

**Otázka:** Jak postupovat při posuzování shody částí provozovaných VZSN samostatně uváděných na trh ?

**Doporučený postup se zejména týká:** §4 a §5 odst. (4) vyhlášky 309/2005 Sb.

**Týká se:** DP 07/12

**Odpověď:**

Za poskytnutí technické specifikace pro výrobu části VZSN odpovídá objednatel. Tato technická specifikace musí být v souladu se schváleným návrhem VZSN, nezávisle na skutečnosti, zda došlo k uvedení VZSN do provozu v době platnosti vyhlášky č. 309/2005 Sb. nebo dle podmínek předchozí legislativy.

V případě požadavku objednatele na modifikaci části VZSN, musí být u dotčeného VZSN provedeno vždy posouzení shody příslušným postupem dle vyhlášky č. 309/2005 Sb.

V případě výroby částí VZSN, jehož návrh byl posouzen v období platnosti vyhlášky č. 76/1989 Sb. je možné použít postup F dle vyhlášky č. 309/2005 Sb. s odvoláním na příslušné stanovisko ITI (IBP), které řeší schválení návrhu VZSN. Z toho vyplývá, že postup F nelze použít, pokud:

- Stanovisko ITI (IBP) neexistuje, protože dotčené VZSN nebylo v období platnosti vyhlášky č. 76/1989 Sb. vyhrazeným zařízením nebo,
- Stanovisko ITI (IBP) není použitelné, protože z jeho znění nemůže autorizovaná osoba posoudit, zda požadavky kladené na vyráběnou část VZSN odpovídají původnímu návrhu VZSN, jehož bezpečnost byla ITI (IBP) posouzena.

Při výrobě částí VZSN uvedených do provozu před působností vyhlášky č. 309/2005 Sb. pokud nelze uplatnit postupy posuzování shody dle vyhlášky č. 309/2005 Sb., je možné, aby výrobce, po dohodě s autorizovanou osobou, použil při posuzování shody níže uvedený přístup:

Při objednání části VZSN musí objednatel zohlednit podklady z průvodní technické dokumentace a poskytnout technickou specifikaci VZSN obsahující technické požadavky, kladené na část VZSN, na způsob dokumentování a jejich plnění (zpravidla odkazem na technické podmínky pro výrobu nebo jim na úroveň postavenou technickou dokumentaci).

Výrobou části VZSN může být pověřen pouze způsobilý výrobce, který objednávku výroby části VZSN přezkoumává za účelem úplnosti technické specifikace pro výrobu, zkoušení a dokumentování. Za výběr výrobce odpovídá objednatel. Pro výrobu částí VZSN je doporučeno přednostně využívat výrobce VZSN.

V průběhu výroby provádí autorizovaná osoba relevantní úkony dle přílohy I, vyhlášky č. 309/2005 Sb.

Samostatné části provozovaných VZSN jsou pak dodávány s průvodní technickou dokumentací zahrnující vždy:

- a) Inspekční certifikát 3.2 dle ČSN EN 10204 pro části VZSN BT 1 až 3, obsahující:
  - materiálové osvědčení dle čl. 4.1.7 vyhlášky č. 309/2005 Sb.,
  - prohlášení o shodě s technickými požadavky,
  - výsledky zkoušek předepsaných technickou specifikací,
  - písemné vyjádření autorizované osoby o shodě týkající se provedených kontrol a zkoušek.

Doporučený postup	DP 01/22	R 0	<del>Postup dle PED</del>	2/2
-------------------	----------	-----	---------------------------	-----

b) Vyhodnocený plán kontrol a zkoušek

A dále v případě použití technologie svařování a/nebo nedestruktivního zkoušení:

c) Doklady o osvědčení použité technologie svařování,

d) Seznam svářečů, pracovníků svářečského dozoru a pracovníků provádějících nedestruktivní zkoušky dle požadavků přílohy č. 2, část II, odst. 1.4, popř. odst. 2.3 vyhlášky č. 309/2005 Sb.

**Vydáno dne: 10.12.2014**