებული სტრუქტურის ფარგლებში.

2. დაწნეული ნაწილებისათვის გამოყენებული მასალები უნდა აკმაყოფილებდეს შემდეგ პირობებს:

ა) უნდა გააჩნდეთ შესაბამისი მახასიათებლები ყველა გონივრულად მოსალოდნელი ექსპლუატაციის პირობებისათვის და ასევე ყველა საგამოცდო პირობებისათვის. კერძოდ, ისინი საკმარისად პლასტიკური და მყარი უნდა იყვნენ. შესაბამის შემთხვევაში, მასალების მახასიათებლები უნდა აკმაყოფილებდეს ამ დანართის მე-8 მუხლის მე-7 პუნქტში ჩამოყალიბებული მოთხოვნები. გარდა ამისა, განსაკუთრებული სიფრთხილით უნდა შეირჩეს მასალები, რათა გარემოებებიდან გამომდინარე თავიდან იქნეს აცილებული მყიფე რღვევა. იმ შემთხვევაში, როდესაც განსაკუთრებული მიზნებიდან გამომდინარე, გამოყენებული უნდა იქნეს მყიფე მასალა, მიღებული უნდა იქნეს შესაბამისი ზომები;

ბ) უნდა გააჩნდეთ საკმარისი ქიმიური მედეგობა იმ დენადი არეების მიმართ, რომლებსაც შეიცავს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობები; ექსპლუატაციის უსაფრთხოებისათვის საჭირო ქიმიური და ფიზიკური მახასიათებლები და თვისებები, არ უნდა უარესდებოდეს მნიშვნელოვნად წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციისათვის განსაზღვრული ვადის განმავლობაში;

- გ) არ უნდა მიადგეთ მნიშვნელოვანი ზიანი დაძველების გამო;
- დ) უნდა ჰქონდეთ დამუშავების პროცესისათვის შესაფერისი თვისებები;
- ე) უნდა მოხდეს იმგვარად შერჩევა, რომ თავიდან იქნეს აცილებული მნიშვნელოვანი არასასურველი ეფექტები, როდესაც ხდება სხვადასხვა სახის მასალების დაკავშირება.
3. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მწარმოებელი ვალდებულია:
- ა) განსაზღვროს საპროექტო გაანგარიშებისათვის ამ დანართის მე-3 მუხლის მე-4 პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებული აუცილებელი პარამეტრები, ასევე, ამ მუხლის მე-2 პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტით განსაზღვრული მასალების არსებითი მახასიათებლები;
- ბ) ტექნიკურ დოკუმენტაციაში მიუთითოს ის ელემენტები, რომლებიც ეხება მასალების ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრულ სპეციფიკაციებთან შესაბამისობას, ქვემოთ მოცემული რომელიმე ფორმით:
- ბ.ა) იმ მასალების გამოყენებით, რომლებიც შეესაბამება შესაბამის სტანდარტებს;
- ბ.ბ) იმ მასალების გამოყენებით, რომლებიც განხილულია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაციაში ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-14 მუხლის შესაბამისად;
- ბ.გ) კონკრეტული მასალების დადასტურებით;
- ბ) უზრუნველყოს მასალების დადასტურების შეფასება იმ შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ, რომელიც პასუხისმგებელია წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების შესაბამისობის შეფასების პროცედურების განხორციელებაზე, იმ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის, რომლებიც განეკუთვნება III და IV კატეგორიებს.
4. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობების მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა აუცილებელი ზომა, რათა უზრუნველყოფილი იქნეს წარმოების პროცესში გამოყენებული მასალების შესაბამისობა მოთხოვნილ სპეციფიკაციებთან. კერძოდ, ყველა სახის მასალისათვის მიღებული უნდა იქნეს მასალების მწარმოებლის მიერ მომზადებული დოკუმენტაცია, რომელიც ადასტურებს მასალების შესაბამისობას შესაბამის სპეციფიკაციებთან.
- II, III და IV კატეგორიის მოწყობილობების წნევის ქვეშ მომუშავე ძირითადი ნაწილების შემთხვევაში, მსგავსი სახის დოკუმენტაციამ უნდა მიიღოს კონკრეტული პროდუქტის შემოწმების სერტიფიკატის ფორმა.
- იმ შემთხვევაში, როდესაც მასალების მწარმოებელს გააჩნია შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს მიერ სერტიფიცირებული შესაბამისი ხარისხის მართვის სისტემა, რომელსაც გავლილი აქვს სპეციფიკური შეფასება მასალების შემოწმებისათვის, მიიჩნევა, რომ მასალების მწარმოებლის მიერ გაცემული სერტიფიკატი ადასტურებს ამ პუნქტის სათანადო მოთხოვნებთან შესაბამისობას.

მუხლი 6. ცეცხლის ან სხვა მეთოდის გამოყენებით გახურებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა, რომელსაც გააჩნია გადახურების რისკი, ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის შესაბამისად

1. გარდა ამ დანართის პირველი, მე-2, მე-3 მე-4 და მე-5 მუხლების სათანადო მოთხოვნებისა, ამ დანართის მე-5 და მე-6 მუხლებით განსაზღვრული წნევის ქვეშ

მომუშავე მოწყობილობების მიმართ ასევე გამოიყენება ამ დანართის მე-5 და მე-6 მუხლებში მითითებული მოთხოვნები.

2. ცეცხლის ან სხვა მეთოდის გამოყენებით გახურებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა, რომელსაც გააჩნია გადახურების რისკი, მოიცავს:

ა) ისეთ მოწყობილობებს, რომლებიც გამოიმუშავენ ორთქლსა და ცხელ წყალს, როგორც ეს აღნიშნულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში, როგორც არის ცეცხლზე მომუშავე ორთქლისა და ცხელი წყლის ქვაბები, ორთქლის გადამხურებელი მოწყობილობები და შუალედური გადამხურებლები, ნარჩენების ქვაბ-უტილიზატორი, ნარჩენების წვის ხარჯზე გახურებული ქვაბები, ქვაბები ელექტრული გახურებით ან ელექტროდიანი ქვაბები და ავტოკლავეები, წნევაზე მომუშავე საცხობები, ასევე, მათი კომპონენტები და საჭიროების შემთხვევაში მათი სასმელი წყლის დამუშავებისა და საწვავის მიწოდების სისტემები;

ბ) ტექნოლოგიური სითბოს მწარმოებელი მოწყობილობები, რომლებიც განსხვავდება ორთქლისა და ცხელი წყლის გენერაციის მოწყობილობებისაგან, რომლებიც აღნიშნულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტში. მაგალითად, გამახურებელი ქიმიური და სხვა მსგავსი პროცესებისათვის და საკვების წარმოებისთვის განკუთვნილი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობები.

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

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

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

ბ.გ) შესაბამისი ზომები, რათა შემცირდეს დანალექებისაგან გამოწვეული დაზიანების რისკები;

ბ.დ) ნარჩენი სითბოს უსაფრთხოდ მოცილების საშუალებები და მექანიზმები მოწყობილობის გათიშვის შემდგომ;

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

მუხლი 7. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „გ“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებული მილგაყვანილობა

პროექტი და კონსტრუქცია უნდა უზრუნველყოფდეს, რომ:

ა) გადატვირთვების რისკი, გამოწვეული დაუშვებელი სახის თავისუფალი მოძრაობებისაგან ან გადამეტებული ძალებისაგან, რომლებიც მოქმედებს მაგალითად

ისეთ შემადგენელ ნაწილებზე, როგორებიც არის: მილტუჩები, შეერთებები, საბერველები ან დრეკადი მილები, თავიდან არის აცილებული ისეთი საშუალებებით, როგორებიც არის საყრდენები, შემზღუდავები, ანკერული სამაგრები, დონეების შეთანწყობისა და წინასწარი დაჭიმულობის მექანიზმები;

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

გ) მხედველობაშია მიღებული ის პოტენციური ზიანი, რომელიც გამოწვეული იქნება ტურბულენტურობისგან და გრიგალური ნაკადების წარმოქმნისაგან;

დ) მხედველობაშია მიღებული მილგაყვანილობის ვიბრაციისაგან გამოწვეულ დაღლილობის რისკი;

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

ვ) სინჯის აღების წერტილები აუცილებლად ნათლად უნდა იქნეს მონიშნული დენადი არის შემცველი მილის მხარეს და უნდა უთითებდეს მასში არსებულ დენად არეს;

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

მუხლი 8. კონკრეტული რაოდენობრივი მოთხოვნები გარკვეული სახის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის

1. ამ მუხლში მოცემული დებულებები წარმოადგენს ზოგად წესს. იმ შემთხვევაში, როდესაც არ ხდება აღნიშნული დებულებების გამოყენება, მათ შორის, იმ შემთხვევებში, როდესაც არ არის სპეციფიკური მითითება კონკრეტულ მასალებზე და არ არის გამოყენებული კონკრეტული სტანდარტები, მწარმოებელმა უნდა მოახდინოს იმის დემონსტრირება, რომ მიღებული იქნა ყველა სახის შესაბამისი ზომა იგივე დონის საერთო უსაფრთხოების მისაღწევად.

2. ამ მუხლის დებულებები მოქმედებს ამ დანართის მე-2-მე-7 მუხლებით განსაზღვრულ უსაფრთხოების არსებით მოთხოვნებთან ერთად შესაბამისი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობებისათვის.

3. დასაშვები დატვირთვები

ა) სიმბოლოები

$R_{e/t}$ დენადობის ზღვარი, საანგარიშო ტემპერატურისთვის განსაზღვრავს ისეთ სიდიდეებს, როგორცაა:

ა.ა) ზედა დენადობის ზღვარი ისეთი მასალებისათვის, რომლებსაც გააჩნიათ ზედა და ქვედა დენადობის ზღვრები;

ა.ბ) 1,0%-იანი დენადობის ზღვარი აუსტენიტური ფოლადისა და არალეგირებული ალუმინისათვის;

ა.გ) 0,2%-იანი დენადობის ზღვარი სხვა შემთხვევებისათვის

$R_{m/20}$ გამოხატავს საბოლოო სიმტკიცის ზღვრის მინიმალურ მნიშვნელობას 20°C ტემპერატურაზე. $R_{m/t}$ გამოხატავს სიმტკიცის ზღვრულ მაჩვენებელს საანგარიშო ტემპერატურებზე;

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

ბ.ა) ფერიტული, მათ შორის, ნორმალიზებული (ნორმალიზებული და გაგლინული) ფოლადისთვის, გარდა წვრილმარცვლოვანი და სპეციალური თერმულად დამუშავებული ფოლადებისა: , Re/t -ის $2/3$ -ს და $R_{m/20}$ -ის $5/12$ -ს;

ბ.ბ) აუსტენიტური ფოლადის შემთხვევაში:

ბ.ბ.ა) თუ წაგრძელება გაგლეჯვის შემდეგ აჭარბებს 30%-ს: Re/t -ის $2/3$ -ს;

ბ.ბ.ბ) ან, შესაბამისად, თუ წაგრძელება წყვეტის შემდეგ აჭარბებს 35%-ს: Re/t -ის $5/6$ -ს და $R_{m/t}$ -ის $1/3$ -ს;

ბ.გ) არალეგირებული ან დაბალრეგირებული ფოლადის სხმულის შემთხვევაში, Re/t -ის $10/19$ -ს და $R_{m/20}$ -ის $1/3$ -ს;

ბ.დ) ალუმინის შემთხვევაში Re/t -ის $2/3$ -ს;

ბ.ე) ალუმინის შენადნობების შემთხვევაში, გარდა თერმულად/დისპერსიულად განმტკიცებული შენადნობისა, Re/t -ის $2/3$ -ს და $R_{m/20}$ -ის $5/12$ -ს.

4. შეერთების კოეფიციენტები

შედულებული შეერთების კოეფიციენტებმა არ უნდა გადააჭარბოს ქვემოთ მოცემულ მაჩვენებლებს:

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

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

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

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

5. წნევის შემზღუდავი ხელსაწყოები წნევის ქვეშ მომუშავე ჭურჭლებისათვის

წნევის სიდიდის ხანმოკლე ზრდა, ამ დანართის მე-3 მუხლის მე-14 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში შეზღუდული უნდა იყოს მაქსიმალურად დასაშვები წნევის მნიშვნელობის 10%-ის ნიშნულზე.

6. ჰიდროსტატიკური გამოცდის წნევა

წნევის ქვეშ მომუშავე ჭურჭლებისათვის, ჰიდროსტატიკური გამოცდის წნევის მნიშვნელობა ამ დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად, არ უნდა იყოს ქვემოთ მოყვანილ მაჩვენებლებზე ნაკლები:

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

ბ) მაქსიმალურად დასაშვები წნევის მაჩვენებელი გამრავლებული 1,43 კოეფიციენტზე.

7. მასალის მახასიათებლები

თუ მხედველობაში მისაღები რაიმე სხვა კრიტერიუმების დაკმაყოფილებისათვის საჭირო არ არის სხვა მაჩვენებლები, ფოლადი ჩაითვლება საკმარისად პლასტიკურად, თუკი გამოცდით განსაზღვრული წაგრძელება გაგლეჯვის შემდეგ არ არის 14%-ზე ნაკლები და ენერჯია, მისი დარტყმითი მოღუნვის გამოცდისას გაზომილი ISO V საგამოცდო ნიმუშზე არ არის 27 ჯოულზე ნაკლები, იმ ტემპერატურაზე, რომელიც არ აღემატება 20°C-ს, მაგრამ არაუმეტეს მოწყობილობის ყველაზე დაბალი სამუშაო ტემპერატურისა.

II დანართი

შესაბამისობის შეფასების ცხრილები

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

I = მოდული A

II = მოდულები A2, D1, E1

III = მოდულები B (დაპროექტების ტიპი) + D, B (დაპროექტების ტიპი) + F, B (წარმოების ტიპი) + E, B (წარმოების ტიპი) + C2, H

IV = მოდულები B (წარმოების ტიპი) + D, B + F, G, H1

2. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მეორე მუხლის პირველი პუნქტის „დ“ ქვეპუნქტით განსაზღვრული უსაფრთხოების კომპონენტები განეკუთვნება IV კატეგორიას. გამონაკლისის სახით, სპეციფიკური აღჭურვილობისათვის დამზადებული უსაფრთხოების კომპონენტები შეიძლება კლასიფიცირებულ იქნეს იგივე კატეგორიად, რაც მინიჭებული აქვს მოწყობილობას, რომლებისთვისაც განკუთვნილია ეს უსაფრთხოების კომპონენტები.

3. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-2 მუხლის პირველი პუნქტის „ე“ ქვეპუნქტით განსაზღვრული წნევის ქვეშ მომუშავე კომპონენტების კლასიფიცირება ხდება შემდეგის საფუძველზე:

ა) მათთვის დასაშვები მაქსიმალური წნევა PS;

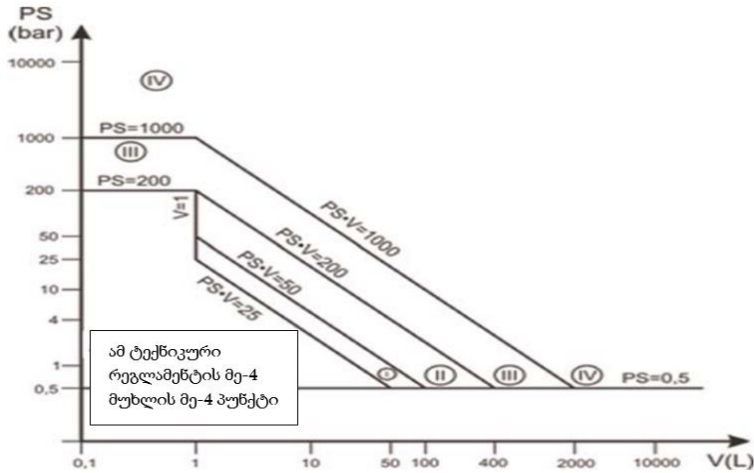
ბ) მათი მოცულობა V ან მათი ნომინალური ზომა DN, საჭიროების მიხედვით;

გ) სითხეების ჯგუფი, რომლისთვისაც ისინი განკუთვნილია;

რეზერვუარებისა და მილგაყვანილობის შესაბამისობის შეფასების კატეგორიის შერჩევისათვის გამოიყენება სათანადო დიაგრამა.

იმ შემთხვევაში, როდესაც როგორც მოცულობა, ასევე, ნომინალური ზომა მიიჩნევა საჭიროდ, წნევის ქვეშ მომუშავე კომპონენტები უნდა განეკუთვნოს უმაღლეს კატეგორიას.

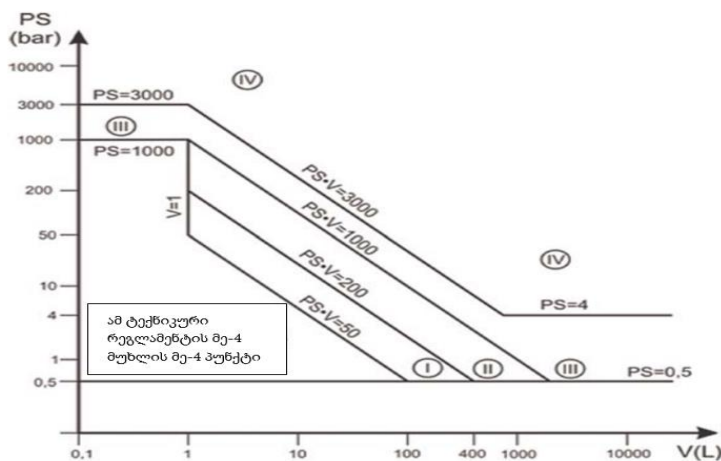
4. შესაბამისობის შეფასების ქვემოთ მოცემულ დიაგრამებში გამყოფი ხაზები გვიჩვენებს ზედა ზღვარს თითოეული კატეგორიისთვის.



I დიაგრამა

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ა.ა.ა“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელი

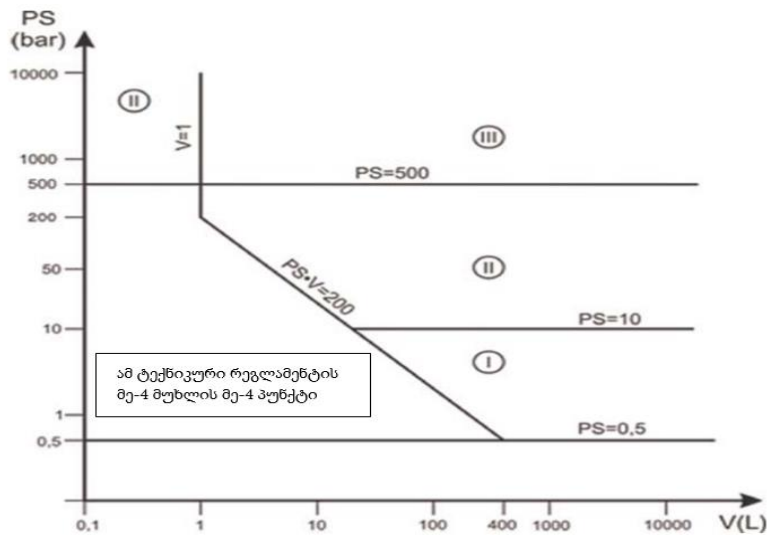
გამონაკლისის სახით, ჭურჭელი, რომლის დანიშნულებაა არასტაბილური აირების შენახვა და I დიაგრამის მიხედვით მიეკუთვნება I ან II კატეგორიას, კლასიფიცირდება როგორც III კატეგორია.



II დიაგრამა

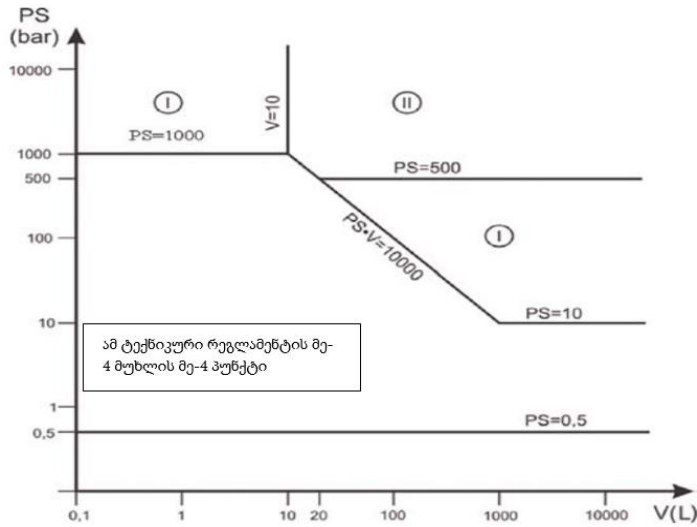
ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ა.ა.ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელი

გამონაკლისის სახით, პორტატული ცეცხლმაქრი და სასუნთქი აპარატურის ბალონები უნდა მიეკუთვნოს სულ მცირე III კატეგორიას მაინც.



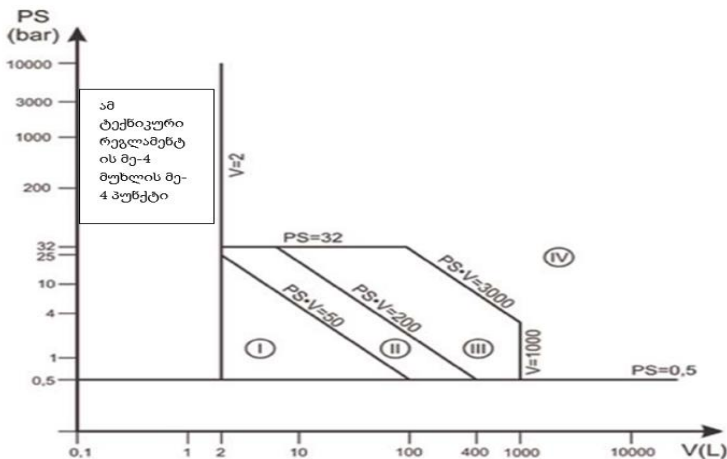
III დიაგრამა

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ა.ბ.ა“ ქვეპუნქტში მითითებული ჭურჭელი



IV დიაგრამა
ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ა.ბ.ბ“ ქვეპუნქტში
მითითებული ჭურჭელი

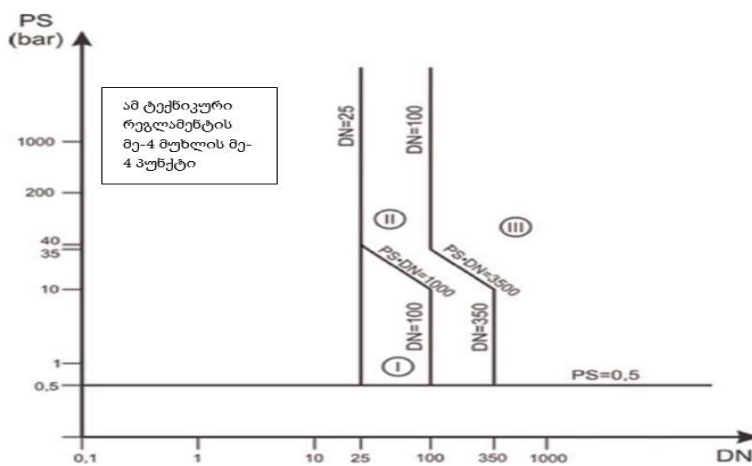
გამონაკლისის სახით, ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებული წყლის გამათბობელი აგრეგატები უნდა დაექვემდებაროს ან ტიპის გამოცდას (მოდული B - დაპროექტების ტიპი), ან ხარისხის სრულ უზრუნველყოფას (მოდული H), ტექნიკური რეგლამენტის I დანართით განსაზღვრულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებთან შესაბამისობის დადგენის მიზნით.



V დიაგრამა

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა

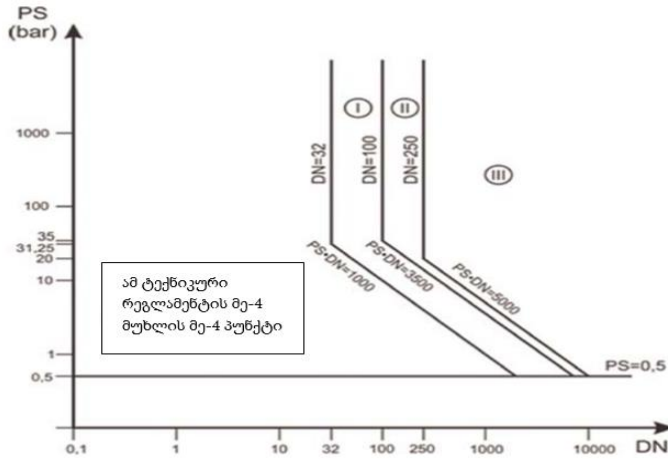
გამონაკლისის სახით, ავტოკლავის შეფასება პროექტირების ეტაპზე უნდა მოხდეს როგორც მინიმუმ III კატეგორიის ერთ-ერთი მოდულის ეკვივალენტური შესაბამისობის პროცედურის მიხედვით.



VI დიაგრამა

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „გ.ა.ა“ ქვეპუნქტში მითითებული მილგაყვანილობა

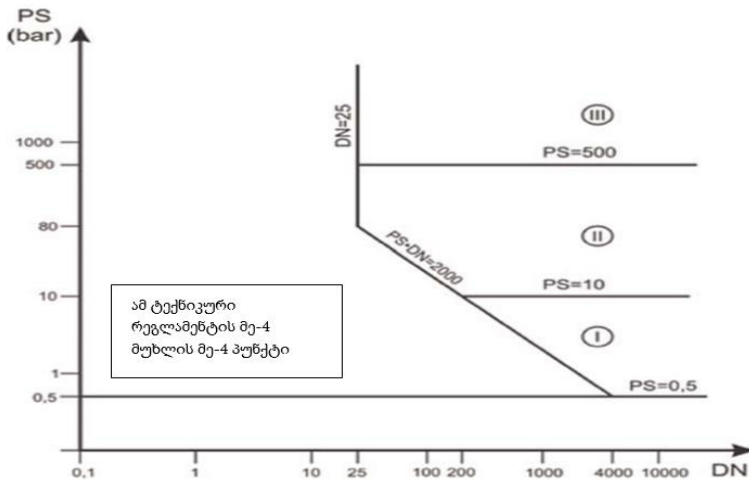
გამონაკლისის სახით, არასტაბილური აირებისთვის განკუთვნილი მილგაყვანილობა, რომელიც VI დიაგრამის მიხედვით ხვდება I ან II კატეგორიაში, უნდა განეკუთვნოს III კატეგორიას.



VII დიაგრამა

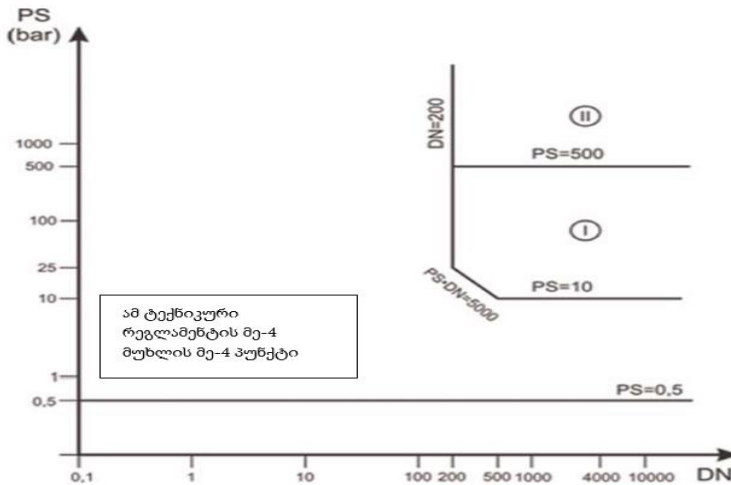
ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „გ.ა.ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული მილგაყვანილობა

გამონაკლისის სახით, 350°C - ზე მეტი ტემპერატურის მქონე გაზების ის მილგაყვანილობა, რომელიც VII დიაგრამის მიხედვით ხვდება II კატეგორიაში, უნდა მიეკუთვნოს III კატეგორიას.



VIII დიაგრამა

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „გ.ბ.ა“ ქვეპუნქტში
 მითითებული მილგაყვანილობა



IX დიაგრამა

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „გ.ბ.ბ“ ქვეპუნქტში
 მითითებული მილგაყვანილობა

III დანართი

შესაბამისობის შეფასების პროცედურები

ამ დანართში მოცემული წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობებთან დაკავშირებული
 დებულებებიდან გამომდინარე ვალდებულებები ასევე ვრცელდება აგრეგატებზე

მოდული A - შიდა საწარმოო კონტროლი

1. ეს მოდული აღწერს პროცედურებს, რომლის ფარგლებშიც მწარმოებელი ამ მოდულით გათვალისწინებული ვალდებულებების თანახმად, უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრულ მოთხოვნებს.
2. მწარმოებელმა უნდა მოამზადოს ტექნიკური დოკუმენტაცია.
3. ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ამ ტექნიკურ რეგლამენტში განსაზღვრულ მოთხოვნებთან. რამდენადაც ეს შეეფერება ამგვარ შეფასებას, ტექნიკური დოკუმენტაცია

უნდა ფარავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტებას, წარმოებას, ექსპლუატაციას და უნდა შეიცავდეს როგორც მინიმუმ შემდეგ კომპონენტებს:

ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;

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

დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულ იქნა ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;

ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.

ვ) გამოცდების ანგარიშებს.

4. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა საჭირო ზომა, რათა წარმოების პროცესი უზრუნველყოფდეს წარმოებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ამ დანართის მე-3 პუნქტში მითითებულ ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

5. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე, რომელიც აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, უნდა დაიტანოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-20 მუხლით გათვალისწინებული ინფორმაცია.

6. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

7. ამ მოდულის მე-5 და მე-6 პუნქტებში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული A2 - შიდა საწარმოო კონტროლი, შემთხვევითი ინტერვალებით

ზედამხედველობის ქვეშ განხორციელებულ პროდუქტის გამოცდასთან ერთად

1. შიდა საწარმოო კონტროლი შემთხვევითი ინტერვალებით ზედამხედველობის ქვეშ განხორციელებულ პროდუქტის გამოცდასთან ერთად არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, სადაც მწარმოებელი ასრულებს ამ მოდულის მე-2, მე-3 და მე-4 პუნქტებით გათვალისწინებულ ვალდებულებებს და უზრუნველყოფს და აცხადებს თავის

პასუხისმგებლობას, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. მწარმოებელმა უნდა მოამზადოს ტექნიკური დოკუმენტაცია. ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ამ ტექნიკურ რეგლამენტში განსაზღვრულ მოთხოვნებთან და უნდა მოიცავდეს ადეკვატურ რისკის შეფასებას. ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა აზუსტებდეს შესაბამის მოთხოვნებს და ფარავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტებას, წარმოებას, ექსპლუატაციას. შესაბამის შემთხვევაში, ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა შეიცავდეს როგორც მინიმუმ შემდეგ კომპონენტებს:

ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;

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

დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულ იქნა ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;

ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.

ვ) გამოცდების ანგარიშებს.

3. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა საჭირო ზომა, რათა წარმოების პროცესი უზრუნველყოფდეს წარმოებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მითითებულ ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

4. მწარმოებელმა უნდა განახორციელოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საბოლოო შეფასება, რომლის მონიტორინგი უნდა განხორციელდეს მწარმოებლის მიერ შერჩეული შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს მიერ მოულოდნელი ვიზიტების დროს.

ამგვარი ვიზიტების დროს შერჩეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი ვალდებულია:

ა) დაადგინოს, რომ მწარმოებელი ნამდვილად ატარებს საბოლოო შეფასებას ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის მიხედვით;

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

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

5. მწარმოებელმა, შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს პასუხისმგებლობის ქვეშ, წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა მიამაგროს შესაბამისობის შემფასებელი პირის საიდენტიფიკაციო ნომერი. მწარმოებელმა უნდა დაიტანოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის 21-ე მუხლით გათვალისწინებული ინფორმაცია თითოეულ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე, რომელიც აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.
6. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.
7. ამ მოდულის მე-6 პუნქტში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული B - ტიპის გამოცდა

1. წარმოების ტიპის გამოცდა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომლის მეშვეობითაც შესაბამისობის შემფასებელი ორგანო ამოწმებს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკურ პროექტს და ადასტურებს, რომ იგი შეესაბამება ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.
- ა) წარმოების ტიპის გამოცდა უნდა მოიცავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პროექტის სიზუსტის შეფასებას, რომელიც ხორციელდება ტექნიკური დოკუმენტაციისა და ამ მოდულის მე-3 პუნქტში მითითებული თანდართული მტკიცებულებების შეფასებით და დასრულებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნიმუშის შეფასებით;
- ბ) მწარმოებელმა თავისი შეხედულებისამებრ შერჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს უნდა წარუდგინოს ტიპის გამოცდის შესახებ განაცხადი. განაცხადი უნდა შეიცავდეს:
- ბ.ა) მწარმოებლის დასახელებას და მისამართს, და, თუ განაცხადი წარდგენილია უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ, ასევე მის სახელს და მისამართს;
- ბ.ბ) წერილობით მითითებას, რომ იგივე განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოში;
- ბ.გ) ტექნიკურ დოკუმენტაციას. ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტექნიკურ რეგლამენტში განსაზღვრულ მოთხოვნებთან და უნდა მოიცავდეს რისკების ადეკვატურ ანალიზს. ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა უთითებდეს შესაბამის მოთხოვნებზე, და რამდენადაც ეს შეფასებისთვის მნიშვნელოვანია, უნდა მოიცავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტებას, წარმოებას, ექსპლუატაციას. საჭიროების შემთხვევაში, ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა შეიცავდეს როგორც მინიმუმ შემდეგ კომპონენტებს:

- ბ.გ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;
- ბ.გ.ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;
- ბ.გ.გ) აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;
- ბ.გ.დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულ იქნა ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;
- ბ.გ.ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.
- ბ.გ.ვ) გამოცდების ანგარიშებს;
- ბ.გ.ზ) წარმოების პროცესში გამოყენებული გამოცდების შესახებ ინფორმაციას;
- ბ.გ.თ) ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული კვალიფიკაციებისა და დადასტურების შესახებ ინფორმაციას;
- ბ.დ) წარმოების ნიმუშებს. წარმოების ნიმუშები შეიძლება მოიცავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის რამდენიმე ვერსიას, იმ დაშვებით, რომ ვერსიებს შორის არსებული განსხვავებები გავლენას არ ახდენს უსაფრთხოების ხარისხზე. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა შეიძლება შემდგომში კიდევ მოითხოვოს ნიმუშები, თუ საგამოცდო პროგრამა ამას მოითხოვს;
- ბ.ე) თანდართულ მტკიცებულებას ტექნიკური პროექტის სიზუსტისთვის. აღნიშნული უნდა უთითებდეს ყველა დოკუმენტზე, რომლის გამოყენებაც მოხდა, განსაკუთრებით იმ შემთხვევაში, როდესაც სტანდარტები სრულად არ იქნა გამოყენებული. აუცილებლობის შემთხვევაში, მტკიცებულება უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის შესაბამისი ლაბორატორიის, ან მწარმოებლის სახელითა და მისი პასუხისმგებლობის ქვეშ მოქმედი სხვა ლაბორატორიის მიერ განხორციელებული კვლევების შედეგებს;
- გ) შესაბამისობის შემფასებელი პირი ვალდებულია:
- გ.ა) შეამოწმოს ტექნიკური დოკუმენტაცია და თანდართული მტკიცებულება, რათა შეფასდეს წარმოების პროცედურებისა და წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური პროექტის სიზუსტე. კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელი პირი ვალდებულია:
- გ.ა.ა) შეაფასოს გამოყენებული მასალები, როდესაც ისინი არ შეესაბამება შესაბამის სტანდარტებს ან წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაციას; და შეამოწმოს მასალის მწარმოებლის მიერ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-5 მუხლის მე-3 პუნქტის შესაბამისად გაცემული სერტიფიკატი;
- გ.ა.ბ) დაამტკიცოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთების პროცედურები, ან შეამოწმოს, იყო თუ არა ეს პროცედურები ადრე დამტკიცებული

ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად;

გ.ა.გ) დაადასტუროს, რომ პერსონალი, რომელიც ჩართული იყო წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთებასა და ურღვევი გამოცდის შესრულებაში კომპეტენტურია ან დამტკიცებულია ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტების შესაბამისად;

გ.ბ) დაადასტუროს, რომ ნიმუშები წარმოებულია ტექნიკური დოკუმენტაციის შესაბამისად და მოახდინოს იმ ელემენტების იდენტიფიცირება, რომელთა დაპროექტება მოხდება შესაბამისი სტანდარტების მიხედვით, და რომელთა დაპროექტებისას გამოყენებულ იქნა სხვა ტექნიკური სპეციფიკაციები სტანდარტების გამოყენების გარეშე;

გ.გ) ჩაატაროს სათანადო შემოწმებები და აუცილებელი გამოცდები, რათა დაადგინოს, მწარმოებლის მიერ სათანადოდ იქნა თუ არა გამოყენებული სტანდარტების შესაბამისად მიღებული გადაწყვეტილებები;

გ.დ) ჩაატაროს სათანადო შემოწმებები და აუცილებელი გამოცდები, რათა დაადგინოს, რომ მწარმოებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები სხვა ტექნიკური სპეციფიკაციების გამოყენებით აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის არსებით მოთხოვნებს, იმ შემთხვევაში, როდესაც ამ ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრული სტანდარტები არ გამოყენებულა;

გ.ე) შეათანხმოს განმცხადებელთან შემოწმებების და აუცილებელი გამოცდების ჩატარების ადგილი;

დ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეადგინოს შეფასების ანგარიში, რომელიც ასახავს ამ პუნქტის „გ“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებულ განხორციელებულ აქტივობებსა და მათ შედეგებს. შესაბამისობის შემფასებელ პირს მხოლოდ მწარმოებლის თანხმობით შეუძლია ამ ანგარიშის გავრცელება;

ე) როდესაც წარმოების ტიპი აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა გასცეს ტიპის სერტიფიკატი (ტიპის სერტიფიკატი შესაძლოა გაიცეს ინსპექტირების სერტიფიკატის ან შესაბამისობის სერტიფიკატის სახით) განმცხადებლის სახელზე. სერტიფიკატი ძალაში უნდა იყოს 10 წლის მანძილზე, ექვემდებარებოდეს განახლებას და უნდა შეიცავდეს მწარმოებლის სახელწოდებასა და მისამართს, შემოწმებების დასკვნებსა, არსებობის შემთხვევაში, ძალაში ყოფნის პირობებსა და დამტკიცებული ტიპის იდენტიფიკაციისათვის საჭირო მონაცემებს.

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

თუ ტიპი არ აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა არ უნდა გასცეს ტიპის სერტიფიკატი. შესაბამისობის შემფასებელი პირი უარს ამბობს გასცეს ტიპის სერტიფიკატი, ამ შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავისი უარის მიზეზები დეტალურად უნდა აუხსნას წერილობით მწარმოებელს ან მის უფლებამოსილ წარმომადგენელს. მასში გათვალისწინებული უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები;

ვ) შესაბამისობის შემფასებელი პირი ინფორმირებული უნდა იყოს ნებისმიერი მოდიფიკაციის შესახებ, რომლის შედეგადაც შესაძლოა ტიპი აღარ შეესაბამებოდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავად უნდა შეაფასოს, ასეთი მოდიფიკაციის გამო საჭიროა თუ არა დამატებითი კვლევა, რის შესახებაც უნდა ეცნობოს მწარმოებელს.

მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელ პირს უნდა აცნობოს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის იმ ყველა მოდიფიკაციის შესახებ, რომელმაც შესაძლოა გავლენა იქონიოს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ამ ტექნიკურ რეგლამენტთან შესაბამისობაზე.

ასეთი მოდიფიკაციების შემთხვევაში, საჭიროა დამატებითი დამტკიცება, რომელიც გაცემული უნდა იყოს ტიპის სერტიფიკატის დამატების ფორმით;

ზ) თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს აკრედიტაციის გამცემი შესაბამისი ორგანოს ინფორმირება ტიპის გამოცდის სერტიფიკატის, წარმოების ტიპისა და ნებისმიერი დამატების შესახებ, რომელზეც მან უარი თქვა, გამოსცა, შეაჩერა მოქმედება ან გამოიხმო. პერიოდულად ან აკრედიტაციის ორგანოს მოთხოვნის საფუძველზე, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მიაწოდოს იმ სერტიფიკატების ან/და დანამატების სია, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა ან სხვაგვარად აკრძალა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ტიპის სერტიფიკატების შესახებ, რომელთა გამოცემაზე მან უარი თქვა, გამოიხმო, შეაჩერა მოქმედება ან სხვაგვარად აკრძალა;

თ) მოთხოვნის საფუძველზე სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს შეუძლიათ მიიღონ ტიპის ინსპექტირების სერტიფიკატების ასლები და/ან მათი დამატებები. სერტიფიკატების დანართები ხელმისაწვდომი უნდა იყოს სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირებისათვის. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეინახოს ტიპის გამოცდის სერტიფიკატის, მისი დანართებისა და დანამატების ასლი, ისევე როგორც მწარმოებლის მიერ მოწოდებული ტექნიკური დოკუმენტაციის ასლი, მანამ, სანამ ძალაშია სერტიფიკატი;

ი) მწარმოებელი ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად, წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან სულ ცოტა 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ტიპის სერტიფიკატებსა და მათ დამატებებს;

კ) მწარმოებლის ავტორიზებულმა წარმომადგენელმა შესაძლოა შეავსოს ამ პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული განცხადება და შეასრულოს ამ პუნქტის „ი“ და „ვ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული ვალდებულებები იმ შემთხვევაში, თუ მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

2. პროექტის ტიპის გამოცდა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომლის ფარგლებშიც შესაბამისობის შემფასებელი პირი ამოწმებს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკურ პროექტს და ადასტურებს მის შესაბამისობას ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

ა) პროექტის ტიპის გამოცდა უნდა შედგებოდეს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური პროექტის სიზუსტის შემოწმებისგან, რომელიც ხორციელდება ტექნიკური

დოკუმენტაციისა და მხარდამჭერი მტკიცებულებების შეფასებით, ნიმუშის გამოცდის გარეშე;

ბ) ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-3 მუხლის მე-5 პუნქტში მოყვანილი ექსპერიმენტული პროექტირების მეთოდი არ უნდა იქნეს გამოყენებული ამ მოდულის კონტექსტში;

გ) განაცხადი პროექტის შეფასებაზე მწარმოებლის მიერ წარედგინება მის მიერვე არჩეულ ერთ შესაბამისობის შემფასებელ პირს. განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

გ.ა) მწარმოებლის დასახელებასა და მისამართს და, თუ განაცხადი წარდგენილია უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ, ასევე მის დასახელებასა და მისამართს;

გ.ბ) წერილობით მითითებას, რომ მსგავსი განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირისათვის;

გ.გ) ტექნიკურ დოკუმენტაციას;

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

დ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

დ.ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. კონცეპტუალურ დიზაინსა და საწარმოო ნახაზებს;

დ.გ) აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;

დ.დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მოცემული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;

დ.ე) პროექტის კალკულაციებისა და ჩატარებული გამოცდების შედეგებს;

დ.ვ) საპროექტო გადაწყვეტილების ადეკვატურობის შესახებ საჭირო მტკიცებულებებს, კერძოდ, როდესაც ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მოცემული სტანდარტები სრულად არ გამოიყენება; ეს მტკიცებულებები უნდა შეიცავდეს მწარმოებლის შესაბამისი ლაბორატორიის მიერ ან მისი შეკვეთით, მისი სახელითა და მისი პასუხისმგებლობის ქვეშ ჩატარებული გამოცდების შედეგებს;

დ.ზ) განაცხადი შეიძლება მოიცავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის რამდენიმე ვერსიას, იმ დაშვებით, რომ ვერსიებს შორის განსხვავება არ ახდენს ზეგავლენას უსაფრთხოების დონეზე;

ე) შესაბამისობის შემფასებელი პირი ვალდებულია:

ე.ა) შეამოწმოს ტექნიკური დოკუმენტაცია და მხარდამჭერი მტკიცებულებები, რათა შეაფასოს პროდუქტის დაპროექტების სიზუსტე. კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელი პირი ვალდებულია:

ე.ა.ა) შეაფასოს გამოყენებული მასალები, როდესაც ისინი არ არის შესაბამისობაში სათანადო სტანდარტებთან ან წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაციასთან;

ე.ა.ბ) დაამტკიცოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთებების პროცედურები, ან შეამოწმოს, იყო თუ არა ეს პროცედურები ადრე დამტკიცებული ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად;

ე.ბ) ჩაატაროს სათანადო შემოწმებები, რათა დაადგინოს, რომ მწარმოებლის მიერ სათანადოდ იქნა გამოყენებული სტანდარტები;

ე.გ) ჩაატაროს სათანადო შემოწმებები, რათა დაადგინოს, აკმაყოფილებს თუ არა მწარმოებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითად მოთხოვნებს, იმ შემთხვევაში, როდესაც ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში განსაზღვრული სტანდარტები არ გამოიყენება;

ე.დ) შეადგინოს შეფასების ანგარიში, რომელიც ასახავს ამ პუნქტით გათვალისწინებულ განხორციელებულ აქტივობებსა და მათ შედეგებს. შესაბამისობის შემფასებელ პირს მხოლოდ მწარმოებლის თანხმობით შეუძლია ამ ანგარიშის გავრცელება;

ვ) როდესაც დაკმაყოფილებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის დებულებები, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა გასცეს პროექტის სერტიფიკატი განმცხადებელის სახელზე. სერტიფიკატი უნდა გაიცეს 10 წლის ვადით, უნდა იყოს განახლებადი და უნდა შეიცავდეს მწარმოებლის სახელწოდებასა და მისამართს, შემოწმების დასკვნებს, მისი ვალიდურობის პირობებს და დამტკიცებული პროექტის იდენტიფიკაციისათვის საჭირო მონაცემებს.

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

იმ შემთხვევაში, როდესაც პროექტი არ აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უარი უნდა თქვას პროექტის სერტიფიკატის გაცემაზე. თუ შესაბამისობის შემფასებელი პირი უარს ამბობს გასცეს პროექტის სერტიფიკატი, ამ შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავისი უარის მიზეზები დეტალურად უნდა აუხსნას მწარმოებელს;

ზ) შესაბამისობის შემფასებელი პირი ინფორმირებული უნდა იყოს ნებისმიერი მოდიფიკაციის შესახებ, რომლის შედეგადაც შესაძლოა პროექტი აღარ შეესაბამებოდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავად უნდა შეაფასოს, ასეთი მოდიფიკაციის გამო საჭიროა თუ არა დამატებითი დამტკიცება, რის შესახებაც უნდა ეცნობოს მწარმოებელს;

თ) პროექტის ყველა მოდიფიკაციის შესახებ განმცხადებელმა უნდა აცნობოს იმ შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელსაც გადაეცა დოკუმენტაცია პროექტის სერტიფიკაციასთან დაკავშირებით. ასეთი მოდიფიკაციები საჭიროებს დამატებით დამტკიცებას მაშინ, როცა შეიძლება საფრთხე შეექმნას წნევის ქვეშ მოწყობილობის ამ

ტექნიკური რეგლამენტის ძირითად მოთხოვნებთან ან მოწყობილობის ექსპლუატაციის დადგენილ პირობებთან შესაბამისობას. ეს დამატებითი დამტკიცება მოცემული უნდა იყოს პროექტის სერტიფიკატის დამატების ფორმით.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ პროექტის სერტიფიკატების შესახებ, რომელთა გამოცემაზე მან უარი თქვა, გამოიხმო, შეაჩერა ან სხვაგვარად აკრძალა.

თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირების ინფორმირება ტიპის გამოცდის სერტიფიკატის, პროექტის ტიპისა და ნებისმიერი დამატების შესახებ, რომელზეც მან უარი თქვა, გამოსცა, შეაჩერა მოქმედება ან გამოიხმო. შესაბამისი მოთხოვნის საფუძველზე, სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს ასევე უნდა მიაწოდოს ინფორმაცია იმ სერტიფიკატების ან/და დანამატების შესახებ, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა ან სხვაგვარად აკრძალა.

მოთხოვნის საფუძველზე სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს შეუძლიათ მიიღონ ტიპის ინსპექტირების სერტიფიკატების ასლები და/ან მათი დამატებები. სერტიფიკატების დანართები ხელმისაწვდომი უნდა იყოს სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირებისათვის. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეინახოს ტიპის გამოცდის სერტიფიკატის, მისი დანართებისა და დანამატების ასლი, ისევე როგორც მწარმოებლის მიერ მოწოდებული ტექნიკური დოკუმენტაციის ასლი, მანამ, სანამ ძალაშია სერტიფიკატი;

ი) მწარმოებელი ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან სულ ცოტა 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ტიპის სერტიფიკატებსა და მათ დამატებებს;

კ) მწარმოებლის ავტორიზებულმა წარმომადგენელმა შესაძლოა შეავსოს ამ პუნქტის „გ“ ქვეპუნქტში მითითებული განცხადება და შეასრულოს ამ პუნქტის „თ“ და „ი“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული ვალდებულებები იმ შემთხვევაში, თუ მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული C2 - შიდა საწარმოო კონტროლზე დაფუძნებულ ტიპთან შესაბამისობა შემთხვევითი ინტერვალებით ზედამხედველობის ქვეშ განხორციელებულ პროდუქტის გამოცდასთან ერთად

1. შიდა საწარმოო კონტროლზე დაფუძნებული ტიპთან შესაბამისობა შემთხვევითი ინტერვალებით ზედამხედველობის ქვეშ განხორციელებულ პროდუქტის გამოცდასთან ერთად არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურების ნაწილი, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა შეესაბამება ტიპს, რომელიც აღწერილია ტიპის გამოცდის სერტიფიკატში, და აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა სათანადო ზომა იმისათვის, რომ წარმოების პროცესი და მისი მონიტორინგი უზრუნველყოფდეს დამზადებული წნევის ქვეშ

მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ტიპის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან და აკმაყოფილებდეს მასთან დაკავშირებული ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

3. მწარმოებლის მიერ შერჩეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს ან ჩაატარებინოს შემოწმებები შემთხვევითი ინტერვალებით, რათა დაადასტუროს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საბოლოო და შიდა შეფასების ხარისხი. ამგვარი შემოწმებისას მათ შორის მხედველობაში უნდა იქნეს მიღებული წარმოებული პროდუქტის რაოდენობა და ტექნოლოგიური სირთულე.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა დაადგინოს, რომ მწარმოებელი ნამდვილად ატარებს საბოლოო შეფასებას ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის მიხედვით;

საბოლოო წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ადეკვატური ნიმუში, რომლის აღებაც ხდება შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებამდე, უნდა გამოიცადოს შესაბამისი სტანდარტებით ან ტექნიკური სპეციფიკაციებით განსაზღვრული გამოცდებით, რათა შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებულ შესაბამის მოთხოვნებთან.

შესაბამისობის შემფასებელი პირი განსაზღვრავს ნიმუშის სახით ასაღები მოწყობილობების რაოდენობას და აფასებს, საჭიროა თუ არა ჩაატაროს ან ჩაატარებინოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილობრივი ან სრული საბოლოო შეფასება.

თუ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნიმუში არ შეესაბამება უსაფრთხოების მისაღებ დონეს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მიიღოს სათანადო ზომები.

იმ შემთხვევაში, როდესაც გამოცდა ტარდება შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ, მწარმოებელმა, შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე უნდა დაიტანოს შესაბამისობის შემფასებელი პირის საიდენტიფიკაციო ნომერი.

4. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მწარმოებელმა უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს უფლებამოსილ ორგანოს.

5. ამ მოდულის მე-4 პუნქტში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული D - წარმოების პროცესის ხარისხის უზრუნველყოფაზე დაფუძნებული ტიპთან შესაბამისობა

1. წარმოების პროცესის ხარისხის უზრუნველყოფაზე დაფუძნებული ტიპთან შესაბამისობა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომლის საშუალებითაც მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულში მოცემულ მოთხოვნებს,

უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა შესაბამისობაშია ტიპთან, რომელიც აღწერილია ტიპის სერტიფიკატში ან პროექტის სერტიფიკატში და აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

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

3. ხარისხის სისტემა

ა) მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს თავისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით. განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა.ა) მწარმოებლის სახელსა და მისამართს; ხოლო თუ განაცხადი შევსებულია ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, აგრეთვე მის სახელსა და მისამართს;

ა.ბ) წერილობით მითითებას, რომ მსგავსი განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირისათვის;

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

ა.დ) დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

ა.ე) დამტკიცებული ტიპის ტექნიკურ დოკუმენტაციას და ტიპის სერტიფიკატის ასლს;

ბ) ხარისხის სისტემამ უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტიპის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან;

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

ბ.ა) ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

ბ.ბ) წარმოების, ხარისხის კონტროლისა და ხარისხის უზრუნველყოფის შესაბამისი მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ღონისძიებები, რომელთა გამოყენებაც მოხდება. განსაკუთრებით, პროცედურები, რომელთა გამოყენება მოხდება ნაწილების მუდმივი შეერთებების დროს ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად;

ბ.გ) შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც ჩატარდება წარმოებამდე, წარმოების დროს და მის შემდეგ და სიხშირე, რომლითაც ისინი ჩატარდება;

ბ.დ) ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და, კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში და არამრღვევ

გამოცდებში ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტების შესაბამისად;

ბ.ე) მოთხოვნილი ხარისხის მიღწევისა და ხარისხის სისტემის ეფექტურობის მონიტორინგის საშუალებები;

გ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან ასევე შეესაბამება ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის მოთხოვნებს.

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ხარისხის მართვის სისტემების სფეროში გამოცდილებასთან ერთად, ექნება წნევის ქვეშე მყოფი მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების ცოდნა. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

აუდიტის ჯგუფმა უნდა განიხილოს ამ მოდულის მე-3 პუნქტში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია, რათა დაადასტუროს მწარმოებლის შესაძლებლობა, იდენტიფიცირებულ იქნეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნები და ჩატარდეს შესაბამისი გამოცდები პროდუქტის ამ მოთხოვნებთან შესაბამისობის უზრუნველსაყოფად.

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

დ) მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები და უზრუნველყოს მისი ეფექტიანი ფუნქციონირება;

ე) მწარმოებელმა უნდა შეატყობინოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დაამტკიცა ხარისხის სისტემა, მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს, აკმაყოფილებს თუ არა მოდიფიცირებული ხარისხის სისტემა ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

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

4. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

ა) ზედამხედველობის მიზანია, მოხდეს უზრუნველყოფა, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს;

ბ) შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და დასაწყობების ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

ბ.ა) დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

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

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

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

დ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კატეგორიას;

დ.ბ) წინა ზედამხედველობის ვიზიტის შედეგებს;

დ.გ) ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;

დ.დ) სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

დ.ე) მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

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

5. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მოდელისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა.

6. მწარმოებელი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსების დღიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

ა) ამ მოდულის მე-3 პუნქტით განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;

ბ) ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ე“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებულ ცვლილებებს;

გ) შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებულ გადაწყვეტილებებს და ანგარიშები, რომლებიც მოცემულია ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „გ“ და „ე“ პუნქტებსა და მე-4 პუნქტის „გ“ და „დ“ ქვეპუნქტებში.

7. თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აწვდის აკრედიტაციის გამცემ ორგანოს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომლის გამოცემაზეც უარი ეთქვა, შეჩერდა, ან სხვაგვარად აიკრძალა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომლის გამოცემაზეც უარი ეთქვა, შეჩერდა ან სხვაგვარად აიკრძალა. ასეთი მოთხოვნის შემთხვევაში, სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს შესაძლოა მიეწოდოთ ინფორმაცია იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელიც გამოიცა.

8. ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ა“ და „ე“ ქვეპუნქტებსა და მე-5 და მე-6 პუნქტებში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული D1 - წარმოების პროცესის ხარისხის უზრუნველყოფა

1. წარმოების პროცესის ხარისხის უზრუნველყოფა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომლის მიხედვითაც მწარმოებელი ასრულებს ამ მოდულის მე-2, მე-4 და მე-7 პუნქტებში მოცემულ მოთხოვნებს და საკუთარი პასუხისმგებლობის ქვეშ აცხადებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველი ერთეული აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. მწარმოებელმა უნდა შეადგინოს ტექნიკური დოკუმენტაცია. ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის მოთხოვნებთან და უნდა მოიცავდეს რისკების ადეკვატურ შეფასებას. ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა უთითებდეს შესაბამის მოთხოვნებზე და, რამდენადაც ეს მნიშვნელოვანია შეფასებისათვის, მასში ასახული უნდა იყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტება, წარმოება და ექსპლუატაცია და უნდა შეიცავდეს შემდეგ ელემენტებს:

ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

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

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

დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;

ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ;

ვ) გამოცდების ანგარიშებს.

3. მწარმოებელი წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ტექნიკურ დოკუმენტაციას ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად.

4. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა, რომელიც მოიცავს წარმოებას, საბოლოო შემოწმებასა და გამოცდებს როგორც ეს განსაზღვრულია ამ მოდულის მე-5 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია ამ მოდულის მე-6 პუნქტში.

5. ხარისხის სისტემა

ა) მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს თავისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით. განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა.ა) მწარმოებლის დასახელებას და მისამართს, და, თუ განაცხადი წარდგენილია უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ, ასევე მის სახელს და მისამართს;

ა.ბ) წერილობით მითითებას, რომ იგივე განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოში;

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

ა.დ) დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

ა.ე) ამ მოდულის გათვალისწინებულ ტექნიკურ დოკუმენტაციას;

ბ) ხარისხის სისტემამ უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ამ ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებულ შესაბამის მოთხოვნებთან.

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

ბ.ა) ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

ბ.ბ) წარმოების, ხარისხის კონტროლისა და ხარისხის უზრუნველყოფის შესაბამისი მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ღონისძიებები, რომლებიც გამოიყენება ნაწილების მუდმივი შეერთებების დროს;

ბ.გ) შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც ჩატარდება წარმოებამდე, წარმოების დროს და მის შემდეგ და სიხშირე, რომლითაც ისინი ჩატარდება;

ბ.დ) ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და, კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში;

ბ.ე) მოთხოვნილი ხარისხის მიღწევისა და ხარისხის სისტემის ეფექტურობის მონიტორინგის საშუალებები;

გ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულით განსაზღვრულ შესაბამის მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო

სტანდარტებთან, ასევე შეესაბამება ამ მოდულით გათვალისწინებულ შესაბამის მოთხოვნებს.

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც, ხარისხის მართვის სისტემების სფეროში გამოცდილებასთან ერთად, ასევე ექნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების ცოდნა. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში ვიზიტს.

აუდიტის ჯგუფმა უნდა განიხილოს ამ მოდულში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია, რათა დაადასტუროს მწარმოებლის შესაძლებლობა, იდენტიფიცირებულ იქნეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნები და ჩატარდეს შესაბამისი გამოცდები პროდუქტის ამ მოთხოვნებთან შესაბამისობის უზრუნველსაყოფად.

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

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

ე) მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დამტკიცა ხარისხის სისტემა, უნდა შეატყობინოს მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულით გათვალისწინებულ შესაბამის მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავისი გადაწყვეტილების შესახებ მწარმოებელს უნდა აცნობოს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

6. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

ა) ზედამხედველობის მიზანია მოხდეს უზრუნველყოფა, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს;

ბ) შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და დასაწყობების ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

ბ.ა) დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

ბ.ბ) ამ მოდულში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია;

ბ.გ) ხარისხის ჩანაწერები, როგორებიცაა ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ.;

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

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

დ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კატეგორიას;

დ.ბ) ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;

დ.გ) ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;

დ.დ) სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

დ.ე) მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

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

7. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

8. მწარმოებელი წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

ა) ამ მოდულის მე-5 პუნქტში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია;

ბ) ამ მოდულის მე-5 პუნქტის „ე“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებული ცვლილებები;

გ) ამ მოდულის მე-5 პუნქტის „ე“ ქვეპუნქტითა და მე-6 პუნქტის „გ“ და „დ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები და ანგარიშები.

9. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირების ინფორმირება იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელზეც მან უარი თქვა, გამოსცა, შეაჩერა მოქმედება ან გამოიხმო. შესაბამისი მოთხოვნის საფუძველზე, სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს ასევე უნდა მიაწოდოს ინფორმაცია იმ სერტიფიკატების ან/და დანამატების შესახებ, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა ან სხვაგვარად აკრძალა. ასეთი მოთხოვნის შემთხვევაში, სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს შესაძლოა მიეწოდოთ ინფორმაცია იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელიც გამოიცა.

10. ამ მოდულის მე-3 პუნქტით, მე-5 პუნქტის „ა“ და „ე“ ქვეპუნქტებითა და მე-8 პუნქტით გათვალისწინებული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული E - პროდუქტის ხარისხის უზრუნველყოფაზე დაფუძნებული ტიპთან შესაბამისობა

1. პროდუქტის ხარისხის უზრუნველყოფაზე დაფუძნებული ტიპთან შესაბამისობა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურების ნაწილი, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, რომელიც ასრულებს ამ მოდულის მე-2 და მე-5 პუნქტში მოცემულ მოთხოვნებს, უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა შესაბამისობაშია ტიპთან, რომელიც აღწერილია ტიპის სერტიფიკატში და აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

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

3. ხარისხის სისტემა

ა) მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს თავისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით. განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა.ა) მწარმოებლის სახელსა და მისამართს, ხოლო თუ განაცხადი წარდგენილია ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, ასევე მის სახელსა და მისამართს;

ა.ბ) წერილობით მითითებას, რომ იგივე განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირისათვის;

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

ა.დ) დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

ა.ე) დამტკიცებული ტიპის ტექნიკურ დოკუმენტაციას და ტიპის სერტიფიკატის ასლს;

ბ) ხარისხის სისტემა უნდა უზრუნველყოფდეს პროდუქტის შესაბამისობას ტიპის გამოცდის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან და ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის მოთხოვნებთან.

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

ბ.ა) ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

ბ.ბ) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც ჩატარდება წარმოების შემდეგ;

ბ.გ) ხარისხის სისტემის ეფექტურად ფუნქციონირებაზე მონიტორინგის საშუალებები;

გ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან, წარმოადგენს ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებთან შესაბამისობის პრეზუმფციას.

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

აუდიტის ჯგუფმა უნდა განიხილოს ტექნიკური დოკუმენტაცია, რათა დაადასტუროს მწარმოებლის შესაძლებლობა, იდენტიფიცირებულ იქნეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნები და ჩატარდეს შესაბამისი გამოცდები პროდუქტის ამ მოთხოვნებთან შესაბამისობის უზრუნველსაყოფად.

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

დ) მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები და უზრუნველყოს მისი ეფექტიანი ფუნქციონირება;

ე) მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დაამტკიცა ხარისხის სისტემა, უნდა შეატყობინოს მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება.

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

4. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

ა) ზედამხედველობის მიზანია მოხდეს უზრუნველყოფა, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს;

ბ) შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და დასაწყობების ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

ბ.ა) დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

ბ.ბ) ტექნიკური დოკუმენტაცია;

ბ.გ) ხარისხის ჩანაწერები, როგორებიცაა ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ.;

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

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

დ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კატეგორიას;

დ.ბ) ზედამხედველობის წინა ვიზიტების შედეგებს;

დ.გ) ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;

დ.დ) სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

დ.ე) მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

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

5. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში რათა წარედგინოს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს ინსპექტირების მიზნით. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

6. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

ა) ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტში განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;

ბ) ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ე“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებული ცვლილებები;

გ) ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „გ“ და „ე“ ქვეპუნქტებითა და მე-4 პუნქტის „გ“ და „დ“ ქვეპუნქტებით გათვალისწინებული შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებები და ანგარიშები.

7. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს აკრედიტაციის გამცემი ორგანოს ინფორმირება ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელიც მან გამოსცა ან გამოიხმო. პერიოდულად, ან შესაბამისი მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა აკრედიტაციის გამცემ ორგანოს უნდა მიაწოდოს ხარისხის სისტემების სია, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა მოქმედება ან სხვაგვარად შეზღუდა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელთა გამოცემაზე მან უარი თქვა, გამოიხმო, შეაჩერა მოქმედება ან სხვაგვარად შეზღუდა.

8. ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ა“ და „ე“ ქვეპუნქტებსა და მე-5 და მე-6 პუნქტებში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული E1 - დასრულებული პროდუქტის ინსპექტირების და გამოცდების ხარისხის უზრუნველყოფა

1. დასრულებული პროდუქტის ინსპექტირების და გამოცდების ხარისხის უზრუნველყოფა შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომელთა საშუალებითაც მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-2, მე-4 და მე-7 პუნქტებში მოცემულ მოთხოვნებს, უზრუნველყოფს და ადასტურებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

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

- ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;
- ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების და სქემების და ა.შ. კონცეპტუალურ პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;
- გ) აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;
- დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;
- ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ;
- ვ) გამოცდების ანგარიშებს.

3. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ტექნიკურ დოკუმენტაციას ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად.

4. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა, რომელიც მოიცავს საბოლოო შემოწმებასა და გამოცდებს, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-5 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-6 პუნქტში.

5. ხარისხის სისტემა

ა) მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს მისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით. განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა.ა) მწარმოებლის სახელსა და მისამართს; ხოლო თუ განაცხადი შევსებულია ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, აგრეთვე მის სახელსა და მისამართს;

ა.ბ) წერილობით მითითებას, რომ მსგავსი განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირისათვის;

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

ა.დ) დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

ა.ე) ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მითითებულ ტექნიკურ დოკუმენტაციას;

ბ) ხარისხის სისტემა უნდა უზრუნველყოფდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის მოთხოვნებთან.

ხარისხის სისტემის ფარგლებში, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულს უნდა ჩაუტაროს შემოწმება და სათანადო გამოცდა, როგორც ეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული შესაბამისი სტანდარტებით არის გათვალისწინებული, ან ეკვივალენტური გამოცდები. კერძოდ, უნდა ჩატარდეს საბოლოო შეფასება ამ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის შესაბამისად, რათა უზრუნველყოფილი იყოს მათი შესაბამისობა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან. მწარმოებლის მიერ მიღებული ყველა მოთხოვნა თუ დებულება სისტემატურად და სათანადოდ უნდა იყოს დოკუმენტირებული წერილობითი პოლიტიკის, პროცედურების ან ინსტრუქციების ფორმით. ხარისხის სისტემის ეს დოკუმენტაცია ხარისხის პროგრამების, გეგმების, სახელმძღვანელოებისა და ჩანაწერების ერთგვაროვანი ინტერპრეტაციის საშუალებას უნდა იძლეოდეს. კერძოდ, მასში ადეკვატურად უნდა იყოს აღწერილი:

ბ.ა) ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

ბ.ბ) ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად დამტკიცებული ნაწილების მუდმივი შეერთების პროცედურები;

ბ.გ) შემოწმებები და ტესტები, რომლებიც უნდა ჩატარდეს წარმოების შემდეგ;

ბ.დ) ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად;

ბ.ე) ხარისხის სისტემის ეფექტურად ფუნქციონირებაზე მონიტორინგის საშუალებები;

გ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის მე-5 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან, ასევე შეესაბამება ამ მოდულის მე-4 პუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს.

ხარისხის მართვის სისტემებში გამოცდილებასთან ერთად, აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ხარისხის მართვის სისტემების სფეროში გამოცდილებასთან ერთად, ექნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების შესახებ ცოდნა. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

აუდიტის ჯგუფმა უნდა განიხილოს ამ მოდულის მე-2 პუნქტში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია, რათა დაადასტუროს მწარმოებლის შესაძლებლობა, მოახდინოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამისი მოთხოვნების იდენტიფიცირება და ჩაატაროს შესაბამისი გამოცდები პროდუქტის ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობის უზრუნველსაყოფად. გადაწყვეტილება უნდა ეცნობოს მწარმოებელს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას;

დ) მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ზომები, რათა შეასრულოს ხარისხის სისტემით გათვალისწინებული ვალდებულებები და უზრუნველყოს მისი ეფექტიანი ფუნქციონირება;

ე) მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დაამტკიცა ხარისხის სისტემა, უნდა შეატყობინოს მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის მე-5 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება. მან უნდა აცნობოს მწარმოებელს თავისი გადაწყვეტილების შესახებ. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს გამოცდის დასკვნებს და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

6. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

ა) ზედამხედველობის მიზანია მოხდეს უზრუნველყოფა, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს;

ბ) შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და დასაწყობების ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

ბ.ა) დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

ბ.ბ) ტექნიკური დოკუმენტაცია;

ბ.გ) ხარისხის ჩანაწერები, როგორებიცაა, ინსპექტირების ანგარიშები და გამოცდების მონაცემები, დაკალიბრების მონაცემები, ანგარიშები ჩართული პერსონალის კვალიფიკაციის შესახებ და ა. შ;

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

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

დ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კატეგორიას;

დ.ბ) ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;

დ.გ) ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;

დ.დ) სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

დ.ე) მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

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

7. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

8. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

ა) ამ მოდულის მე-5 პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტში მითითებულ ტექნიკური დოკუმენტაციას;

ბ) ამ მოდულის მე-5 პუნქტის „ე“ ქვეპუნქტით გათვალისწინებულ ცვლილებებს;

გ) ამ მოდულით გათვალისწინებული შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებულ გადაწყვეტილებებს და ანგარიშებს;

9. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს აკრედიტაციის გამცემი ორგანოს ინფორმირება ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელიც მან გამოსცა ან გამოიხმო. პერიოდულად, ან შესაბამისი მოთხოვნის შემთხვევაში,

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა აკრედიტაციის გამცემ ორგანოს უნდა მიაწოდოს ხარისხის სისტემების სია, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა მოქმედება ან სხვაგვარად შეზღუდა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელთა გამოცემაზე მან უარი თქვა, გამოიხმო, შეაჩერა მოქმედება ან სხვაგვარად შეზღუდა.

10. ამ მოდულის მე-3 პუნქტში, მე-5 პუნქტის „ა“ და „ე“ ქვეპუნქტებსა და მე-7 და მე-8 პუნქტებში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული F - წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის დამოწმებაზე დაფუძნებული ტიპთან შესაბამისობა

1. წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის დამოწმებაზე დაფუძნებული ტიპთან შესაბამისობა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, როდესაც მწარმოებელი აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-2 და მე-5 პუნქტებით გათვალისწინებულ ვალდებულებებს, და აცხადებს, რომ ამ მოდულის მე-3 პუნქტში აღწერილი წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობა შესაბამისობაშია ტიპის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან და აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა სათანადო ზომა იმისათვის, რომ წარმოების პროცესი უზრუნველყოფდეს წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ტიპთან, რომელიც აღწერილია ტიპის სერტიფიკატში და აკმაყოფილებდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

3. მწარმოებლის მიერ შერჩეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის, ამ ტექნიკური რეგლამენტის სათანადო მოთხოვნებთან და ტიპის გამოცდის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან შესაბამისობის შემოწმების მიზნით უნდა ჩაატაროს შესაბამისი შემოწმებები და გამოცდები ამ მოდულის მე-4 პუნქტის შესაბამისად, თითოეული პროდუქტის შემოწმებისა და გამოცდის საშუალებით.

4. შესაბამისობის დადასტურება წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ერთეულის შემოწმებისა და გამოცდის საშუალებით

ა) წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ერთეული ინდივიდუალურად უნდა გამოიცადოს და უნდა გაიაროს სათანადო შემოწმება და გამოცდა, როგორც ეს განსაზღვრულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებულ სტანდარტებში, ან გაიაროს ეკვივალენტური შემოწმება და გამოცდა, რათა დაადასტუროს, რომ ის შეესაბამება ტიპს და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. ასეთი სტანდარტის არარსებობის შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავად უნდა შეარჩიოს სათანადო ტესტი. კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელი პირი ვალდებულია:

ა.ა) გააკონტროლოს, რომ პერსონალი, რომელიც ჩართული იყო წნევის ქვეშე მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივ შეერთებასა და არამრღვევი გამოცდების ჩატარებაში,

კვალიფიცირებულია ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი მუხლის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტების შესაბამისად;

ა.ბ) გააკონტროლოს, რომ მასალების მწარმოებლის მიერ გაცემული სერტიფიკატები შეესაბამება ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-5 მუხლის მე-4 პუნქტს;

ა.გ) ჩაატაროს ან ჩაატარებინოს საბოლოო შემოწმება და საკონტროლო გამოცდა, ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის შესაბამისად და შეამოწმოს უსაფრთხოების ხელსაწყოები, თუკი ამგვარი არსებობს;

ბ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეულ ერთეულზე უნდა დაიტანოს ან თავისი პასუხისმგებლობის ქვეშ დაატანინოს თავისი საიდენტიფიკაციო ნომერი და შეადგინოს შესაბამისობის სერტიფიკატი ჩატარებული გამოცდების შედეგების მიხედვით;

გ) მწარმოებელმა უნდა უზრუნველყოს შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ გაცემული შესაბამისობის სერტიფიკატების ხელმისაწვდომობა უფლებამოსილი ორგანოს მოთხოვნის შემთხვევაში წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში.

მწარმოებელმა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-20 მუხლით გათვალისწინებული ინფორმაცია და შესაბამისობის შემფასებელი პირის საიდენტიფიკაციო ნომერი უნდა დაიტანოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ყოველ ერთეულზე, რომელიც შესაბამისობაშია ტიპის გამოცდის სერტიფიკატში აღწერილ ტიპთან და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

5. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

6. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს თანხმობის შემთხვევაში, მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე შეიძლება დაიტანოს შესაბამისობის შემფასებელი პირის საიდენტიფიკაციო ნომერი.

7. შესაბამისობის შემფასებელი ორგანოს თანხმობის შემთხვევაში, მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე შეიძლება დაიტანოს შესაბამისობის შემფასებელი პირის საიდენტიფიკაციო ნომერი წარმოების პროცესის დროს.

ამ მუხლში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი, გარდა ამ მოდულის მე-2 პუნქტით გათვალისწინებული ვალდებულებებისა.

მოდული G - ერთეულის დამოწმებაზე დაფუძნებული შესაბამისობა

1. ერთეულის დამოწმებაზე დაფუძნებული შესაბამისობა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომლის მეშვეობითაც მწარმოებელი უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ დამზადებული წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს ტექნიკური დოკუმენტაცია, რომელიც ხელმისაწვდომი უნდა იყოს შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის. ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ამ ტექნიკურ რეგლამენტში განსაზღვრულ მოთხოვნებთან და მოიცავდეს რისკების ადეკვატურ შეფასებასა და ანალიზს. ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა ფარავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტებას, წარმოებას, ექსპლუატაციას და უნდა შეიცავდეს როგორც მინიმუმ შემდეგ კომპონენტებს:

ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;

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

დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულ იქნა ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;

ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.;

ვ) გამოცდების ანგარიშებს;

ზ) დეტალებს, რომლებიც უკავშირდება წარმოების, გამოცდის პროცედურების ან კვალიფიკაციის ან პერსონალის დადასტურებას, ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტების მოთხოვნებთან შესაბამისად.

მწარმოებელმა უნდა შეინახოს ტექნიკური დოკუმენტაცია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად, პროდუქტის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში.

მწარმოებელმა უნდა მიიღოს ყველა საჭირო ზომა, რომ წარმოების პროცესი და მისი მონიტორინგი უზრუნველყოფდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობას ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

3. მწარმოებლის მიერ არჩეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს ან ჩაატარებინოს შესაბამის სტანდარტებში მითითებული გამოცდები და ტესტები, რათა შეაფასოს პროდუქტის შესაბამისობა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან. ასეთი სტანდარტების არარსებობის შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თავად უნდა განსაზღვროს სათანადო ტესტები. კერძოდ, შესაბამისობის შემფასებელი პირი ვალდებულია:

- ა) შეამოწმოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური დოკუმენტაცია პროექტთან და წარმოების პროცედურებთან მიმართებაში;
- ბ) შეაფასოს გამოყენებული მასალები, როდესაც ისინი შესაბამისობაში არაა სათანადო სტანდარტებთან ან წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მასალების შესაბამისობის დოკუმენტაციასთან და შეამოწმოს მასალის მწარმოებლის მიერ ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-5 მუხლის მე-4 პუნქტის შესაბამისად გაცემული სერტიფიკატი;
- გ) დაამტკიცოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ნაწილების მუდმივი შეერთების პროცედურები, ან შეამოწმოს, იყო თუ არა ეს პროცედურები ადრე დამტკიცებული ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად;
- დ) გააკონტროლოს კვალიფიკაციები ან დამტკიცებები ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტების შესაბამისად;
- ე) ჩაატაროს საბოლოო შემოწმება ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტის მიხედვით, ჩაატაროს ან ჩაატარებინოს საკონტროლო გამოცდა ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის მიხედვით და შეამოწმოს უსაფრთხოების ხელსაწყოები საჭიროების შემთხვევაში.
4. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობაზე უნდა დაიტანოს ან დაატანინოს თავისი საიდენტიფიკაციო ნომერი და შეადგინოს შესაბამისობის სერტიფიკატი ჩატარებული გამოცდების მიხედვით. ეს სერტიფიკატი უნდა ინახებოდეს 10 წლის განმავლობაში.
5. მწარმოებელმა უნდა უზრუნველყოს, რომ შესაბამისობის დეკლარაცია და შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ გაცემული შესაბამისობის სერტიფიკატები მოთხოვნისთანავე ხელმისაწვდომი იყოს პროდუქტის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში.
6. ამ მოდულში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული H - შესაბამისობა დაფუძნებული ხარისხის სრულ უზრუნველყოფაზე

1. შესაბამისობა დაფუძნებული ხარისხის სრულ უზრუნველყოფაზე არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, რომელთა მეშვეობით მწარმოებელი, რომელიც აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-2 და მე-5 პუნქტების მოთხოვნებს, უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.
2. მწარმოებელს უნდა გააჩნდეს დამტკიცებული და ფუნქციონირებადი ხარისხის სისტემა პროექტის, წარმოების, საბოლოო შემოწმებისა და გამოცდებისთვის, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-3 პუნქტში და ექვემდებარებოდეს ზედამხედველობას, როგორც ეს განსაზღვრულია მე-4 პუნქტში.
3. ხარისხის სისტემა

ა) მწარმოებელმა უნდა წარუდგინოს განაცხადი მის მიერ არჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს მისი ხარისხის სისტემის შეფასების მიზნით. განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა.ა) მწარმოებლის სახელსა და მისამართს; ხოლო თუ განაცხადი შევსებულია ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, აგრეთვე მის სახელსა და მისამართს;

ა.ბ) ტექნიკურ დოკუმენტაციას წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ტიპის ერთი მოდელისთვის. ტექნიკური დოკუმენტაცია, როგორც მინიმუმ, უნდა შეიცავდეს შემდგომ ელემენტებს:

ა.ბ.ა) განსახილველი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ზოგად აღწერას;

ა.ბ.ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;

ა.ბ.გ) აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;

ა.ბ.დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულ იქნა ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული

ა.ბ.ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.;

ა.ბ.ვ) გამოცდების ანგარიშებს;

ა.გ) დოკუმენტაციას ხარისხის სისტემის შესახებ;

ა.დ) წერილობით მითითებას, რომ იგივე განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელ ორგანოში.

ბ) ხარისხის სისტემამ უნდა უზრუნველყოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან.

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

ბ.ა) ხარისხის მიზნები და ორგანიზაციული სტრუქტურა, მენეჯმენტის პასუხისმგებლობა და უფლებები, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ხარისხთან მიმართებაში;

ბ.ბ) ტექნიკური პროექტის სპეციფიკაციები იმ სტანდარტების ჩათვლით, რომლებიც გამოყენებული უნდა იქნეს. იმ შემთხვევებში, როდესაც სრულად არ გამოიყენება საშუალებები, რომლებიც გამოყენებული იქნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად;

ბ.გ) პროექტის კონტროლისა და ვერიფიკაციის მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ზომები, რომლებიც გამოიყენება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის პროექტირებისას,

კერძოდ, მასალებთან მიმართებაში ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-5 მუხლის შესაბამისად;

ბ.დ) შესაბამისი წარმოების, ხარისხის კონტროლისა და ხარისხის უზრუნველყოფის მეთოდები, პროცესები და სისტემატური ზომები, რომლებიც გამოყენებულ იქნება, კერძოდ, ნაწილების მუდმივი შეერთებების დროს ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად;

ბ.ე) შემოწმებები და გამოცდები, რომლებიც ჩატარდება წარმოებამდე, წარმოების დროს და მის შემდეგ და მათი ჩატარების სიხშირე;

ბ.ვ) ჩანაწერები ხარისხის შესახებ, როგორებიცაა შემოწმების ანგარიშები და მონაცემები გამოცდების, დაკალიბრების და კერძოდ, იმ პერსონალის კვალიფიკაციისა და დამტკიცების შესახებ, რომლებიც ჩართული არიან ნაწილების შეერთებაში და არამრღვევ გამოცდებში ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ბ“ და „გ“ ქვეპუნქტების შესაბამისად;

ბ.ზ) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მოთხოვნილი პროექტის და ხარისხის მიღწევაზე და ხარისხის სისტემის ეფექტურ ფუნქციონირებაზე მონიტორინგის საშუალებები.

4. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, აკმაყოფილებს თუ არა ის ამ მოდულის მე-3 პუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებს. ხარისხის სისტემის კომპონენტები, რომლებიც შესაბამისობაშია სათანადო სტანდარტებთან, წარმოადგენს მე-3 პუნქტში მოყვანილ მოთხოვნებთან შესაბამისობის პრეზუმფციას.

5. ხარისხის მართვის სისტემებში გამოცდილებასთან ერთად, აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ექნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების შესახებ ცოდნა. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

6. აუდიტის ჯგუფმა უნდა განიხილოს ტექნიკური დოკუმენტაცია, რათა დაადასტუროს მწარმოებლის შესაძლებლობა, მოახდინოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების იდენტიფიცირება და ჩაატაროს შესაბამისი გამოცდები პროდუქტის ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებთან შესაბამისობის უზრუნველსაყოფად. გადაწყვეტილება უნდა ეცნობოს მწარმოებელს. შეტყობინება უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებსა და შეფასების დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას. ჩამოყალიბებულ უნდა იქნეს გასაჩივრების პროცედურები.

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

ა) მწარმოებელმა უნდა შეატყობინოს შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც დამტკიცა ხარისხის სისტემა, მასში მოსალოდნელი ყველა ცვლილების შესახებ;

ბ) შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს შეთავაზებული ცვლილებები და გადაწყვიტოს აკმაყოფილებს თუ არა ხარისხის სისტემა ამ მოდულის მე-3 პუნქტში აღწერილ მოთხოვნებს და არის თუ არა საჭირო განმეორებითი შეფასება. მან

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

8. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის პასუხისმგებლობის ქვეშ

ა) ზედამხედველობის მიზანია მოხდეს უზრუნველყოფა რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს;

ბ) შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის, ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს წარმოების, ინსპექტირების, გამოცდებისა და დასაწყობების ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

ბ.ა) დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;

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

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

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

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

დ.ა) მოწყობილობის კატეგორიას;

დ.ბ) ზედამხედველობის წინა ვიზიტის შედეგებს;

დ.გ) ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;

დ.დ) სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;

დ.ე) მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

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

9. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა. მოთხოვნის შემთხვევაში,

შესაბამისობის დეკლარაციის ასლი უნდა გადაეცეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოს.

10. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს უფლებამოსილი ორგანოსთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

- ა) ამ მოდულის მე-3 პუნქტით განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;
- ბ) ამ მოდულის მე-7 პუნქტით გათვალისწინებულ ცვლილებებს;
- გ) შესაბამისობის შემფასებელი პირის მიერ მიღებულ გადაწყვეტილებებს და ანგარიშებს. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს აკრედიტაციის გამცემი ორგანოს ინფორმირება ხარისხის სისტემების შესახებ, რომელიც მან გამოსცა ან უკან გამოიხმო. პერიოდულად ან აკრედიტაციის ორგანოს მოთხოვნის საფუძველზე, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა ასევე უნდა მიაწოდოს იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა ან სხვაგვარად აკრძალა. თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელსაც ეთქვა უარი, შეჩერდა ან უკან გამოიხმო იქნა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელ სხვა პირებს ასევე უნდა გადაეცეთ ინფორმაცია იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელიც გაცემულ იქნა.

11. ამ მოდულში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

მოდული H1 - ხარისხის სრულ უზრუნველყოფასა და პროექტის შემოწმებაზე დაფუძნებული შესაბამისობა

1. ხარისხის სრულ უზრუნველყოფასა და პროექტის შემოწმებაზე დაფუძნებული შესაბამისობა არის შესაბამისობის შეფასების პროცედურა, სადაც მწარმოებელი ასრულებს ამ მოდულის მე-2 და მე-6 პუნქტებით გათვალისწინებულ ვალდებულებებს და აცხადებს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის მოთხოვნებს.

2. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის წარმოების, საბოლოო პროდუქტის ინსპექტირებისა და გამოცდისთვის მწარმოებელმა უნდა გამოიყენოს წარმოების აღიარებული ხარისხის სისტემა ამ მოდულის მე-3 პუნქტის შესაბამისად და უნდა დაექვემდებაროს ზედამხედველობას ამ მოდულის მე-5 პუნქტის შესაბამისად. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ტექნიკური პროექტის სიზუსტე უნდა შემოწმდეს ამ მოდულის მე-4 პუნქტის შესაბამისად.

3. მწარმოებელმა თავის მიერ შერჩეულ შესაბამისობის შემფასებელ პირს უნდა წარუდგინოს განაცხადი ხარისხის სისტემის შემოწმების მიზნით. განაცხადი უნდა შეიცავდეს შემდეგ ინფორმაციას:

- ა) მწარმოებლის სახელსა და მისამართს; ხოლო თუ განაცხადი შევსებულია ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, აგრეთვე მის სახელსა და მისამართს;

ბ) ტექნიკურ დოკუმენტაციას წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ტიპის ერთი მოდელისთვის. საჭიროების შემთხვევაში, ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა შეიცავდეს შემდეგ ინფორმაციას:

ბ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ზოგად აღწერას;

ბ.ბ) კომპონენტების თუ ქვეაგრეგატების დაპროექტებისა და წარმოების ნახაზებს და დიაგრამებს;

ბ.გ) ამ ნახაზებისა და დიაგრამების ახსნას;

ბ.დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულ იქნა ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;

ბ.ე) დაპროექტების გამოთვლების, ჩატარებული შემოწმებების შედეგებს;

ბ.ვ) შემოწმებების ანგარიშებს;

გ) ხარისხის სისტემასთან დაკავშირებული დოკუმენტაციას;

დ) წერილობითი მითითებას, რომ მსგავსი განაცხადი არ არის წარდგენილი სხვა შესაბამისობის შემფასებელი პირისათვის.

4. ხარისხის სისტემამ უნდა უზრუნველყოს, რომ წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა აკმაყოფილებდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის მოთხოვნებს.

მწარმოებლის მიერ მიღებული ყველა გადაწყვეტილება და მეთოდი უნდა იქნეს სისტემატურად და თანმიმდევრულად დოკუმენტირებული წესების, პროცედურებისა და ინსტრუქციების სახით. ხარისხის სისტემის დოკუმენტაცია უნდა იძლეოდეს ხარისხის პროგრამების, გეგმების, სახელმძღვანელოებისა და ანგარიშების თანმიმდევრული ინტერპრეტაციის საშუალებას. ხარისხის სისტემის დოკუმენტაცია უნდა მოიცავდეს შემდგომი ინფორმაციის სათანადო აღწერას:

ა) ხარისხის მიზნებს, ორგანიზაციულ სტრუქტურასა და პროდუქტის ხარისხთან დაკავშირებით მენეჯმენტის მმართველობით უფლებამოსილებებსა და პასუხისმგებლობებს;

ბ) ტექნიკური პროექტის სპეციფიკაციებს, იმ სტანდარტების ჩათვლით, რომელთა გამოყენებაც მოხდება. იმ შემთხვევაში, როდესაც შესაბამისი სტანდარტების გამოყენება არ მოხდება, მითითება იმ საშუალებებზე, რომლებიც გამოყენებულ იქნება ამ ტექნიკური რეგლამენტის უსაფრთხოების არსებითი მოთხოვნების დაკმაყოფილების მიზნით;

გ) წარმოების პროცესში გამოყენებული ხარისხის კონტროლისა და ხარისხის დამოწმების იმ მეთოდების, პროცესებისა და სისტემატური ქმედებების აღწერას, რომელიც გამოყენებული იქნება წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტებისას; განსაკუთრებით იმ მასალებთან მიმართებით, რომელიც მითითებულია ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-5 მუხლში;

დ) წარმოების დაწყებამდე, წარმოების განმავლობაში და მისი დასრულების შემდგომ შემოწმებისა და გამოცდების შესახებ ინფორმაციას და მათი განხორციელების სიხშირეს;

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

ვ) მოთხოვნილი ხარისხის მიღწევისა და ხარისხის სისტემის ეფექტურობის მონიტორინგის საშუალებები.

5. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეამოწმოს ხარისხის სისტემა, რათა განსაზღვროს, კმაყოფილდება თუ არა ამ მოდულის მე-4 პუნქტში მითითებული მოთხოვნები. თუ ხარისხის სისტემა აკმაყოფილებს შესაბამისი სტანდარტის მოთხოვნებს, იგულისხმება, რომ ხარისხის სისტემა ასევე აკმაყოფილებს ამ მოდულის მე-4 პუნქტში მითითებულ მოთხოვნებს.

აუდიტის ჯგუფში უნდა იყოს სულ ცოტა ერთი წევრი მაინც, რომელსაც ხარისხის მართვის სისტემების სფეროში გამოცდილებასთან ერთად, ექნება წნევის ქვეშ მყოფი მოწყობილობის განსახილველი ტექნოლოგიის შეფასების გამოცდილება და ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების ცოდნა. შეფასების პროცედურა უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის ორგანიზაციაში საინსპექციო ვიზიტს.

აუდიტის ჯგუფმა უნდა განიხილოს ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მითითებული ტექნიკური დოკუმენტაცია, რათა დაადასტუროს მწარმოებლის შესაძლებლობა, იდენტიფიცირებულ იქნეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნები და ჩატარდეს შესაბამისი გამოცდები პროდუქტის ამ მოთხოვნებთან შესაბამისობის უზრუნველსაყოფად.

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

6. მწარმოებელმა უნდა შეასრულოს ხარისხის სისტემიდან მომდინარე ვალდებულებები და უზრუნველყოს, რომ ხარისხის სისტემა ინარჩუნებს ეფექტურობას.

7. მწარმოებელმა უნდა მოახდინოს შესაბამისობის შემფასებელი პირის ინფორმირება ხარისხის სისტემასთან დაკავშირებულ ნებისმიერ ცვლილებაზე. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეაფასოს ნებისმიერი ცვლილება და განსაზღვროს, ხარისხის სისტემა აკმაყოფილებს შესაბამის მოთხოვნებს, თუ საჭიროა განმეორებითი შეფასება.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა აცნობოს მწარმოებელს თავისი გადაწყვეტილების შესახებ. შეტყობინება უნდა მოიცავდეს შეფასების დასკვნებს და დასაბუთებულ გადაწყვეტილებას.

8. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს აკრედიტაციის გამცემი ორგანოს ინფორმირება ხარისხის სისტემების შესახებ, რომელიც მან გამოსცა ან უკან გამოიხმო. პერიოდულად ან აკრედიტაციის ორგანოს მოთხოვნის საფუძველზე, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა ასევე უნდა მიაწოდოს იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა ან სხვაგვარად აკრძალა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ ხარისხის სისტემის შესახებ, რომელსაც ეთქვა უარი, შეჩერდა ან უკან გამოხმოებულ იქნა. მოთხოვნის შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელ სხვა პირებს ასევე უნდა გადაეცეთ ინფორმაცია იმ ხარისხის სისტემის დადასტურების შესახებ, რომელიც გაცემულ იქნა.

9. მწარმოებელმა უნდა შეავსოს განაცხადი წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის თითოეული ერთეულის დაპროექტების შეფასებისთვის, რომელიც არ იყო დაფარული წინა შემოწმებით.

განაცხადი შესაძლებელს უნდა ხდიდეს, შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტება, წარმოება და ექსპლუატაცია, ასევე, ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის მოთხოვნებთან შესაბამისობა. განაცხადი უნდა მოიცავდეს:

ა) მწარმოებლის სახელსა და მისამართს;

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

გ) ტექნიკურ დოკუმენტაციას. ტექნიკური დოკუმენტაცია საშუალებას უნდა იძლეოდეს შეფასდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის შესაბამისობა ტექნიკურ რეგლამენტში განსაზღვრულ მოთხოვნებთან და უნდა მოიცავდეს რისკების ადეკვატურ ანალიზს. ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა უთითებდეს შესაბამის მოთხოვნებზე, და რამდენადაც ეს შეფასებისთვის მნიშვნელოვანია, უნდა მოიცავდეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დაპროექტებას, წარმოებას, ექსპლუატაციას. საჭიროების შემთხვევაში, ტექნიკური დოკუმენტაცია უნდა შეიცავდეს როგორც მინიმუმ შემდეგ კომპონენტებს:

გ.ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის საერთო აღწერას;

გ.ბ) კომპონენტების, ქვეაგრეგატების, სქემების და ა. შ. პროექტს, საწარმოო ნახაზებსა და დიაგრამებს;

გ.გ) აღნიშნული ნახაზებისა და დიაგრამების, აგრეთვე წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ექსპლუატაციის აღწერასა და განმარტებებს;

გ.დ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული იმ სტანდარტების სიას მთლიანად ან ნაწილობრივ და იმ გადაწყვეტილებების ჩამონათვალს, რომლებიც მიღებულ იქნა ამ ტექნიკური რეგლამენტის ძირითადი მოთხოვნების დასაკმაყოფილებლად, იმ შემთხვევაში, როდესაც ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-11 მუხლში მითითებული სტანდარტები არ იქნა გამოყენებული. აღნიშნული სტანდარტების ნაწილობრივ გამოყენების შემთხვევაში უნდა მიეთითოს რომელი ნაწილები იქნა გამოყენებული;

გ.ე) საპროექტო გაანგარიშების შედეგებს, ჩატარებულ შემოწმებებს და ა. შ.;

გ.ვ) გამოცდების ანგარიშებს;

დ) თანდართულ მტკიცებულებას ტექნიკური პროექტის სიზუსტისთვის. აღნიშნული უნდა უთითებდეს ყველა დოკუმენტზე, რომლის გამოყენებაც მოხდა, განსაკუთრებით იმ შემთხვევაში, როდესაც სტანდარტები სრულად არ იქნა გამოყენებული. აუცილებლობის შემთხვევაში, მტკიცებულება უნდა მოიცავდეს მწარმოებლის შესაბამისი ლაბორატორიის, ან მწარმოებლის სახელითა და მისი პასუხისმგებლობის ქვეშ მოქმედი სხვა ლაბორატორიის მიერ განხორციელებული კვლევების შედეგებს.

10. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეამოწმოს განაცხადი და როდესაც პროექტი აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის დებულებებს, გასცეს განმცხადებლის სახელზე პროექტის სერტიფიკატი. სერტიფიკატი უნდა შეიცავდეს შემოწმების დასკვნებს, მოქმედების პირობებს, დამტკიცებული პროექტის იდენტიფიკაციისათვის აუცილებელ მონაცემებს, და საჭიროების შემთხვევაში, წნევის

ქვემ მომუშავე მოწყობილობის ან მისი კომპონენტების ფუნქციონირების აღწერილობას; სერტიფიკატს შესაძლოა ჰქონდეს ერთი ან რამდენიმე დანართი.

სერტიფიკატი და მისი დანართები უნდა იძლეოდეს შესაძლებლობას, შეფასდეს წარმოებული პროდუქტების შესაბამისობა შემოწმებულ პროექტთან. საჭიროების შემთხვევაში, შესაძლებელი უნდა იყოს ექსპლუატაციაში მყოფი პროდუქტის შემოწმება. იმ შემთხვევაში, თუ პროექტი არ აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამის მოთხოვნებს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა არ უნდა გასცეს პროექტის გამოცდის სერტიფიკატი და აღნიშნულის შესახებ უნდა აცნობოს განმცხადებელს, უარის თქმის შესაბამის მიზეზებზე მითითებით.

11. შესაბამისობის შემფასებელი პირი უნდა ეცნობოდეს სფეროში მიმდინარე ცვლილებებს, რომელიც მიუთითებს, რომ პროექტი აღარ აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა განსაზღვროს ასეთი ცვლილებები საჭიროებს თუ არა შემდგომ გამოკვლევას. ამ შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს მწარმოებლის ინფორმირება.

მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელ პირს უნდა აცნობოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის დამტკიცებული პროექტის ყველა იმ მოდიფიკაციის შესახებ, რომელმაც შესაძლოა გავლენა იქონიოს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ამ ტექნიკურ რეგლამენტთან შესაბამისობაზე. ასეთი მოდიფიკაციების შემთხვევაში, საჭიროა დამატებითი დამტკიცება, რომელიც გაცემული უნდა იყოს ტიპის სერტიფიკატის დამატების ფორმით.

12. თითოეულმა შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მოახდინოს აკრედიტაციის გამცემი შესაბამისი ორგანოს ინფორმირება პროექტის გამოცდის და ნებისმიერი დამატების შესახებ, რომელიც მან გამოსცა ან გამოიხმო. პერიოდულად ან აკრედიტაციის ორგანოს მოთხოვნის საფუძველზე, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა მიაწოდოს იმ სერტიფიკატების ან/და დანამატების სია, რომელზეც მან უარი თქვა, შეაჩერა ან სხვაგვარად აკრძალა.

თითოეული შესაბამისობის შემფასებელი პირი აგრეთვე აწვდის სხვა შესაბამისობის შემფასებელ პირებს სათანადო ინფორმაციას იმ პროექტის გამოცდის სერტიფიკატების შესახებ, რომელთა გამოცემაზე მან უარი თქვა, გამოიხმო, შეაჩერა მოქმედება ან სხვაგვარად აკრძალა.

შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეინახოს პროექტის გამოცდის სერტიფიკატების, დანართებისა და სხვა დანამატების ასლი სერტიფიკატის მოქმედების ვადის განმავლობაში.

მწარმოებელმა უნდა შეინახოს ტექნიკური დოკუმენტაცია ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად, პროდუქტის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში.

13. ზედამხედველობა შესაბამისობის შემფასებელი პირის ზედამხედველობის ქვეშ ზედამხედველობის მიზანია, მოხდეს უზრუნველყოფა, რომ მწარმოებელი სრულად ასრულებს დამტკიცებული ხარისხის სისტემიდან გამომდინარე ვალდებულებებს.

შესაბამისობის შეფასების მიზნებისათვის, მწარმოებელმა შესაბამისობის შემფასებელი პირისთვის ხელმისაწვდომი უნდა გახადოს დაპროექტების, წარმოების, ინსპექტირების,

გამოცდებისა და დასაწყობების ადგილები და სრულად მიაწოდოს მას საჭირო ინფორმაცია, კერძოდ:

- ა) დოკუმენტაცია ხარისხის სისტემის შესახებ;
- ბ) ხარისხის ჩანაწერები, ხარისხის სისტემის დაპროექტების ნაწილის მიხედვით, როგორებიცაა გამოცდების შედეგები, ანგარიშები, ტესტები და ა. შ.
- გ) ხარისხის ჩანაწერები, ხარისხის სისტემის წარმოების ნაწილის მიხედვით, როგორებიცაა გამოცდების ანგარიშები და შედეგები, დაკალიბრების მონაცემები, პერსონალის კვალიფიკაციის ანგარიშები და ა.შ.

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

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

- ა) წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის კატეგორიას;
- ბ) წინა ზედამხედველობის ვიზიტის შედეგებს;
- გ) ვიზიტის შემდგომი მაკორექტირებელი ქმედებების საჭიროებას;
- დ) სისტემის დამტკიცებასთან დაკავშირებულ სპეციალურ პირობებს, საჭიროების შემთხვევაში;
- ე) მნიშვნელოვან ცვლილებებს მწარმოებელ ორგანიზაციაში, მის პოლიტიკაში ან ტექნიკაში.

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

16. საბოლოო შეფასების განსაკუთრებული ზედამხედველობა

ტექნიკური რეგლამენტის I დანართის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებული საბოლოო შეფასება ექვემდებარება გაზრდილ ზედამხედველობას შესაბამისობის შემფასებელი პირის მოულოდნელი ვიზიტების სახით. ამგვარი ვიზიტების დროს, შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის გამოცდა. შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა მწარმოებელს უნდა მიაწოდოს ვიზიტის ანგარიში და თუ ჩატარდა გამოცდა, ასევე გამოცდების ანგარიშები.

17. მწარმოებელმა წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის მოდელისთვის უნდა შეადგინოს შესაბამისობის დეკლარაცია და შეინახოს ის ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან ერთად წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსებიდან 10 წლის განმავლობაში. შესაბამისობის დეკლარაცია შესაძლებელს უნდა ხდიდეს წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის იდენტიფიცირებას, რომლისთვისაც ის შედგა.

18. მწარმოებელი, წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ბაზარზე განთავსების დღიდან 10 წლის განმავლობაში უნდა ინახავდეს ბაზარზე ზედამხედველობის ორგანოსთვის წარსადგენად შემდეგ დოკუმენტაციას:

ა) ამ მოდულის მე-3 პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტით განსაზღვრულ დოკუმენტაციას;

ბ) ამ მოდულის გათვალისწინებული ცვლილებებს;

გ) შესაბამისობის შემფასებლის მიერ მიღებული გადაწყვეტილებებს და ანგარიშებს, რომლებიც მოცემულია ამ მოდულის მე-7, მე-14 და მე-15 პუნქტებში.

19. ამ მოდულის მე-3, მე-7, მე-9, მე-11, მე-12, მე-17 და მე-18 პუნქტებში მოცემული მწარმოებლის ვალდებულებები შესაძლოა შესრულებულ იქნეს მწარმოებლის ავტორიზებული წარმომადგენლის მიერ, იმ შემთხვევაში, თუ მას მინიჭებული აქვს შესაბამისი მანდატი.

IV დანართი

შესაბამისობის დეკლარაცია

1. წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობა ან აგრეგატი (პროდუქტი, ტიპი, პარტიის ან სერიის ნომერი);
2. მწარმოებლის ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენლის სახელწოდება და მისამართი;
3. ეს შესაბამისობის დეკლარაცია შედგენილია მხოლოდ მწარმოებლის პასუხისმგებლობის ქვეშ;
4. დეკლარაციის საგანი (დეკლარაციის მიზნებისთვის წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის იდენტიფიცირებისთვის საჭირო ინფორმაცია; საჭიროების შემთხვევაში ასევე შესაძლოა თანდართულ იქნეს წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის სურათი);
 - წნევის ქვეშ მომუშავე მოწყობილობის ან აგრეგატის აღწერა;
 - შესაბამისობის შეფასების გამოყენებული პროცედურები;
 - აგრეგატების შემთხვევაში, წნევის ქვეშ მომუშავე იმ მოწყობილობის აღწერა, რომლისგანაც შედგება აგრეგატი და შესაბამისობის შეფასების გამოყენებული პროცედურები.
5. მითითება იმ ტექნიკურ რეგლამენტზე (რეგლამენტებზე), რომელთან შესაბამისობაშია დეკლარაციის საგანი.
6. მითითება გამოყენებულ ტექნიკურ სტანდარტებსა და სპეციფიკაციებზე;
7. საჭიროების შემთხვევაში, შესაბამისობის შემფასებელი პირის დასახელება და მისამართი;
8. დამატებითი ინფორმაცია:
ხელმოწერილია: ...
გამოცემის ადგილი და თარიღი:...

საჭიროების შემთხვევაში, იმ პირის ხელმოწერა, რომელიც მწარმოებლის ნაცვლად აწერს ხელს შესაბამისობის დეკლარაციას.

V დანართი

ნივთიერებების / დენადი არეების კლასიფიცირების კრიტერიუმები

მუხლი 1. ზოგადი განმარტებები

ა) ამ რეგლამენტის მიზნებისთვის ნივთიერება ნიშნავს ქიმიურ ელემენტს და მის ნაერთებს ბუნებრივ მდგომარეობაში ან მიღებულს ნებისმიერი საწარმოო პროცესით, მათ შორის ნებისმიერი დანამატით, რომელიც აუცილებელია მისი სტაბილურობის შესანარჩუნებლად და გამოყენებული პროცესიდან წარმოქმნილი ნებისმიერი მინარევებისაგან, მაგრამ ნებისმიერი გამხსნელის გამოკლებით, რომელიც შეიძლება განცალკევდეს ნივთიერების სტაბილურობაზე გავლენის ან მისი შემადგენლობის შეცვლის გარეშე;

ბ) ამ რეგლამენტის მიზნებისთვის ნარევი ნიშნავს ნარევს ან ხსნარს, რომელიც შედგება ორი ან მეტი ნივთიერებისგან.

მუხლი 2. ფეთქებადი ნივთიერებები და მათი კლასიფიცირების კრიტერიუმები.

1. ფეთქებადი ნივთიერების კლასი მოიცავს:

ა) ფეთქებად ნივთიერებებსა და ნარევებს;

ბ) ფეთქებად საგნებს, გარდა მოწყობილობებისა, რომლებიც შეიცავენ ფეთქებად ნივთიერებს ან ნარევებს ისეთი ოდენობით ან ისეთი მახასიათებლებით, რომ მათი დაუდევრობით ან შემთხვევით აალებით ან ინიცირებით არ გამოიწვევენ რაიმე სახის გარეგნულ შედეგს გაფანტვისა და ირგვლივ მდებარე ნივთების მნიშვნელოვანი დაზიანების, ცეცხლის, სითბოს ან ხმამაღალი ხმის სახით; და

გ) ნივთიერებებს, ნაერთებსა და საგნებს რომლებიც არ არის მითითებული ამ პუნქტის ა და ბ ქვეპუნქტებში და რომლებიც დამზადებულია პრაქტიკული, ფეთქებადი ან პიროტექნიკის ეფექტის მისაღებად.

2. ამ მუხლის მიზნებისთვის მასში გამოყენებულ ტერმინებს აქვს შემდეგი მნიშვნელობა:

ა) ფეთქებადი ნივთიერება ან ნარევი - მყარი ან თხევადი ნივთიერება ან ნივთიერებათა ნარევი, რასაც შეუძლია ქიმიური რეაქციის გზით აწარმოოს (წარმოქმნას) აირი ისეთ ტემპერატურასა და წნევაზე და ისეთი სისწრაფით, რომ ზიანი მიაყენოს გარემომცველ არეს. აღნიშნულს ასევე მიეკუთვნება პიროტექნიკური ნივთიერებები, თუნდაც არ გამოყოფდნენ აირებს.

ბ) პიროტექნიკური ნივთიერება ან ნარევი - ნივთიერება ან ნივთიერებათა ნარევი, გამიზნული სითბოს, შუქის, ხმის, აირის ან კვამლის ან აღნიშნულთა კომბინაციის ეფექტის საწარმოებლად (წარმოსაქმნელად) არა-დეტონაციური, დამოუკიდებელი, ეგზოთერმული ქიმიური რეაქციების გამოყენების შედეგად.

გ) არასტაბილური ასაფეთქებელი - ფეთქებადი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც თერმულად არასტაბილურია ან/და ზედმეტად მგრძობიარეა ნორმალური (ჩვეულებრივი) მოპყრობისთვის, ტრანსპორტირებისა და გამოყენებისთვის.

დ) ფეთქებადი საგანი - საგანი, რომელიც შეიცავს ერთ ან მეტ ფეთქებად ნივთიერებას ან ნარევს.

ე) პიროტექნიკური - არის საგანი, რომელიც შეიცავს ერთ ან მეტ პიროტექნიკურ ნივთიერებას ან ნარევს.

ვ) მიზნობრივი ფეთქებადი ნივთიერება - ნივთიერება, ნარევი ან საგანი, რომელიც ნაწარმოებია პრაქტიკული, ფეთქებადი ან პიროტექნიკური სახით გამოყენებისთვის.

3. ნივთიერებები, ნარევები და საგნები, რომლებიც არ კლასიფიცირდებიან, როგორც არასტაბილური ასაფეთქებლები, კლასიფიცირდება ქვემოთ მოცემულ ექვს დანაყოფთან (ქვეკლასად) მათ მიერ წარმოშობილი საფრთხის მიხედვით:

ა) დანაყოფი (ქვეკლასი) 1.1 - ნივთიერებები, ნარევები და საგნები, რომლებსაც აქვთ მასიური აფეთქების საფრთხე (ფეთქდება მასის ზემოქმედებით) (მასიური აფეთქება არის აფეთქება, რომელიც პრაქტიკულად დაუყოვნებლივ მთელ რაოდენობაზე ახდენს ზეგავლენას);

ბ) დანაყოფი (ქვეკლასი) 1.2 - ნივთიერებები, ნარევები და საგნები, რომლებსაც აქვთ გაფანტვისა და ირგვლივ მდებარე ნივთების მნიშვნელოვანი დაზიანების საფრთხე, მაგრამ არა მასიური (მასის ზემოქმედებით) აფეთქების საფრთხე;

გ) დანაყოფი (ქვეკლასი) 1.3 - ნივთიერებები, ნარევები და საგნები, რომლებსაც აქვთ ცეცხლის გაჩენის საფრთხე და ან მცირე აფეთქების საფრთხე, ან მცირე გაფანტვის საფრთხე, ან ორივე, მაგრამ არა მასიური აფეთქების საფრთხე;

გ.ა) წვა, რომელიც წარმოშობს მნიშვნელოვანი ოდენობის სხივურ სითბოს; ან

გ.ბ) რომელიც იწვის ერთმანეთის მიყოლებით და წარმოშობს მცირედ აფეთქებას ან გაფანტვის ეფექტს ან ორივეს;

დ) დანაყოფი (ქვეკლასი) 1.4 - ნივთიერებები, ნარევები და საგნები, რომლებიც არ წარმოადგენენ მნიშვნელოვან საფრთხეს - ნივთიერებები, ნაერთები და საგნები, რომლებიც წარმოადგენენ აალების ან ინიცირების მხოლოდ მცირედ საფრთხეს. ეფექტები დიდწილად შემოიფარგლება შეფუთვით და მნიშვნელოვანი ზომისა და სიგრძეზე ფრაგმენტების გაფანტვა არ არის მოსალოდნელი. გარეგანი ცეცხლი არ უნდა იწვევდეს შეკვრის თითქმის მთლიანი შიგთავსის წამიერ აფეთქებას.

ე) დანაყოფი (ქვეკლასი) 1.5 - ძალიან არამგრძობიარე ნივთიერებები ან ნარევები, რომლებსაც აქვთ მასიური აფეთქების საფრთხე - ნივთიერებები და ნარევები, რომლებსაც აქვთ მასიური (მასის ზემოქმედებით) აფეთქების საფრთხე, მაგრამ არიან იმდენად არამგრძობიარეები, რომ ნორმალურ პირობებში, საკმაოდ მცირეა ინიცირების ან წვიდან დეტონაციაზე გადასვლის ალბათობა;

ვ) დანაყოფი 1.6 - განსაკუთრებით არამგრძობიარე საგნები, რომლებსაც არ აქვთ მასიური (მასის ზემოქმედებით) აფეთქების საფრთხე - საგნები, რომლებიც შეიცავენ მხოლოდ განსაკუთრებით არამგრძობიარე დეტონირებად ნივთიერებებს ან ნაერთებს და ხასიათდება შეთხვევითი ინიცირების ან გავრცელების უმნიშვნელო შესაძლებლობით.

მუხლი 3. აალებადი აირები და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. აალებადი აირი ნიშნავს აირს ან აირთა ნარევს, რომელთაც აქვთ აალების წერტილი 20°C ატოსფერულ ტემპერატურასა და $101,3$ კპა სტანდარტულ წნევაზე.
2. აალებადი აირები კლასიფიცირდება ორ კატეგორიად შემდეგი კრიტერიუმების მიხედვით:
 - ა) კატეგორია 1 - აირები, რომლებიც 20°C ატოსფერულ ტემპერატურასა და $101,3$ კპა სტანდარტულ წნევაზე:
 - ა.ა) არიან აალებადი, როდესაც ჰაერში არიან 13% -ით ან ნაკლები მოცულობით; ან
 - ა.ბ) აქვთ აალების წერტილი როდესაც არიან ჰაერში სულ მცირე 12% -ით, მიუხედავად აალების ქვედა ზღვრისა;
 - ბ) კატეგორია 2 - აირები, გარდა პირველ კატეგორიაში მოცემულისა, რომლებსაც აქვთ აალების წერტილი 20°C ატოსფერულ ტემპერატურასა და $101,3$ კპა სტანდარტულ წნევაზე ჰაერთან შერევისას.

მუხლი 4. მჟანგავი აირები და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. მჟანგავი აირი ნიშნავს ნებისმიერ აირს ან აირთა ნარევს, რომლებმაც შესაძლოა, როგორც წესი, ჟანგბადის მიწოდებით (წარმოქმნით) გამოიწვიონ ან ხელი შეუწყონ სხვა მატერიის (მასალის) წვას, ჰაერზე მეტად.
2. მჟანგავი აირი კლასიფიცირდება ერთ კატეგორიაში შემდეგი კრიტერიუმების მიხედვით - კატეგორია 1 - ნებისმიერი აირი, რომელიც შესაძლოა, როგორც წესი ჟანგბადის მიწოდებით (წარმოქმნით) გამოიწვიონ ან ხელი შეუწყონ სხვა მატერიის (მასალის) წვას, ჰაერზე მეტად.

მუხლი 5. აალებადი სითხეები და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. აალებადი სითხე ნიშნავს სითხეს, რომელსაც აქვს „ანთების წერტილი“ არაუმეტეს 60°C - ისა.
2. აალებადი სითხე კლასიფიცირდება სამიდან ერთ-ერთ კატეგორიაში ქვემოთ მოცემული კრიტერიუმების შესაბამისად:
 - ა) კატეგორია 1 - ანთების წერტილი $< 23^{\circ}\text{C}$ და საწყისი დუღილის წერტილი $\leq 35^{\circ}\text{C}$;
 - ბ) კატეგორია 2 - ანთების წერტილი $< 23^{\circ}\text{C}$ და საწყისი დუღილის წერტილი $> 35^{\circ}\text{C}$;
 - გ) კატეგორია 2 - ანთების წერტილი $\geq 23^{\circ}\text{C}$ და $\leq 60^{\circ}\text{C}$.

მუხლი 6. აალებადი მყარი ნივთიერება და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. აალებადი მყარი (მკვრივი) ნივთიერება არის მყარი ნივთიერება, რომელიც არის ადვილად აალებადი და რომელსაც ხახუნის მეშვეობით შეუძლია ან გამოიწვიოს ან ხელი შეუწყოს ცეცხლის წარმოქმნას. ადვილად აალებადი მყარი (მკვრივი) ნივთიერებებია არის ფხვნილოვანი, მარცვლოვანი (გრანულოვანი) ან ბლანტი (პასტისებური) ნივთიერებები ან ნარევი, რომლებიც საფრთხის შემცველია აალების წყაროსთან ხანმოკლე კონტაქტის შედეგად (მაგალითად, როგორცაა ასანთის წვა) და ალის სწრაფად გავრცელების დროს.

2. აალებადი მყარი (მკვრივი) ნივთიერება კლასიფიცირდება ორ კატეგორიაში შემდეგი კრიტერიუმების შესაბამისად:

ა) კატეგორია 1 - წვის სიჩქარის ტესტი ლითონის ფხვნილების გარდა სხვა ნივთიერებები და ნარევი:

- დასველებული ზონა ცეცხლს არ აჩერებს
- წვის დრო < 45 წამი ან წვის სიჩქარე > 2,2 მმ/წმ
- ლითონის ფხვნილი წვის დრო ≤ 5 წუთი

ბ) კატეგორია 2 - წვის სიჩქარის ტესტი ლითონის ფხვნილების გარდა სხვა ნივთიერებები და ნარევი:

- დასველებული ზონა ცეცხლს აჩერებს სულ მცირე 4 წუთით
- წვის დრო < 45 წამი ან წვის სიჩქარე > 2,2 მმ/წმ ლითონის ფხვნილი
- წვის დრო > 5 წუთი და ≤ 10 წუთი.

მუხლი 7. თვითრეაქტიული ნივთიერებები ან ნარევი და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. თვითრეაქტიული ნივთიერებები ან ნარევი არის თერმულად არასტაბილური თხევადი ან მყარი ნივთიერებები ან ნარევი, რომლებიც განიცდიან ძლიერ ეგზოთერმულ დაშლას ჟანგბადის (ჰაერის) მონაწილეობის გარეშე კი. ის არ მოიცავს ნივთიერებებს და ნარევი, რომლებიც კლასიფიცირდება, როგორც ფეთქებადი, ორგანული პეროქსიდები ან მჟანგავები. თვითრეაქტიული ნივთიერება ან ნარევი მიიჩნევა, როგორც ფეთქებადი თვისებების მქონე, როდესაც ლაბორატორიული ტესტირებისას შემადგენლობა მიდრეკილია აფეთქებისკენ, სწრაფად დეფლაგრაციისკენ (წვა) ან ავლენს მწვავე ეფექტს გახურების დროს.

2. თვითრეაქტიული ნივთიერებები და ნარევი კლასიფიცირდება შვიდ კატეგორიაში A-ტიპიდან G-ტიპამდე, შემდეგი კრიტერიუმების მიხედვით:

ა) ნებისმიერი თვითრეაქტიული ნივთიერება ან ნარევი, რომელსაც შეუძლია სწრაფად აფეთქდეს ან ააღდეს შეფუთულ მდგომარეობაში, განისაზღვრება როგორც A ტიპის თვითრეაქტიული ნივთიერება;

ბ) ნებისმიერი თვითრეაქტიული ნივთიერება ან ნარევი, რომელსაც გააჩნია ფეთქებადი თვისებები და რომელიც შეფუთულ მდგომარეობაში არც ფეთქდება და არც სწრაფად ააღდება, მაგრამ შეიძლება შეფუთვაში განიცადოს თერმული აფეთქება, განისაზღვრება, როგორც B ტიპის თვითრეაქტიული ნივთიერება;

გ) ნებისმიერი თვითრეაქტიული ნივთიერება ან ნარევი, რომელსაც აქვს ფეთქებადი თვისებები, და რომელიც შეფუთულ მდგომარეობაში არ ფეთქდება, სწრაფად არ ააღდება და არც განიცდის თერმულ აფეთქებას, განისაზღვრება, როგორც C ტიპის თვითრეაქტიული ნივთიერება;

დ) D ტიპის თვითრეაქტიულ ნივთიერებას მიეკუთვნება ნებისმიერი თვითრეაქტიული ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ლაბორატორიული ტესტირებისას:

დ.ა) ნაწილობრივ ფეთქდება, სწრაფად არ იწვის და მწვავე ეფექტს არ ავლენს შეზღუდულ მდგომარეობაში ი გაცხელებისას; ან

დ.ბ) საერთოდ არ ფეთქდება, ნელა იწვის და არ ავლენს მწვავე ეფექტს შეზღუდულ მდგომარეობაში გაცხელებისას; ან

დ.გ) საერთოდ არ ფეთქდება ან არ იწვის და ავლენს საშუალო ეფექტს შეზღუდულ მდგომარეობაში გაცხელებისას;

ე) ნებისმიერი თვითრეაქტიული ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც, ლაბორატორიული ტესტირებისას, საერთოდ არ ფეთქდება, არ იწვის და ავლენს მცირე ან საერთოდ არ ავლენს ეფექტს შეზღუდულ მდგომარეობაში გაცხელებისას, განისაზღვრება როგორც E ტიპის თვითრეაქტიული ნივთიერება;

ვ) ნებისმიერი თვითრეაქტიული ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც, ლაბორატორიული ტესტირებისას, კავიტირებულ მდგომარეობაში არ ფეთქდება, საერთოდ არ იწვის და ავლენს მცირე ან საერთოდ არ ავლენს ეფექტს შეზღუდულ მდგომარეობაში გაცხელებისას, განისაზღვრება როგორც F ტიპის თვითრეაქტიული ნივთიერება.

მუხლი 8. პიროფორული (ჰაერზე სწრაფაალებადი) სითხე და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. პიროფორული (ჰაერზე სწრაფაალებადი) სითხე ნიშნავს თხევად ნივთიერებას ან ნარევს, რომელიც, თუნდაც მცირე რაოდენობით, მიდრეკილია აალებისაკენ ჰაერთან კონტაქტიდან ხუთი წუთის განმავლობაში.

2. პიროფორული (ჰაერზე სწრაფაალებადი) სითხე კლასიფიცირდება ერთ კატეგორიაში შემდეგი კატეგორიის მიხედვით - კატეგორია 1 - სითხე აალებდა 5 წუთში, როდესაც განთავსდება ინერტულ კონტეინერში და ხვდება ჰაერთან კონტაქტში, ან აალებდა ან აშავებს (წვავს) ფილტრის ქაღალდს ჰაერთან კონტაქტიდან 5 წუთის განმავლობაში.

მუხლი 9. პიროფორული (ჰაერზე სწრაფაალებადი) მყარი ნივთიერება და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. პიროფორული (ჰაერზე სწრაფაალებადი) მყარი ნივთიერება ნიშნავს მყარ ნივთიერებას ან ნარევს, რომელიც, თუნდაც მცირე რაოდენობით, მიდრეკილია აალებისაკენ ჰაერთან კონტაქტიდან შემდეგ ხუთი წუთის განმავლობაში.

2. პიროფორული (ჰაერზე სწრაფაალებადი) მყარი ნივთიერება კლასიფიცირდება ერთ კატეგორიაში შემდეგი კრიტერიუმის შესაბამისად - კატეგორია 1 - მყარი ნივთიერება აალებდა ჰაერთან კონტაქტიდან 5 წუთის განმავლობაში.

მუხლი 10. ნივთიერებები ან ნარევები, რომლებიც წყალთან კონტაქტისას გამოყოფენ აალებად აირებს და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. ნივთიერებები ან ნარევები, რომლებიც წყალთან კონტაქტისას გამოყოფენ აალებად აირებს, ნიშნავს მყარ ან თხევად ნივთიერებებს ან ნარევებს, რომლებიც წყალთან ურთიერთქმედების შედეგად მიდრეკილნი არიან გახდნენ სპონტანურად აალებადი ან გამოყონ აალებადი აირები საფრთხის შემცველი რაოდენობით.

2. ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც წყალთან კონტაქტისას გამოყოფს აალებად აირებს, კლასიფიცირდება სამ კატეგორიად შემდეგი კრიტერიუმების შესაბამისად:

- ა) კატეგორია 1 - ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ძლიერად რეაგირებს წყალთან გარემოს ტემპერატურაზე და ზოგადად ავლენს წარმოქმნილი აირის სპონტანურად აალების ტენდენციას, ან რომელიც ადვილად რეაგირებს წყალთან გარემოს ტემპერატურაზე ისე, რომ აალებადი აირის გამოყოფა ყოველ ერთ წუთში ნივთიერების ერთ კილოგრამზე მეტია ან ტოლია 10 ლიტრისა;
- ბ) კატეგორია 2 - ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ადვილად რეაგირებს წყალთან გარემოს ტემპერატურაზე ისე, რომ აალებადი აირის გამოყოფა ყოველ 1 საათში ნივთიერების ერთ კილოგრამზე მეტია ან ტოლია 20 ლიტრისა და რომელიც არ აკმაყოფილებს 1-ლი კატეგორიის კრიტერიუმებს;
- გ) კატეგორია 3 - ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ნელა რეაგირებს წყალთან გარემოს ტემპერატურაზე ისე, რომ აალებადი აირის გამოყოფა ყოველ 1 საათში ნივთიერების ერთ კილოგრამზე მეტია ან ტოლია ნივთიერების 1 ლიტრისა და რომელიც არ აკმაყოფილებს 1-ლი და მე-2 კატეგორიების კრიტერიუმებს.

მუხლი 11. მჟანგავი სითხე და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. მჟანგავი სითხე ნიშნავს თხევად მდგომარეობაში მყოფი ნივთიერებას ან ნარევს რომელიც თავის მხრივ შესაძლებელია არ იყოს აალებადი (წვადი), მაგრამ შეიძლება ჟანგბადის წარმოებისას გამოიწვიოს ან ხელი შეუწყოს სხვა მატერიის (მასალის) წვას.
2. მჟანგავი სითხე კლასიფიცირდება სამ კატეგორიად შემდეგი კრიტერიუმების შესაბამისად:
 - ა) კატეგორია 1 - ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ამ ნივთიერების (ან ნარევის) და ცელულოზას 1:1 წონითი პროპორციით გამოცდისას სპონტანურად იწვის, ალდება; ან ამ ნივთიერების (ნარევის) და ცელულოზის 1:1 წონითი პროპორციის მინარევის საშუალო წნევის აწევის დრო ნაკლებია იმავე 1:1 წონითი პროპორციის 50% ქლორის მჟავის და ცელულოზის ნარევი საშუალო წნევის აწევის დროზე;
 - ბ) კატეგორია 2 - ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ამ ნივთიერების (ან ნარევის) და ცელულოზას 1:1 წონითი პროპორციით გამოცდისას ავლენს 40%-იანი ნატრიუმის ქლორატის წყალხსნარისა და ცელულოზის 1:1 წონითი პროპორციის ნარევის წნევის აწევის საშუალო დროს ნაკლებ ან ტოლ წნევის აწევის დროს; და არ აკმაყოფილებს პირველი კატეგორიის კრიტერიუმებს;
 - გ) კატეგორია 3 - ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, ამ ნივთიერების (ან ნარევის) და ცელულოზას 1:1 წონითი პროპორციით გამოცდისას, რომელიც ავლენს 65%-იანი წყლის აზოტის მჟავის და ცელულოზის ნარევის საშუალო წნევის აწევის დროის, ნაკლებია ან ტოლია საშუალო წნევის აწევის დროის, და არ აკმაყოფილებს პირველი და მეორე კატეგორიის კრიტერიუმებს.

მუხლი 12. მჟანგავი მყარი ნივთიერება და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. მჟანგავი მყარი ნივთიერება - მყარ მდგომარეობაში მყოფი ნივთიერება ან მინარევი, რომელიც თავის მხრივ შესაძლებელია არ იყოს წვადი, მაგრამ ჟანგბადის წარმოქმნის გზით გამოიწვიოს ან ხელი შეუწყოს სხვა მატერიის (მასალის) წვას.

2. მჟანგავი მყარი ნივთიერება კლასიფიცირდება სამ კატეგორიაში შემდეგი კრიტერიუმების შესაბამისად:

ა) კატეგორია 1- ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ამ ნივთიერების ან ნარევის და ცელულოზას 4:1 ან 1:1 წონითი პროპორციით გამოცდისას ავლენს წვის საშუალო დროს რომელიც ნაკლებია 3:2 წონითი პროპორციის კალიუმის ბრომატისა და ცელულოზის ნარევის წვის საშუალო დროისა;

ბ) კატეგორია 2- ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ამ ნივთიერების ან ნარევის და ცელულოზას 4:1 ან 1:1 წონითი პროპორციით გამოცდისას ავლენს წვის საშუალო დროს, რომელიც ნაკლებია ან ტოლია 2:3 წონითი პროპორციის კალიუმის ბრომატისა და ცელულოზის ნარევის წვის საშუალო დროისა; და პირველი კატეგორიის კრიტერიუმებს არ აკმაყოფილებს;

გ) კატეგორია 3- ნებისმიერი ნივთიერება ან ნარევი, რომელიც ამ ნივთიერების ან ნარევის და ცელულოზას 4:1 ან 1:1 წონითი პროპორციის მინარევის გამოცდისას, ავლენს წვის საშუალო დროს რომელიც ნაკლებია ან ტოლია 3:7 წონითი პროპორციის კალიუმის ბრომატისა და ცელულოზას ნარევის წვის საშუალო დროის; და არ აკმაყოფილებს პირველი და მეორე კატეგორიების კრიტერიუმებს.

მუხლი 13. ორგანული პეროქსიდები და კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. ორგანული პეროქსიდები ნიშნავს მყარი ან თხევად ორგანულ ნივთიერებებს, რომელიც შეიცავს ბივალენტურ $-O-O-$ სტრუქტურას, რომელიც შეიძლება მიჩნეული იქნეს წყალბადის ზეჟანგის დერივატივებად (მწარმოებლებად), რომელშიც წყალბადის ერთი ან ორივე ატომი ჩანაცვლებულია ორგანული რადიკალებით. ტერმინი ორგანული პეროქსიდი ასევე მოიცავს ორგანული პეროქსიდების მინარევებს (ფორმულაციებს), რომელიც შეიცავს სულ მცირე ერთ ორგანულ პეროქსიდს. ორგანული პეროქსიდები არის თერმულად არასტაბილური ნივთიერებები ან მინარევები, რომლებიც გადის ეგზოთერმული თვით დაჩქარებული დაშლის პროცესს. ორგანული პეროქსიდებს შეიძლება ახასიათებდეთ ერთი ან მეტი ქვემოთ მოცემული თვისებები:

ა) მიდრეკილი იყოს ფეთქებადი დაშლისკენ;

ბ) იწვოდეს სწრაფად;

გ) სენსიტიური იყოს ზემოქმედების ან ხახუნის მიმართ;

დ) სახიფათო რეაქციაში შედიოდეს სხვა ნივთიერებებთან.

2. ორგანული პეროქსიდები მიიჩნევა ფეთქებადი თვისებების მქონედ იმ შემთხვევაში, თუ ლაბორატორიული შემოწმებისას ნარევი (ფორმულაცია) მიდრეკილია აფეთქებისკენ, სწრაფი წვისკენ ან ავლენს ინტენსიურ, ძალისმიერ ეფექტს გარკვეული შეზღუდვების ქვეშ გაცხელების პროცესში.

3. ორგანული პეროქსიდები კლასიფიცირდება შემდეგი შვიდი კატეგორიიდან ერთ-ერთში (A ტიპიდან - F ტიპის ჩათვლით) შემდეგი თვისებების მიხედვით:

ა) ნებისმიერი ორგანული პეროქსიდი, რომელიც ფეთქდება ან იწვის სწრაფად შეფუთულ მდგომარეობაში, კლასიფიცირდება A ტიპის ორგანულ პეროქსიდად;

ბ) ფეთქებადი თვისებების მქონე ნებისმიერი ორგანული პეროქსიდი რომელიც არც ფეთქდება და არ იწვის სწრაფად შეფუთულ მდგომარეობაში თუმცა მიდრეკილია

შეფუთულ მდგომარეობაში თერმული აფეთქებისკენ, კლასიფიცირდება B ტიპის ორგანულ პეროქსიდად;

გ) ფეთქებადი თვისებების მქონე ნებისმიერი ორგანული პეროქსიდი რომელიც არც ფეთქდება, არც იწვის სწრაფად და არ გადის თერმულ აფეთქებას შეფუთულ მდგომარეობაში, კლასიფიცირდება C ტიპის ორგანულ პეროქსიდად;

დ) D ტიპის ორგანულ პეროქსიდად კლასიფიცირდება ნებისმიერი ორგანული პეროქსიდი, რომელიც ლაბორატორიული შემოწმების დროს:

დ.ა) ფეთქდება ნაწილობრივ, არ იწვის სწრაფად და არ ავლენს ძალისმიერ ეფექტს გარკვეული შეზღუდვების ქვეშ გაცხელების პროცესში; ან

დ.ბ) არ ფეთქდება საერთოდ, ნელა იწვის და არ ავლენს ძალისმიერ ეფექტს გარკვეული შეზღუდვების ქვეშ გაცხელების პროცესში; ან

დ.გ) არც ფეთქდება და არც იწვის, ავლენს საშუალო ეფექტს გარკვეული შეზღუდვების ქვეშ გაცხელების პროცესში;

ე) ნებისმიერ ორგანული პეროქსიდი, რომელიც ლაბორატორიული შემოწმების დროს არც ფეთქდება და არც იწვის და ავლენს მცირე ან თითქმის ნულოვან ეფექტს გარკვეული შეზღუდვების ქვეშ გაცხელების პროცესში, კლასიფიცირდება E ტიპის ორგანულ პეროქსიდად;

ვ) ნებისმიერი ორგანული პეროქსიდი, რომელიც ლაბორატორიული შემოწმების დროს კავიტირებულ მდგომარეობაში არც ფეთქდება და არც იწვის და ავლენს ძალიან მცირე ან ნულოვან ეფექტს გარკვეული შეზღუდვების ქვეშ გაცხელების პროცესში, ასევე ავლენს დაბალ ან თითქმის ნულოვან აფეთქების ძალას, კლასიფიცირდება F ტიპის ორგანულ პეროქსიდად.

მუხლი 14. მწვავე (ძლიერ) ტოქსიკურობა და შესაბამისი ნივთიერებების კლასიფიცირების კრიტერიუმები

1. მწვავე (ძლიერ) ტოქსიკურობა მოიცავს იმ არასასურველ შედეგებს, რომლებიც წარმოიქმნება ნივთიერების ან ნარევის ერთჯერადი დოზის პერორალური (პირის ღრუს მეშვეობით მიღებისას) ან დერმალური (კანთან შეხებით) მიღების შემდეგ, ან მრავალჯერადი დოზის მიღების შემდეგ 24 საათის განმავლობაში, ან ინჰალაციიდან (ჩასუნთქვის მეშვეობით) 4 საათის განმავლობაში. მწვავე ტოქსიკურობის საფრთხის კლასი იყოფა შემდეგ ნაწილებად:

ა) მწვავე ორალური (პირის ღრუს მეშვეობით მიღებისას) ტოქსიკურობა;

ბ) მწვავე დერმალური (კანთან შეხებისას) ტოქსიკურობა;

გ) მწვავე ინჰალაციური (ჩასუნთქვისას) ტოქსიკურობა.

2. ნივთიერებები მიეკუთვნება ტოქსიკურობის ოთხი კატეგორიიდან ერთ-ერთს, პერორალური, დერმალური ან ინჰალაციური მწვავე ტოქსიკურობის მიხედვით, N1 ცხრილში ნაჩვენები მოცულობების მიხედვით. მწვავე ტოქსიკურობის მნიშვნელობები გამოიხატება როგორც (დაახლოებით) LD50 (პერორალური, დერმალური) ან LC50 (ინჰალაციის) მნიშვნელობები ან მწვავე ტოქსიკურობის შეფასება (ATE) სადაც LD50 - გულისხმობს საშუალო სასიკვდილო დოზას - ქიმიური ნივთიერების დოზა (მგ/კგ), რომელიც ერთჯერადი (პერორალური ან დერმალური) ზემოქმედებისას იწვევს

საცდელი ცხოველების 50%-ის სიკვდილს ხოლო LC50 - გულისხმობს საშუალო სასიკვდილო კონცენტრაციას - ქიმიური ნივთიერების კონცენტრაცია ჰაერში (მგ/მ3), რომელიც ერთჯერადი ინჰალაციური ზემოქმედებისას იწვევს საცდელი ცხოველების 50% - ის სიკვდილს.

ცხრილი N1. კრიტერიუმები და კატეგორიები

კონტაქტის გზები	I კატეგორია	II კატეგორია	III კატეგორია	IV კატეგორია
პერორალური (მგ/კგ სხეულის წონაზე)	$ATE \leq 5$	$5 < ATE \leq 50$	$50 < ATE \leq 300$	$300 < ATE \leq 2\ 000$
დერმული (მგ/კგ სხეულის წონა)	$ATE \leq 50$	$50 < ATE \leq 200$	$200 < ATE \leq 1\ 000$	$1\ 000 < ATE \leq 2\ 000$
აირები (- ppmv*) იხილეთ:	$ATE \leq 100$	$100 < ATE \leq 500$	$500 < ATE \leq 2\ 500$	$2\ 500 < ATE \leq 20\ 000$
ორთქლები (მგ/ლ) იხილეთ:	$ATE \leq 0,5$	$0,5 < ATE \leq 2,0$	$2,0 < ATE \leq 10,0$	$10,0 < ATE \leq 20,0$

მტვერი და ნისლი (მგ/ლ) იხილეთ:	$ATE \leq 0,05$	$0,05 < ATE \leq 0,5$	$0,5 < ATE \leq 1,0$	$1,0 < ATE \leq$
-----------------------------------	-----------------	-----------------------	----------------------	------------------

*შენიშვნა. -1 მოლეკულა ჰაერის 10⁶ მოლეკულაზე (1/10⁶) მოცულობის მემილიონედი ნაწილი
მუხლი 15. კონკრეტული სამიზნე ორგანოს მიმართ ტოქსიკურობა და შესაბამისი ნივთიერებების კლასიფიცირების კრიტერიუმები

კონკრეტული სამიზნე ორგანოს ტოქსიკურობა (ერთჯერადი კონტაქტი) განისაზღვრება, როგორც სპეციფიკური, არალეტალური სამიზნე ორგანოს მიმართ ტოქსიკურობა, რომელიც წარმოიქმნება ნივთიერების ან ნარევის ერთჯერადი ზემოქმედების შედეგად. აღნიშნული ნივთიერებები კლასიფიცირდება 3 კატეგორიად N2 ცხრილში მოცემული კრიტერიუმების მიხედვით.

ცხრილი N2

კონკრეტული სამიზნე ორგანოს მიმართ ტოქსიკური ნივთიერებების კლასიფიცირების კრიტერიუმები

კატეგორია	კრიტერიუმი
1	<p>ნივთიერებები (ნარევი), რომლებმაც გამოიწვიეს მნიშვნელოვანი ტოქსიკურობა ადამიანებში ან რომლებსაც ექსპერიმენტულ ცხოველებზე ჩატარებული კვლევების მტკიცებულებებზე დაყრდნობით სავარაუდოა, რომ აქვთ ადამიანებში მნიშვნელოვანი ტოქსიკურობის გამომუშავების პოტენციალი ერთჯერადი კონტაქტის შემდეგ.</p> <p>ნივთიერებები კლასიფიცირდება I კატეგორიაში კონკრეტული სამიზნე ორგანოს ტოქსიკურობისთვის (ერთჯერადი კონტაქტი) შემდეგი პარამეტრების საფუძველზე:</p> <p>ა) ადამიანებზე ჩატარებულ კვლევებზე ან ეპიდემიოლოგიურ კვლევებზე დაფუძნებული სანდო და კარგი ხარისხის მტკიცებულებები; ან</p> <p>ბ) ექსპერიმენტულ ცხოველებზე შესაბამისი კვლევებიდან გაკეთებული დაკვირვებები, რომელთა დროსაც მცირე გამოყოფის კონცენტრაციით ადამიანის ჯანმრთელობასთან დაკავშირებული მნიშვნელოვანი და/ან მძიმე ტოქსიკური შედეგები დადგა.</p>
2	<p>ნივთიერებები, რომლებიც, ექსპერიმენტულ ცხოველებზე ჩატარებული კვლევების მტკიცებულებებზე დაყრდნობით, სავარაუდოა, რომ არის</p>

	<p>საზიანო ადამიანის ჯანმრთელობისთვის ერთჯერადი კონტაქტის შემდეგ.</p> <p>II კატეგორიაში კლასიფიცირებულია ნივთიერებები სპეციფიკური სამიზნე ორგანოს ტოქსიკურობისთვის (ერთჯერადი კონტაქტი), რომლებიც ექსპერიმენტულ ცხოველებზე ჩატარებული კვლევების მტკიცებულებებზე დაკვირვების დროს წარმოიქმნა ადამიანის ჯანმრთელობასთან დაკავშირებული მნიშვნელოვანი ტოქსიკური ეფექტები ზომიერი გამოყოფის კონცენტრაციით.</p> <p>გამონაკლის შემთხვევებში, ადამიანებზე ჩატარებულ კვლევებზე დაფუძნებული მტკიცებულებები შესაძლოა ასევე გამოყენებულ იქნეს ნივთიერების II კატეგორიაში გასაერთიანებლად.</p>
3	<p>გარდამავალი სამიზნე ორგანოს ეფექტები</p> <p>ამ კატეგორიაში შედის მხოლოდ ნარკოტიკული ეფექტი და სასუნთქი გზების გაღიზიანება. იგულისხმება კონკრეტული სამიზნე ორგანოს მიმართ ტოქსიკური ეფექტები, რომელთათვისაც ნივთიერება (ნარევი) არ აკმაყოფილებს I და II კატეგორიების კრიტერიუმებს. ეს არის ეფექტები, რომლებიც უარყოფითად ცვლის ადამიანის ფუნქციონირებას ნივთიერებებთან კონტაქტის შემდეგ მოკლე ხანგრძლივობით და რომელთაგანაც ადამიანი შეიძლება გამოჯანმრთელდეს გონივრულ პერიოდში სტრუქტურის ან ფუნქციის მნიშვნელოვანი ცვლილების გარეშე.</p>