



KOMISJA
EUROPEJSKA

Bruksela, dnia 27.3.2014 r.
COM(2014) 187 final

ANNEXES 1 to 11

ZAŁĄCZNIKI

do

wniosku dotyczącego

ROZPORZĄDZENIA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY

w sprawie urządzeń kolei linowych

{SWD(2014) 116 final}

{SWD(2014) 117 final}

ZAŁĄCZNIK I

PODZESPOŁY

Urządzenia kolei linowych zostają podzielone na infrastrukturę i podzespoły zestawione poniżej, dla których gotowość eksploatacyjna i łatwość konserwacji muszą być wzięte pod uwagę w każdym indywidualnym przypadku:

1. Liny i połączenia lin.
2. Napędy i systemy hamulcowe.
3. Sprzęt mechaniczny:
 - 3.1. Mechanizm urządzenia wyciągowego.
 - 3.2. Maszyny stacji.
 - 3.3. Urządzenia liny.
4. Urządzenie jezdne:
 - 4.1. Kabiny, siedzenia, orczyki.
 - 4.2. Mechanizm zawieszenia.
 - 4.3. Mechanizm napędowy.
 - 4.4. Połączenia z liną.
5. Elementy elektrotechniczne:
 - 5.1. Elementy monitorowania, kontroli i bezpieczeństwa.
 - 5.2. Sprzęt do przesyłania informacji.
 - 5.3. Instalacja odgromowa.
6. Sprzęt ratunkowy.
 - 6.1. Zamocowany sprzęt ratunkowy.
 - 6.2. Zamocowany sprzęt ratunkowy.

ZAŁĄCZNIK II

ZASADNICZE WYMOGI

1. Cel

Niniejszy załącznik przedstawia zasadnicze wymagania, łącznie z gotowością eksploatacyjną i łatwością konserwacji, które odnoszą się do projektowania, budowy oraz oddawania do eksploatacji urządzeń kolei linowych.

2. Wymogi ogólne

2.1. Bezpieczeństwo osób

Bezpieczeństwo użytkowników, personelu obsługi oraz osób trzecich jest zasadniczym wymogiem odnoszącym się do projektowania, budowy i eksploatacji urządzeń kolei linowych.

2.2. Zasady bezpieczeństwa

Wszystkie urządzenia kolei linowych są projektowane, użytkowane i konserwowane zgodnie z następującymi zasadami, które mają być stosowane w przedstawionym porządku:

- należy wyeliminować lub, jeżeli nie jest to możliwe, ograniczyć zagrożenia, wprowadzając odpowiednie rozwiązania projektowe i konstrukcyjne,
- należy określić oraz wprowadzić wszystkie niezbędne środki ochrony przed zagrożeniami, które nie mogą być wyeliminowane poprzez wprowadzenie odpowiednich rozwiązań projektowych i konstrukcyjnych,
- należy określić oraz wyraźnie opisać środki ostrożności, jakie należy zachować, aby uniknąć zagrożeń, których nie dało się całkowicie wyeliminować przy pomocy rozwiązań i środków, o których mowa w tiret pierwszym i drugim powyżej.

2.3. Uwzględnianie czynników zewnętrznych

Urządzenia kolei linowych muszą być projektowane i budowane w taki sposób, aby można je było bezpiecznie użytkować, biorąc pod uwagę rodzaj urządzenia kolei linowych, cechy fizyczne i rzeźbę terenu, na którym urządzenia kolei linowych są zainstalowane, najbliższe otoczenie urządzeń oraz czynniki atmosferyczne i meteorologiczne, a także, w miarę potrzeb, budowle i inne przeszkody usytuowane w pobliżu, zarówno naziemne, jak i napowietrzne.

2.4. Wymiary

Urządzenia kolei linowych, podzespoły i wszystkie elementy systemów bezpieczeństwa są wymiarowane, projektowane i budowane tak, aby wytrzymywały z odpowiednim marginesem bezpieczeństwa wszelkie obciążenia powstające w przewidywalnych warunkach, łącznie z takimi, które pojawiają się, gdy urządzenie nie jest eksploatowane, oraz przy uwzględnieniu w szczególności oddziaływania czynników zewnętrznych, skutków dynamicznych i zmęczenia materiału, a także przy uwzględnieniu uznanych reguł postępowania, w szczególności w odniesieniu do doboru materiałów.

2.5. Montaż

2.5.1. Urządzenia kolei linowych, podzespoły oraz wszystkie elementy systemów bezpieczeństwa są projektowane i konstruowane w taki sposób, aby można je było montować i instalować na miejscu z zachowaniem bezpieczeństwa.

2.5.2. Elementy systemów bezpieczeństwa są projektowane w taki sposób, aby niemożliwe było popełnienie błędów przy montażu, albo dzięki cechom konstrukcyjnym, albo za pomocą odpowiedniego znakowania samych elementów.

2.6. Nienaruszalność urządzeń kolei linowych

2.6.1. Elementy systemów bezpieczeństwa są projektowane i konstruowane oraz dostosowywane do używania w taki sposób, aby w każdym przypadku zapewnić nienaruszalność eksploatacyjną każdego z nich lub bezpieczeństwo całości urządzenia kolei linowych, jak to zostało określone w analizie bezpieczeństwa w załączniku III, tak że ich uszkodzenie bądź niewłaściwe działanie jest wysoce nieprawdopodobne oraz zapewniony jest odpowiedni margines bezpieczeństwa.

2.6.2. Urządzenia kolei linowych są projektowane i konstruowane w taki sposób, aby zapewnić, by w trakcie eksploatacji wszelkie awarie bądź uszkodzenia elementów, które mogą mieć wpływ, nawet pośredni, na bezpieczeństwo, mogły być usunięte przy zastosowaniu odpowiednich środków we właściwym czasie.

2.6.3. Zabezpieczenia, o których mowa w pkt 2.6.1 i 2.6.2, mają zastosowanie przez cały okres pomiędzy dwiema kontrolami stanu bezpieczeństwa danych elementów według przewidzianego harmonogramu. Harmonogram kontroli i badań elementów systemu bezpieczeństwa musi być wyraźnie podany w instrukcji obsługi.

2.6.4. Elementy systemów bezpieczeństwa, dodane do urządzeń kolei linowych jako części zamienne, spełniają zasadnicze wymogi przedstawione w niniejszym rozporządzeniu oraz warunki odnoszące się do sprawnego współdziałania z innymi częściami urządzeń kolei linowych.

2.6.5. Podejmowane są środki mające zapewnić, aby skutki pożaru urządzeń kolei linowych nie stanowiły zagrożenia dla bezpieczeństwa przewożonych osób czy personelu obsługi.

2.6.6. Podejmowane są specjalne środki, które mają zapewnić ochronę osób i urządzeń kolei linowych przed skutkami wyładowań atmosferycznych.

2.7. Urządzenia zabezpieczające

2.7.1. Wszelkie uszkodzenia urządzeń kolei linowych, które mogłyby doprowadzić do awarii stanowiącej zagrożenie dla bezpieczeństwa są, tam, gdzie jest to ze względów praktycznych możliwe, wykrywane przez urządzenia zabezpieczające, które przekazują informacje o awarii i powodują zadziałanie odpowiednich urządzeń. To samo odnosi się do wszelkich przewidywalnych w normalnych warunkach wpływów zewnętrznych, które mogą stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa.

2.7.2. W każdej chwili zapewniona jest możliwość wyłączenia urządzenia kolei linowych za pomocą wyłączników ręcznych.

2.7.3. Po wyłączeniu urządzenia kolei linowych przez urządzenia zabezpieczające nie może być możliwe jego ponowne uruchomienie, jeżeli nie zostały podjęte odpowiednie działania.

2.8. Łatwość utrzymania

Urządzenia kolei linowych są projektowane i konstruowane w taki sposób, aby umożliwić bezpieczne przeprowadzanie rutynowych i specjalnych działań i procedur w zakresie konserwacji i naprawy.

2.9. Uciążliwość

Urządzenia kolei linowych są projektowane i konstruowane w taki sposób, aby zapewnić, by wszelkie czynniki szkodliwe pochodzące z zewnątrz bądź z wewnątrz, powstałe na skutek szkodliwych gazów, nadmiernego poziomu hałasu czy wibracji mieściły się w przewidzianym dopuszczalnym zakresie.

3. Wymogi w zakresie infrastruktury

3.1. Układ, prędkość i odległości pomiędzy urządzeniami jezdnyymi

3.1.1. Urządzenia kolei linowych są projektowane tak, aby mogły być bezpiecznie eksploatowane przy uwzględnieniu charakterystyki i rzeźby terenu, otoczenia, warunków atmosferycznych i meteorologicznych, wszelkich możliwych konstrukcji i budowli znajdujących się w pobliżu, zarówno naziemnych, jak i napowietrznych, w taki sposób, żeby nie powodować uciążliwości ani nie stanowić zagrożenia we wszelkich możliwych warunkach eksploatacji i konserwacji albo w trakcie akcji ratowniczej.

3.1.2. Należy zachować odpowiednie odległości w osi poziomej i pionowej pomiędzy urządzeniami jezdnyymi, elementami ciągnącymi, torami ruchu, linami itp. oraz od wszelkich możliwych naziemnych i napowietrznych konstrukcji i przeszkód znajdujących się w pobliżu, biorąc pod uwagę poziome, pionowe i boczne ruchy liny, urządzeń jezdnych lub elementów ciągnących w najbardziej niesprzyjających warunkach eksploatacji, jakie tylko można przewidzieć.

3.1.3. Ustalając maksymalną odległości pomiędzy urządzeniem jezdny a poziomem gruntu, uwzględnia się rodzaj urządzenia kolei linowych, rodzaj urządzeń jezdnych oraz procedury

ratunkowe. W przypadku otwartych wózków uwzględnia się także niebezpieczeństwo upadku oraz aspekty psychologiczne wynikające z odległości pomiędzy urządzeniem jezdnym a poziomem gruntu.

3.1.4. Maksymalna prędkość urządzeń jezdnych lub elementów ciągnących, minimalna odległość pomiędzy nimi, przyspieszenie oraz sposób hamowania są tak dobrane, aby zachować warunki bezpieczeństwa osób oraz bezpiecznej eksploatacji urządzeń kolei linowych.

3.2. Stacje i konstrukcje znajdujące się wzdłuż linii kolejki linowej

3.2.1. Stacje i konstrukcje znajdujące się wzdłuż linii kolejki linowej są projektowane, instalowane i wyposażone w taki sposób, aby zapewnić ich stabilność. Pozwalają one na bezpieczne prowadzenie lin, urządzeń jezdnych i elementów ciągnących, a także umożliwiają bezpieczne przeprowadzenie napraw i konserwacji we wszystkich warunkach eksploatacyjnych.

3.2.2. Obszar wsiadania do urządzenia kolei linowych i wysiadania z niego jest zaprojektowany w taki sposób, aby zagwarantować bezpieczeństwo urządzeń jezdnych, elementów ciągnących i osób. Ruch urządzeń jezdnych i elementów ciągnących na stacjach nie może się odbywać z zagrożeniem dla osób, przy założeniu wszelkiego możliwego wpływu działań osób na ten ruch.

4. Wymogi odnoszące się do lin, napędów, systemów hamowania oraz instalacji mechanicznych i elektrycznych

4.1. Liny i podpory lin

4.1.1. Z uwzględnieniem najnowszych osiągnięć technologicznych podejmowane są wszelkie środki, aby:

- uniemożliwić uszkodzenie lin lub elementów do nich przymocowanych,
- osiągnąć najlepsze wartości naprężeń,
- zapewnić, by liny były prawidłowo osadzone na podporach i nie mogły wypaść z prowadnic,
- zapewnić możliwość monitorowania stanu lin.

4.1.2. Nie można całkowicie wyeliminować możliwości wypadnięcia lin z prowadnic; podejmowane są zatem działania zapewniające możliwość ponownego ułożenia liny oraz zapewniające automatyczne wyłączenie urządzenia kolei linowych bez zagrożeń dla osób w przypadku wypadnięcia liny z prowadnic.

4.2. Instalacje mechaniczne

4.2.1. Napęd

System napędowy urządzenia kolei linowych zapewnia odpowiednie osiągi, dopasowane do różnych trybów pracy i sposobów eksploatacji urządzenia.

4.2.2. Napęd zapasowy

Urządzenie kolei linowych jest wyposażone w zapasowy system napędowy, którego źródło energii jest niezależne od źródła energii głównego napędu. Napęd zapasowy nie jest jednak wymagany, jeżeli analiza bezpieczeństwa wykazała, że osoby mogą opuścić urządzenia jezdne oraz, w szczególności, odłączyć elementy ciągnące szybko i bezpiecznie, nawet jeżeli napęd zapasowy nie jest dostępny.

4.2.3. System hamowania

4.2.3.1. Istnieje możliwość wyłączenia urządzenia kolei linowych lub elementów jezdnych w każdej chwili w nagłych wypadkach, nawet w najbardziej niesprzyjających warunkach w zakresie dopuszczalnego obciążenia i przylegania liny do koła napędowego. Droga hamowania jest na tyle krótka, na ile wymagają tego warunki bezpieczeństwa urządzenia kolei linowych.

4.2.3.2. Parametry opóźnienia mieszczą się w odpowiednich granicach ustanowionych w taki sposób, aby zapewnić zarówno bezpieczeństwo osób, jak i zadowalające warunki pracy urządzeń jezdnych, lin i innych części urządzenia kolei linowych.

4.2.3.3. Wszystkie urządzenia kolei linowych są zaopatrzone w co najmniej dwa systemy hamowania, z których każdy jest w stanie całkowicie wyhamować urządzenie kolei linowych, i których działanie jest skoordynowane w ten sposób, że w przypadku nieskutecznego działania jednego z nich, drugi zastępuje go automatycznie. Ostatni system hamowania liny trakcyjnej działa bezpośrednio na koło napędowe. Przepisy te nie odnoszą się do wyciągów orczykowych.

4.2.3.4. Urządzenie kolei linowych jest zaopatrzone w skutecznie działające zaciski i mechanizm unieruchamiający, które uniemożliwiają przedwczesny rozruch.

4.3. Elementy sterownicze

Elementy monitorowania i kontroli są projektowane i konstruowane w sposób zapewniający bezpieczeństwo i niezawodność, tak aby wytrzymywały zwykłe naprężenia i obciążenia pojawiające się w trakcie eksploatacji, a także aby były odporne na działanie czynników zewnętrznych, takich jak wilgotność, wysokie i niskie temperatury, zakłócenia elektromagnetyczne oraz aby nie stawały się przyczyną niebezpiecznych sytuacji nawet w przypadku błędu w obsłudze.

4.4. Urządzenia komunikacyjne

Urządzenia kolei linowych mają zainstalowany odpowiedni sprzęt do przesyłania informacji, tak aby pracownicy obsługi mogli się cały czas porozumiewać oraz aby mogli przekazywać informacje użytkownikom w sytuacjach zagrożenia.

5. Urządzenia jezdne i elementy ciągnące

5.1. Urządzenia jezdne lub elementy ciągnące są tak zaprojektowane i wyposażone, aby w normalnych przewidywalnych warunkach eksploatacji pasażer nie mógł wypaść ani być narażony na inne niebezpieczeństwa.

5.2. Wyposażenie urządzeń jezdnych i elementów ciągnących jest tak zaprojektowane i wymiarowane, aby nie powodować:

- uszkodzeń liny; lub
- poślizgu, z wyjątkiem sytuacji, w których poślizg nie stanowi zagrożenia dla bezpieczeństwa wózków jezdnych, elementów ciągnących i całego urządzenia

w najbardziej niesprzyjających warunkach eksploatacyjnych.

5.3. Drzwi do urządzeń jezdnych (wagonów, kabin) są projektowane i konstruowane w taki sposób, aby można je było zamknąć i zaryglować. Podłoga i ściany wózków jezdnych są projektowane i konstruowane w taki sposób, aby wytrzymywały nacisk i obciążenie wytwarzane przez użytkowników w każdej sytuacji.

5.4. Jeżeli ze względów bezpieczeństwa eksploatacji wymagane jest, aby operator kolei wsiadał do urządzenia jezdnego, urządzenie to jest wyposażone w urządzenia, dzięki którym operator może dalej wykonywać swoje zadania.

5.5. Urządzenia jezdne lub elementy ciągnące oraz, w szczególności ich mechanizmy zawieszenia są zaprojektowane i wyposażone w taki sposób, aby zapewnić bezpieczeństwo pracowników obsługi dokonujących czynności związanych z obsługiwaniem urządzenia zgodnie z odpowiednimi zasadami i instrukcjami.

5.6. W przypadku wózków jezdnych, które są odłączane od liny, zapewniane są wszelkie środki, aby bez stwarzania jakiegokolwiek zagrożenia dla użytkowników można było w momencie odjazdu zahamować każdy wózek jezdny, który został nieprawidłowo podłączony do liny oraz aby można było zahamować każdy wózek, który nie został odłączony w momencie przyjazdu i aby zapobiec spadnięciu wózka jezdnego.

5.7. Wagony kolei linowej naziemnej oraz, o ile na to pozwala system instalacji urządzeń kolei linowych, wagony kolei dwulinowej, są wyposażone w automatyczne urządzenia hamujące na trasie, jeżeli nie można wykluczyć możliwości zerwania liny nośnej.

5.8. W przypadkach gdy nie da się wykluczyć niebezpieczeństwa wykolejenia, urządzenia jezdne są zaopatrzone w automatyczny mechanizm hamujący, uruchamiany przy wykolejeniu i niestwarzający zagrożenia dla osób.

6. Wyposażenie dla użytkowników

Dostęp do platformy dla wsiadających, zejście z platformy dla wysiadających oraz samo wsiadanie i wysiadanie są tak zorganizowane, aby urządzenia jezdne w ruchu i podczas zatrzymywania nie stanowiły zagrożenia dla osób, w szczególności na obszarze, gdzie istnieje ryzyko wypadnięcia.

Należy zapewnić dzieciom oraz osobom z ograniczoną możliwością poruszania się możliwość skorzystania z urządzenia kolei linowych w sposób bezpieczny, jeżeli urządzenie jest przystosowane do transportu takich osób.

7. Gotowość eksploatacyjna

7.1. Bezpieczeństwo

7.1.1. Uwzględniane są wszystkie przepisy natury technicznej oraz podejmowane wszystkie działania, aby zapewnić, by urządzenia były używane zgodnie z ich przeznaczeniem, z uwzględnieniem dokumentacji technicznej w określonych warunkach eksploatacji oraz by spełnione były warunki bezpiecznej eksploatacji i konserwacji zawarte w instrukcjach. Instrukcje obsługi i dodatkowe opisy są sporządzane języku łatwo zrozumiałym dla użytkowników, określonym przez państwo członkowskie, na którego terytorium urządzenie kolei linowych zostało zbudowane.

7.1.2. Osoby odpowiedzialne za obsługę urządzeń kolei linowych są zaopatrzone w odpowiednie materiały oraz posiadają odpowiednie kwalifikacje do wykonywania czynności tego typu.

7.2. Warunki bezpieczeństwa w przypadku unieruchomienia urządzeń kolei linowych

Przyjmowane są wszystkie przepisy natury technicznej oraz podejmowane wszelkie działania, aby zapewnić, by w sytuacji gdy urządzenie kolei linowych zostało unieruchomione i nie może być szybko uruchomione ponownie użytkownicy mogli zostać bezpiecznie ewakuowani w czasie, który zostaje określony z uwzględnieniem rodzaju urządzenia oraz jego otoczenia.

7.3. Inne szczególne przepisy dotyczące bezpieczeństwa

7.3.1. Stanowisko operatora i miejsca pracy

Ruchome elementy, które zazwyczaj znajdują się na stacjach są projektowane, budowane i instalowane w taki sposób, aby wykluczyć wszelkie niebezpieczeństwo lub, jeżeli

niebezpieczeństwo takie istnieje, są zaopatrzone w osłony uniemożliwiające wszelki kontakt z takimi elementami urządzenia kolei linowych, które mogą spowodować wypadek. Osłony takie są tego rodzaju, że nie można ich usunąć albo spowodować, że przestaną spełniać swoje funkcje.

7.3.2. Niebezpieczeństwo wypadnięcia

Stanowiska i miejsca pracy, łącznie z tymi, które są wykorzystywane tylko sporadycznie, a także dojścia do tych miejsc i stanowisk są projektowane i konstruowane w taki sposób, aby zabezpieczyć przed upadkiem osoby tam pracujące. Jeżeli konstrukcja tych stanowisk nie zapewnia wystarczającego bezpieczeństwa, są one także wyposażone w zaczepy, do których można dołączyć sprzęt ochrony osobistej zabezpieczający przed upadkiem.

ZAŁĄCZNIK III

ANALIZA BEZPIECZEŃSTWA

W ramach analizy bezpieczeństwa wymaganej zgodnie z art. 8 w przypadku każdego urządzenia kolei linowych uwzględnia się każdy przewidziany tryb eksploatacji. Analiza przeprowadzana jest według uznanej lub ustalonej metody oraz uwzględnia obecny stan wiedzy i umiejętności w omawianym zakresie, a także złożoność danego urządzenia kolei linowych. Celem jest również zapewnienie, by projekt i konstrukcja urządzenia kolei linowych uwzględniały warunki w miejscu instalowania urządzenia oraz najbardziej niesprzyjające warunki pracy, aby zapewnić zadowalające warunki bezpieczeństwa.

Analiza obejmuje także urządzenia zabezpieczające i ich wpływ na pracę urządzenia kolei linowych oraz odpowiednich podzespołów, na których działanie zabezpieczenia mają wpływ, tak że:

- mogą one ponownie zareagować na wykryte uszkodzenie czy nieprawidłowość w ten sposób, że utrzymuje się stan gwarantujący bezpieczeństwo bądź uruchomiony zostaje bezpieczniejszy tryb pracy lub tryb bezawaryjny,
- są one monitorowane i pozostają jako dodatkowe urządzenia zabezpieczające; lub
- są one takie, że prawdopodobieństwo ich awarii może być ocenione, a ich standard jest porównywalny do standardów zabezpieczeń, które spełniają warunki określone w tiret pierwszy i drugim powyżej.

Analiza bezpieczeństwa musi zostać wykorzystana do przygotowania listy zagrożeń i potencjalnie niebezpiecznych sytuacji zgodnie z art. 8 ust. 1 oraz do sporządzenia wykazu elementów systemów bezpieczeństwa, o których mowa w art. 8 ust. 2. Wyniki analizy bezpieczeństwa przedstawiane są w sprawozdaniu dotyczącym bezpieczeństwa.

ZAŁĄCZNIK IV

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI PODZESPOŁÓW I ELEMENTÓW OCENY BEZPIECZEŃSTWA MODUŁ B: BADANIE TYPU UE – TYP PRODUKCJI

1. Badanie typu UE stanowi element procedury oceny zgodności, w ramach którego jednostka notyfikowana bada projekt techniczny podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa, sprawdzając, czy spełnia on wymogi niniejszego rozporządzenia.
2. Badanie typu UE polega na ocenie adekwatności projektu technicznego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa poprzez zbadanie dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa w pkt 3, oraz na badaniu próbki kompletnego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa, reprezentatywnej dla przewidywanej produkcji (typu produkcji).

3. Producent składa wniosek o badanie typu UE w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek zawiera następujące elementy:

- (a) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres,
- (b) pisemne oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej,
- (c) dokumentację techniczną podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa zgodnie z załącznikiem IX,
- (d) reprezentatywny egzemplarz podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa albo informacje o miejscu, gdzie może on być zbadany. Jednostka notyfikowana może żądać dostarczenia dalszych egzemplarzy, jeśli jest to niezbędne do przeprowadzenia programu badań,

4. Jednostka notyfikowana:

4.1. bada dokumentację techniczną i dowody potwierdzające w celu oceny adekwatności projektu technicznego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa;

4.2. sprawdza, czy egzemplarz lub egzemplarze zostały wytworzone zgodnie z dokumentacją techniczną i ustala elementy, które zostały zaprojektowane zgodnie z mającymi zastosowanie przepisami odpowiednich norm zharmonizowanych lub specyfikacji technicznych jak również te elementy, które zostały zaprojektowane bez stosowania odpowiednich przepisów tych norm;

4.3 jeżeli producent zastosował specyfikacje z odpowiednich norm zharmonizowanych, przeprowadza odpowiednie badania i testy lub zleca ich przeprowadzenie, w celu sprawdzenia, czy specyfikacje te zostały zastosowane prawidłowo;

4.4 przeprowadza odpowiednie badania i testy lub zleca ich wykonanie w celu sprawdzenia, w przypadku gdy producent zdecydował się na zastosowanie rozwiązań określonych w odnośnych normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych, czy zostały one zastosowane prawidłowo;

4.5 przeprowadza odpowiednie badania i testy lub zleca ich wykonanie w celu sprawdzenia, w przypadku gdy nie zastosowano rozwiązań określonych w odnośnych normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych, czy rozwiązania przyjęte przez producenta spełniają odnośne zasadnicze wymagania niniejszego rozporządzenia;

4.6. uzgadnia z producentem miejsce, w którym przeprowadzone zostaną badania i testy.

5. Jednostka notyfikowana sporządza sprawozdanie z oceny, w którym odnotowuje działania podjęte zgodnie z pkt 1.4 i ich rezultaty. Bez uszczerbku dla jej zobowiązań wobec organów notyfikujących jednostka notyfikowana udostępnia treść takiego sprawozdania, w całości lub w części, wyłącznie za zgodą producenta.

6. Jeżeli typ spełnia wymagania niniejszego rozporządzenia, jednostka notyfikowana wydaje producentowi certyfikat badania typu UE. Certyfikat zawiera nazwę i adres producenta, wnioski z badań, ewentualne warunki jego ważności, dane niezbędne do identyfikacji zatwierdzonego typu (podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa) oraz, w odpowiednich przypadkach, opis ich funkcjonowania. Do certyfikatu dołączony może być jeden załącznik lub więcej załączników.

Certyfikat i jego załączniki zawierają wszelkie istotne informacje umożliwiające ocenę zgodności wytwarzanych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa w odniesieniu do badanego typu oraz kontrolę w trakcie eksploatacji.

Maksymalny okres ważności certyfikatu wynosi trzydzieści lat od daty wydania. Jeżeli typ nie spełnia odnośnych wymogów niniejszego rozporządzenia, jednostka notyfikowana odmawia wydania certyfikatu badania typu UE oraz informuje o tym wnioskodawcę, podając szczegółowe uzasadnienie odmowy.

7. Jednostka notyfikowana na bieżąco śledzi wszelkie zmiany w powszechnie uznanym stanie wiedzy technicznej wskazujące, że zatwierdzony typ może nie spełniać już odnośnych wymogów niniejszego rozporządzenia, oraz ustala, czy zmiany takie wymagają dalszego badania. Jeśli wymagane są dalsze badania, jednostka notyfikowana informuje o tym producenta.

Producent informuje jednostkę notyfikowaną, która przechowuje dokumentację techniczną dotyczącą certyfikatu badania typu UE, o wszelkich modyfikacjach zatwierdzonego typu mogących wpływać na zgodność podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa z zasadniczymi wymogami niniejszego rozporządzenia lub warunki ważności certyfikatu.

Jednostka notyfikowana bada daną zmianę i informuje producenta, czy certyfikat badania typu UE pozostaje ważny, czy też potrzebne są dalsze badania, weryfikacje lub testy. W stosownych przypadkach jednostka notyfikowana wydaje dodatek do istniejącego certyfikatu badania typu UE lub wzywa do złożenia nowego wniosku o badanie typu UE.

8. Każda jednostka notyfikowana informuje swoje organy notyfikujące oraz inne jednostki notyfikowane o wydanych certyfikatach badania typu UE oraz wszelkich dodatkach do nich.

Jednostka notyfikowana, która odmówiła wydania certyfikatu badania typu UE albo wycofała, zawiesiła lub w inny sposób ograniczyła taki certyfikat, musi poinformować o tym swoje organy notyfikujące oraz inne jednostki notyfikowane, podając przyczyny swojej decyzji.

Komisja, państwa członkowskie i pozostałe jednostki notyfikowane mogą na wezwanie otrzymać kopie certyfikatów badania typu UE lub dodatków do nich. Na wezwanie Komisja i państwa członkowskie mogą otrzymać kopię dokumentacji technicznej oraz wyniki badań przeprowadzonych przez jednostkę notyfikowaną. Jednostka notyfikowana przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE, załączników i dodatków do niego, a także dokumentów technicznych, w tym dokumentacji przedstawionej przez producenta, do wygaśnięcia ważności certyfikatu.

9. Producent przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE oraz załączników i dodatków do niego wraz z dokumentacją techniczną do dyspozycji organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu do obrotu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa.

10. Zobowiązania producenta określone w pkt 7 i 9 mogą być wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

ZAŁĄCZNIK V

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI PODZESPOŁÓW I ELEMENTÓW OCENY BEZPIECZEŃSTWA MODUŁ D: ZGODNOŚĆ Z TYPEM W OPARCIU O ZAPEWNIENIE JAKOŚCI PROCESU PRODUKCJI

1. Zgodność z typem w oparciu o zapewnienie jakości procesu produkcji to ta część procedury oceny zgodności, dzięki której producent wywiązuje się z obowiązków ustanowionych w pkt 2.2 i 2.5 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i

oświadcza, że dane podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają odnośne wymogi niniejszego rozporządzenia.

2. Wytwarzanie

Producent posiada zatwierdzony system jakości w odniesieniu do produkcji oraz kontroli i badania podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa zgodnie z pkt 2.3, a także podlega nadzorowi zgodnie z pkt 2.4.

3. System jakości

3.1. Producent składa wniosek o ocenę jego systemu jakości w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek zawiera:

- (a) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres;
- (b) pisemne oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej;
- (c) wszystkie odpowiednie informacje na temat podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa zatwierdzonych w trybie modułu B;
- (d) dokumentację dotyczącą systemu jakości;
- (e) dokumentację techniczną zatwierdzonego typu oraz kopię certyfikatu/certyfikatów badania typu UE ;
- (f) informacje o miejscu, w którym wytwarzane są podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa.

3.2. System jakości zapewnia zgodność podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z typem/typami opisanym/opisanymi w certyfikacie badania typu UE oraz odnośnymi wymogami niniejszego rozporządzenia.

Wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta są dokumentowane w systematyczny i uporządkowany sposób w formie spisanej polityki, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu jakości umożliwia spójną interpretację programów, planów, instrukcji i zapisów dotyczących jakości.

W szczególności zawiera ona odpowiedni opis:

- (a) celów dotyczących jakości i struktury organizacyjnej, obowiązków oraz uprawnień kierownictwa w zakresie jakości produktów,
- (b) odpowiednich technik, procesów i systematycznych działań dotyczących produkcji, kontroli jakości i zapewnienia jakości, jakie będą stosowane;
- (c) badań i testów, które będą wykonywane przed, podczas i po zakończeniu wytwarzania, oraz częstotliwości, z jaką będą przeprowadzane,
- (d) zapisów dotyczących jakości, takich jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itd.,
- (e) środków monitorowania osiągania wymaganej jakości produktu oraz skutecznego działania systemu jakości.

3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system jakości w celu ustalenia, czy spełnia on wymogi, o których mowa w pkt 3.2.

Zakłada ona zgodność z tymi wymaganiami w odniesieniu do elementów systemu jakości zgodnych z odpowiednimi specyfikacjami normy krajowej wdrażającej odnośną normę zharmonizowaną lub specyfikacje techniczne.

Audyt obejmuje wizytę oceniającą w zakładzie, w którym podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa są wytwarzane, sprawdzane i testowane.

Oprócz doświadczenia w zakresie systemów zarządzania jakością zespół audytowy ma co najmniej jednego członka dysponującego doświadczeniem z zakresu oceny urządzeń kolei linowych oraz technologii danych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa, a także znajomością odpowiednich wymogów niniejszego rozporządzenia. Audyt obejmuje wizytę oceniającą w zakładzie producenta. Zespół audytowy dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w pkt 3.1 lit. e), w celu weryfikacji zdolności producenta do zidentyfikowania odnośnych wymogów niniejszego rozporządzenia oraz do przeprowadzenia koniecznych badań w celu zapewnienia zgodności podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z tymi wymaganiami.

O decyzji powiadamia się producenta. Powiadomienie zawiera wnioski z audytu oraz umotywowaną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.

3.4. Producent podejmuje się wypełnienia zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu jakości oraz utrzymania go w taki sposób, aby pozostawał odpowiedni i skuteczny .

3.5. Producent na bieżąco informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła dany system jakości, o wszelkich zamierzonych modyfikacjach tego systemu.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmodyfikowany system jakości będzie nadal spełniał wymagania, o których mowa w pkt 3.2, lub czy konieczna jest ponowna jego ocena .

Jednostka notyfikowana powiadamia producenta o wynikach oceny. W przypadku ponownej oceny powiadamia producenta o swojej decyzji. Powiadomienie zawiera wnioski z badania oraz umotywowaną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.

4. Nadzór, za który odpowiedzialna jest jednostka notyfikowana

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że producent należycie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości produkcji.

4.2. Do celów oceny producent umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc wytwarzania, sprawdzania, testowania i magazynowania oraz zapewnia jej wszelkie niezbędne informacje, a zwłaszcza :

- (a) dokumentację systemu jakości,
- (b) zapisy dotyczące jakości, takie jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itd.,

4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza, nie rzadziej niż raz na dwa lata, okresowe audyty, mające na celu sprawdzenie, czy producent utrzymuje i stosuje system jakości, oraz przekazuje producentowi sprawozdanie z audytu .

4.4. Jednostka notyfikowana może ponadto składać producentowi wizyty bez zapowiedzi. Podczas takich wizyt jednostka notyfikowana może, o ile to konieczne, przeprowadzać testy produktu lub zlecać ich przeprowadzenie w celu zweryfikowania, czy system jakości

funkcjonuje prawidłowo. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi sprawozdanie z wizyty oraz, w przypadku przeprowadzenia testów, sprawozdanie z tych testów.

5. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

5.1. Producent umieszcza oznakowanie CE oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3.1, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa zgodnych z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniających odnośne wymagania niniejszego rozporządzenia. W uzgodnieniu z jednostką notyfikowaną i na jej odpowiedzialność producent może umieszczać jej numer identyfikacyjny na podzespołach lub elementach systemu bezpieczeństwa podczas procesu ich wytwarzania.

5.2. Producent sporządza deklarację zgodności UE dla każdego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa oraz przechowuje je do wglądu organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu do obrotu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa. W deklaracji zgodności UE określa się model podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa, dla którego deklaracja została sporządzona.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na wezwanie właściwych organów.

6. Producent przez okres 30 lat od wprowadzenia do obrotu ostatniego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa przechowuje do dyspozycji organów krajowych:

- (a) dokumentację, o której mowa w pkt 3.1;
- (b) zatwierdzone zmiany, o których mowa w pkt 3.5;
- (c) decyzje i sprawozdania jednostki notyfikowanej, o których mowa w pkt 3.5, 4.3 i 4.4.

7. Każda jednostka notyfikowana informuje swoje organy notyfikujące o cofniętych zatwierdzeniach systemów jakości oraz, okresowo lub na wezwanie, udostępnia swoim organom notyfikującym informacje dotyczące ocen systemów jakości.

Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o zatwierdzeniach systemów jakości, których wydania odmówiła, które zawiesiła, cofnęła lub poddała innym ograniczeniom podając przyczyny swojej decyzji.

8. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 3.1, 3.5, 5 i 6 mogą być wypełniane, w imieniu i na odpowiedzialność producenta, przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały określone w pełnomocnictwie.

ZALĄCZNIK VI

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI PODZESPOŁÓW I ELEMENTÓW SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA MODUŁ F: ZGODNOŚĆ Z TYPEM W OPARCIU O WERYFIKACJĘ PODZESPOŁU LUB ELEMENTU SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA

1. Zgodność z typem w oparciu o weryfikację produktu to ta część procedury oceny zgodności, dzięki której producent wywiązuje się z zobowiązań określonych w pkt 3.2, 3.5.1 i 3.6 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i deklaruje zgodność podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa, wobec których zastosowano przepisy pkt 3.3, z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełnienie przez te podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa wymogów niniejszego rozporządzenia.

2. Wytwarzanie

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i z wymogami niniejszego rozporządzenia.

3. Weryfikacja

3.1. Producent składa wniosek o weryfikację podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek zawiera:

- (a) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres;
- (b) pisemne oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej;
- (c) wszystkie odpowiednie informacje na temat podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa zatwierdzonych w trybie modułu B;
- (d) dokumentację techniczną zatwierdzonego typu oraz kopię certyfikatu/certyfikatów badania typu UE ;
- (e) informacje o miejscu, w którym podzespół lub element systemu bezpieczeństwa (są wytwarzane) mogą być zbadane.

3.2 Jednostka notyfikowana przeprowadza odpowiednie badania i testy w celu sprawdzenia zgodności podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z odpowiednimi wymogami niniejszego rozporządzenia.

Badania i testy sprawdzające zgodność podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z odnośnymi wymogami przeprowadzane są, zależnie od wyboru producenta, bądź to w drodze badania i testowania każdego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa zgodnie z pkt 4, bądź też statystycznego badania i testowania podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa zgodnie z pkt 5.

4. Weryfikacja zgodności poprzez badanie i testowanie każdego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa.

4.1. Wszystkie podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa są pojedynczo poddawane badaniom i właściwym testom określonym w odnośnych normach zharmonizowanych bądź testom równoważnym w celu zweryfikowania ich zgodności z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z odnośnymi wymogami niniejszego rozporządzenia.

W razie braku takiej normy zharmonizowanej dana jednostka notyfikowana określa, jakie właściwe testy należy przeprowadzić.

4.2. Jednostka notyfikowana wydaje certyfikat zgodności w odniesieniu do przeprowadzonych badań i testów oraz umieszcza swój numer identyfikacyjny na każdym zatwierdzonym podzespole lub elemencie systemu bezpieczeństwa lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

Producent przechowuje certyfikaty zgodności do wglądu organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa do obrotu.

5. Statystyczna weryfikacja zgodności

5.1. Producent podejmuje wszelkie środki niezbędne, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały jednolitość każdej wytworzonej partii, oraz przedstawia swoje podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa do weryfikacji w postaci jednolitych partii.

5.2. Zgodnie z wymogami niniejszego rozporządzenia z każdej partii pobiera się losowo próbkę produktów. Wszystkie podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa są pojedynczo poddawane badaniom i właściwym testom określonym w odnośnych normach zharmonizowanych bądź testom równoważnym w celu zapewnienia ich zgodności z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z odnośnymi wymogami niniejszego rozporządzenia, co prowadzi do akceptacji lub odrzucenia danej partii. W razie braku takiej normy zharmonizowanej dana jednostka notyfikowana określa, jakie właściwe testy należy przeprowadzić.

5.3. W przypadku przyjęcia partii wszystkie podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa w partii uznaje się za zatwierdzone, z wyjątkiem tych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa, które nie przeszły pomyślnie testów.

Jednostka notyfikowana wydaje certyfikat zgodności w odniesieniu do przeprowadzonych badań i testów oraz umieszcza swój numer identyfikacyjny na każdym zatwierdzonym podzespole lub elemencie systemu bezpieczeństwa lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

Producent przechowuje certyfikaty zgodności do wglądu organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa do obrotu.

5.4. W przypadku odrzucenia danej partii jednostka notyfikowana lub właściwy organ podejmuje odpowiednie środki zapobiegające wprowadzeniu tej partii do obrotu. W przypadku częstego odrzucania partii produktów jednostka notyfikowana może zawiesić weryfikację statystyczną i podjąć odpowiednie środki.

6. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

6.1. Producent umieszcza oznakowanie CE oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa zgodnych z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniających odnośne wymogi niniejszego rozporządzenia.

6.2. Producent sporządza deklarację zgodności UE dla każdego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa oraz przechowuje je do wglądu organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu do obrotu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa. W deklaracji zgodności UE określa się podzespół lub element systemu bezpieczeństwa, dla którego deklaracja została sporządzona.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na wezwanie właściwych organów.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na wezwanie.

W uzgodnieniu z jednostką notyfikowaną, o której mowa w pkt 3, i na jej odpowiedzialność producent może umieszczać na podzespołach lub elementach systemu bezpieczeństwa także numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.

7. W uzgodnieniu z jednostką notyfikowaną i na jej odpowiedzialność producent może umieszczać jej numer identyfikacyjny na podzespołach lub elementach systemu bezpieczeństwa podczas procesu ich wytwarzania.

8. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 2 i 5.1 mogą być wypełniane, w imieniu i na odpowiedzialność producenta, przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

ZAŁĄCZNIK VII

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI PODZESPOŁÓW I ELEMENTÓW SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA MODUŁ G: ZGODNOŚĆ W OPARCIU O WERYFIKACJĘ JEDNOSTKOWĄ

1. Zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową to procedura oceny zgodności, dzięki której producent wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 4.2, 4.3 i 4.5 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i deklaruje zgodność danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa, wobec którego zastosowano przepisy pkt 4.4, z wymogami niniejszego rozporządzenia.

2. Wytwarzanie

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i z wymogami niniejszego rozporządzenia.

3. Weryfikacja

3.1. Producent składa wniosek o weryfikację jednostkową podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek zawiera:

- (a) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres;
- (b) pisemne oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej;
- (c) dokumentację techniczną podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa zgodnie z załącznikiem IX.
- (d) informacje o miejscu, w którym podzespół lub element systemu bezpieczeństwa (są wytwarzane) mogą być zbadane.

3.2 W celu sprawdzenia zgodności podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa z odpowiednimi wymogami niniejszego rozporządzenia jednostka notyfikowana bada dokumentację techniczną podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa oraz przeprowadza lub zleca przeprowadzenie odpowiednich badań i testów określonych w odpowiednich normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych bądź testów równoważnych. W razie braku takiej normy zharmonizowanej lub specyfikacji technicznej dana jednostka notyfikowana określa, jakie badania należy przeprowadzić.

Jednostka notyfikowana wydaje certyfikat zgodności w odniesieniu do przeprowadzonych badań i testów oraz umieszcza swój numer identyfikacyjny na każdym zatwierdzonym podzespole lub elemencie systemu bezpieczeństwa lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wydania certyfikatu zgodności, podaje szczegółowe powody odmowy i wskazuje konieczne działania naprawcze, które należy podjąć.

Jeżeli producent ponownie występuje o weryfikację jednostkową danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa, swój wniosek składa do tej samej jednostki notyfikowanej.

Na wezwanie jednostka notyfikowana przekazuje Komisji i państwom członkowskim kopię certyfikatu zgodności.

Producent przechowuje dokumentację techniczną i kopię certyfikatu zgodności do wglądu organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa do obrotu.

4. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

4.1. Producent umieszcza oznakowanie CE oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 4, jej numer identyfikacyjny na każdym podzespołe lub elemencie systemu bezpieczeństwa spełniającym odnośne wymogi niniejszego rozporządzenia.

4.2. Producent sporządza deklarację pisemną zgodności UE oraz przechowuje ją do wglądu organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa do obrotu. W deklaracji zgodności UE określa się podzespół lub element systemu bezpieczeństwa, dla którego deklaracja została sporządzona.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na wezwanie właściwych organów.

5. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 3.1 i 4 mogą być wypełniane, w imieniu i na odpowiedzialność producenta, przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

ZAŁĄCZNIK VIII

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI PODZESPOŁÓW I ELEMENTÓW SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA MODUŁ H: ZGODNOŚĆ W OPARCIU O PEŁNE ZAPEWNIENIE JAKOŚCI

1. Zgodność w oparciu o pełne zapewnienie jakości to procedura oceny zgodności, dzięki której producent wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 2 i 5 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i deklaruje zgodność danych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z wymogami niniejszego rozporządzenia.

2. Wytwarzanie

Producent posiada zatwierdzony system jakości w odniesieniu do projektu, wytwarzania oraz końcowej kontroli i testowania podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa zgodnie z pkt 3, a także podlega nadzorowi określonemu w pkt 4.

3. System jakości

3.1. Producent składa wniosek o ocenę jego systemu jakości w odniesieniu do danych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek zawiera:

- (a) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres;
- (b) wszystkie niezbędne informacje o podzespołach lub elementach systemu bezpieczeństwa, jakie mają być wytwarzane;
- (c) dokumentację techniczną zgodnie z załącznikiem IX dotyczącą jednego reprezentatywnego typu każdej kategorii podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa, jakie mają być wytwarzane.

- (d) dokumentację dotyczącą systemu jakości;
- (e) określenie pomieszczeń, w których odbywa się projektowanie, produkcja, kontrole i testy;
- (f) pisemne oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej.

3.2. System jakości zapewnia zgodność podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa z odnośnymi wymogami niniejszego rozporządzenia.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy przyjęte przez producenta są dokumentowane w systematyczny i uporządkowany sposób w formie spisanej polityki, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu jakości umożliwia spójną interpretację programów, planów, instrukcji i zapisów dotyczących jakości.

W szczególności zawiera ona odpowiedni opis:

- (a) celów dotyczących jakości i struktury organizacyjnej, obowiązków oraz uprawnień kierownictwa w zakresie projektu i jakości podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa;
- (b) specyfikacji projektu technicznego, łącznie z normami, które będą stosowane, a także, w przypadku gdy odpowiednie normy zharmonizowane nie zostaną w pełni zastosowane, opis środków, które zostaną przyjęte w celu zapewnienia spełnienia zasadniczych wymogów niniejszego rozporządzenia;
- (c) technik kontrolowania i weryfikacji projektu oraz procesów i systematycznych działań, które będą stosowane przy projektowaniu podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa.
- (d) odpowiednich technik, procesów i systematycznych działań dotyczących produkcji, kontroli jakości i zapewnienia jakości, jakie będą stosowane;
- (e) badań i testów, które będą wykonywane przed, podczas i po zakończeniu wytwarzania, oraz częstotliwości, z jaką będą przeprowadzane;
- (f) zapisów dotyczących jakości, takich jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itd.;
- (g) środków monitorowania osiągania wymaganej jakości produktu oraz skutecznego działania systemu jakości.

3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system jakości w celu ustalenia, czy spełnia on wymogi, o których mowa w pkt 3.2. Zakłada ona zgodność z tymi wymaganiami w odniesieniu do elementów systemu jakości zgodnych z odpowiednimi specyfikacjami normy krajowej wdrażającej odnośną normę zharmonizowaną lub specyfikacje techniczne.

Audyt obejmuje wizytę oceniającą w zakładzie, w którym podzespoły lub elementy systemu bezpieczeństwa są projektowane, wytwarzane, sprawdzane i testowane.

Oprócz doświadczenia w zakresie systemów zarządzania jakością zespół audytowy ma co najmniej jednego członka dysponującego doświadczeniem audytora z zakresu oceny w urządzeniach kolei linowych oraz technologii danych podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa, a także znajomością odpowiednich wymogów niniejszego rozporządzenia.

Zespół audytowy dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w pkt 3.1, w celu weryfikacji zdolności producenta do zidentyfikowania odnośnych wymogów niniejszego

rozporządzenia oraz do przeprowadzenia koniecznych badań w celu zapewnienia zgodności podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z tymi wymaganiami.

Jednostka notyfikowana powiadamia o swojej decyzji producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela. Powiadomienie zawiera wnioski z audytu oraz umotywowaną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.

3.4. Producent podejmuje się wypełnienia zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu jakości oraz utrzymania go w taki sposób, aby pozostawał odpowiedni i skuteczny .

3.5 Producent na bieżąco informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła dany system jakości, o wszelkich zamierzonych modyfikacjach tego systemu.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmodyfikowany system jakości będzie nadal spełniał wymagania, o których mowa w pkt 3.2, lub czy konieczna jest ponowna jego ocena .

Jednostka notyfikowana powiadamia producenta o wynikach oceny. W przypadku ponownej oceny powiadamia producenta o swojej decyzji. Powiadomienie zawiera wnioski z oceny oraz umotywowaną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.

4. Nadzór, za który odpowiedzialna jest jednostka notyfikowana

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że producent należycie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości produkcji.

4.2. Do celów oceny producent umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc projektowania, wytwarzania, kontroli, testowania i magazynowania oraz zapewnia jej wszelkie niezbędne informacje, a zwłaszcza :

- (a) dokumentację systemu jakości,
- (b) zapisy dotyczące jakości przewidziane w projektowej części systemu jakości, takie jak wyniki analiz, obliczeń, testów itd.
- (c) zapisy dotyczące jakości przewidziane w produkcyjnej części systemu jakości, takie jak sprawozdania z kontroli i dane z testów, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itd.

4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowe audyty, mające na celu sprawdzenie, czy producent utrzymuje i stosuje system jakości, oraz przekazuje producentowi sprawozdanie z audytu . Częstotliwość okresowych audytów jest taka, aby pełna ponowna ocena była przeprowadzana co trzy lata.

4.4. Jednostka notyfikowana może ponadto składać producentowi wizyty bez zapowiedzi.

Podczas takich wizyt jednostka notyfikowana może, o ile to konieczne, przeprowadzać testy produktu lub zlecać ich przeprowadzenie w celu zweryfikowania, czy system jakości funkcjonuje prawidłowo. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi sprawozdanie z wizyty oraz, w przypadku przeprowadzenia testów, sprawozdanie z tych testów.

5. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

5.1. Producent umieszcza oznakowanie CE oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3.1, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa zgodnych z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniających odnośne wymogi niniejszego rozporządzenia.

W uzgodnieniu z jednostką notyfikowaną i na jej odpowiedzialność producent może umieszczać jej numer identyfikacyjny na podzespołach lub elementach systemu bezpieczeństwa podczas procesu ich wytwarzania.

5.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności UE dla każdego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa oraz przechowuje je do wglądu organów krajowych przez okres 30 lat po wprowadzeniu do obrotu danego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa. W deklaracji zgodności UE określa się podzespół lub element systemu bezpieczeństwa, dla którego deklaracja została sporządzona.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na wezwanie właściwych organów.

6. Producent przez okres 30 lat od wprowadzenia do obrotu ostatniego podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa przechowuje do dyspozycji organów krajowych:

- (a) dokumentację techniczną, o której mowa w pkt 3.1 lit. c);
- (b) dokumentację dotyczącą systemu jakości, o której mowa w pkt 3.1,
- (c) dokumentację dotyczącą zatwierdzonych zmian, o których mowa w pkt 3.5;
- (d) decyzje i sprawozdania jednostki notyfikowanej, o których mowa w pkt 3.3, 3.5, 4.3 i 4.4.

7. Każda jednostka notyfikowana informuje swoje organy notyfikujące o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów jakości oraz, okresowo lub na wezwanie, udostępnia swoim organom notyfikującym wykaz zatwierdzeń systemów jakości, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.

Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o zatwierdzeniach systemów jakości, których wydania odmówiła, które zawiesiła, cofnęła lub poddała innym ograniczeniom, oraz, na życzenie, o wydanych zatwierdzeniach systemów jakości.

8. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 3.1, 3.5, 5 i 6 mogą być wypełniane, w imieniu i na odpowiedzialność producenta, przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

ZAŁĄCZNIK IX

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI PODZESPOŁÓW I ELEMENTÓW SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA

- (1) Dokumentacja techniczna umożliwia ocenę zgodności podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa z odpowiednimi wymogami niniejszego rozporządzenia oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyka. W dokumentacji technicznej określa się odnośne wymagania i opisuje, w zakresie właściwym dla oceny zgodności, projekt, wytwarzanie i eksploatację podzespołów lub elementów systemu bezpieczeństwa.
- (2) Dokumentacja techniczna zawiera przynajmniej następujące elementy:
 - (a) ogólny opis podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa,
 - (b) rysunki projektowe i wykonawcze oraz schematy elementów, podzespołów, obwodów itp. jak również opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia tych rysunków i schematów oraz działania podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa.

- (c) wykaz norm zharmonizowanych lub innych specyfikacji technicznych, do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, zastosowanych w całości lub częściowo, oraz opisy rozwiązań przyjętych w celu spełnienia zasadniczych wymogów niniejszego rozporządzenia, jeżeli takie normy zharmonizowane nie zostały zastosowane. W przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane,
- (d) dokumenty potwierdzające odpowiedniość projektu, w tym rezultaty obliczeń, badań lub testów projektowych przeprowadzonych przez producenta lub na jego zlecenie, a także powiązane sprawozdania;
- (e) kopię instrukcji dotyczącej podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa;
- (f) w przypadku podzespołów, kopię deklaracji zgodności UE dla elementów systemu bezpieczeństwa dołączonych do podzespołu.

ZAŁĄCZNIK X

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE DLA PODZESPOŁÓW I ELEMENTÓW SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA

- (1) Deklaracja zgodności UE dołączana jest do podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa. Zostaje ona sporządzona w tym samym języku lub językach, w którym sporządzono instrukcję obsługi, o której mowa w załączniku II pkt 7.1.1.
- (2) Deklaracja zgodności UE zawiera następujące elementy:
 - (a) model podzespołu/elementu systemu bezpieczeństwa (numer produktu, partii, typu lub serii);
 - (b) nazwę i adres producenta oraz, w stosownych przypadkach, jego upoważnionego przedstawiciela;
 - (c) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta;
 - (d) Przedmiot deklaracji (identyfikator podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa umożliwiający identyfikowalność. W przypadku gdy jest to konieczne do celów identyfikacji podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa, może zawierać obraz:
 - opis podzespołu lub elementu systemu bezpieczeństwa (rodzaj itd.),
 - zastosowana procedurę oceny zgodności,
 - nazwa i adres jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła ocenę zgodności,
 - odniesienie do certyfikatu badania typu UE z podaniem szczegółowych informacji, w tym jego daty oraz, w odpowiednich przypadkach, informacji o okresie i warunkach jego ważności,
 - wszelkie przepisy mające zastosowanie do elementu, w szczególności warunki użytkowania.
 - (e) Opisany powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:
(odniesienie do innych zastosowanych aktów unijnych):

- (f) Odniesienia do właściwych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do specyfikacji, w stosunku do których deklarowana jest zgodność:
- (g) Jednostka notyfikowana/jednostki notyfikowane ... (nazwa, numer) przeprowadziła/przeprowadziły ... (opis interwencji) i wydała/wydały certyfikat/certyfikaty: ...
- (h) - określenie osoby upoważnionej do podpisu w imieniu producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela;
- (i) Informacje dodatkowe:
 Podpisano w imieniu:
 (miejsce i data wydania):
 (imię i nazwisko, stanowisko) (podpis):

ZAŁĄCZNIK XI

<i>TABELA KORELACJI</i>	
Dyrektywa 2000/9/WE	Niniejsze rozporządzenie
—	Artykuł 1
Artykuł 1 ust. 1	Artykuł 2 ust. 1
Artykuł 1 ust. 2	Artykuł 3 ust. 1
Artykuł 1 ust. 3	Artykuł 3 ust. 7-9
Artykuł 1 ust. 4 akapit pierwszy i drugi	—
Artykuł 1 ust. 4 akapit trzeci	Artykuł 8 ust. 3
Artykuł 1 ust. 5	Artykuł 3 ust. 1 oraz ust. 3-6
Artykuł 2	—
Artykuł 3	Artykuł 6
—	Artykuł 3 ust. 10-27
Artykuł 4	Artykuł 8
Artykuł 5 ust. 1	Artykuł 4 ust. 1 i 2
Artykuł 5 ust. 2	Artykuł 3
Artykuł 6	Artykuł 7
Artykuł 7	Artykuł —
Artykuł 8	Artykuł 4 ust. 1 i 2

Artykuł 9	Artykuł 4 ust. 1 i 2
Artykuł 10	—
Artykuł 11 ust. 1	Artykuł 9 ust. 1
Artykuł 11 ust. 2	Artykuł 4 ust. 2
Artykuł 11 ust. 3	—
Artykuł 11 ust. 4	—
Artykuł 11 ust. 5	—
Artykuł 11 ust. 6	—
Artykuł 11 ust. 7	—
—	Artykuł 11
—	Artykuł 12
—	Artykuł 13
—	Artykuł 14
—	Artykuł 15
—	Artykuł 16
Artykuł 12	Artykuł 9 ust. 4
Artykuł 13	Artykuł 10 ust. 1
Artykuł 14	Artykuł —
Artykuł 15	Artykuł 10 ust. 2
Artykuł 16	—
—	Artykuł 17
—	Artykuł 18
—	Artykuł 19
—	Artykuł 20
—	Artykuł 21
—	Artykuł 22
—	Artykuł 23

—	Artykuł 24
—	Artykuł 25
—	Artykuł 26
—	Artykuł 27
—	Artykuł 28
—	Artykuł 29
—	Artykuł 30
—	Artykuł 31
—	Artykuł 32
—	Artykuł 33
—	Artykuł 34
—	Artykuł 35
—	Artykuł 36
—	Artykuł 37
—	Artykuł 38
Artykuł 17	Artykuł 39
Artykuł 18	—
Artykuł 19	—
Artykuł 20	—
Artykuł 21	—
Artykuł 22	—
Artykuł 23	—
—	Artykuł 40
—	Artykuł 41
—	Artykuł 42
—	Artykuł 43
Załącznik I	Załącznik I

Załącznik II	Załącznik II
Załącznik III	Załącznik III
Załącznik IV	Załącznik IX
Załącznik V	Załączniki IV-VIII
Załącznik VI	Załącznik IX
Załącznik VII	Załączniki IV-VIII
Załącznik VIII	—
Załącznik IX	—
—	Załącznik X