II

(Nezakonodajni akti)

UREDBE

UREDBA KOMISIJE (EU) št. 371/2010

z dne 16. aprila 2010

o nadomestitvi prilog V, X, XV in XVI k Direktivi 2007/46/ES Evropskega parlamenta in Sveta o vzpostavitvi okvira za odobritev motornih in priklopnih vozil ter sistemov, sestavnih delov in samostojnih tehničnih enot, namenjenih za taka vozila (Okvirna direktiva)

(Besedilo velja za EGP)

EVROPSKA KOMISIJA JE –

ob upoštevanju Pogodbe o delovanju Evropske unije,

ob upoštevanju Direktive 2007/46/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 5. septembra 2007 o vzpostavitvi okvira za odobritev motornih in priklopnih vozil ter sistemov, sestavnih delov in samostojnih tehničnih enot, namenjenih za taka vozila (Okvirna direktiva) [1], ter zlasti člena 41(6), člena 11(5) in člena 39(2) Direktive,

ob upoštevanju naslednjega:

(1) Z Direktivo 2007/46/ES se vzpostavlja usklajen okvir, ki vsebuje upravne predpise in splošne tehnične zahteve za vsa nova vozila, sisteme, sestavne dele in samostojne tehnične enote. Še zlasti vsebuje opis postopkov v zvezi s homologacijo, vključno s praktičnimi ukrepi, ki jih je treba sprejeti, da se zagotovi proizvodnja vozil v skladu z dokumentacijo homologacije in določbami o tem, kako je treba opravljati preskuse, da se homologacija odobri.

(2) Pri preučevanju glavnih področij politike, ki vplivajo na konkurenčnost evropske avtomobilske industrije, se je skupina na visoki ravni CARS 21, ki jo je Komisija leta 2005 ustanovila, da bi začrtala pot za trajnostni razvoj konkurenčne evropske avtomobilske industrije, dogovorila o več priporočilih za povečanje globalne konkurenčnosti te panoge in zaposlenosti ob hkratnem ohranjanju nadaljnjega napredka na področju varnosti in okoljske učinkovitosti. Na področju poenostavljanja je skupina predlagala uvedbo možnosti, da proizvajalec sam izvaja preskuse, ki se zahtevajo za homologacijo, kar pomeni, da se imenuje za tehnično službo (v nadaljnjem besedilu: samopreskušanje). Skupina je predlagala tudi možnost uporabe računalniških simulacij namesto izvajanja fizičnih preskusov (v nadaljnjem besedilu: virtualno preskušanje).

(3) Ena od glavnih značilnosti sistema homologacije je visoka stopnja zaupanja, ki mora obstajati med homologacijskim organom in tehničnimi službami, ki jih je imenoval. Zato je pomembno, da dokumenti, ki se izmenjujejo med tehničnimi službami in homologacijskim organom, zagotavljajo preglednost in jasnost. Zato je treba v Prilogi V k Direktivi 2007/46/ES o postopkih za homologacijo natančno določiti obliko poročil o preskusih in podatke, ki jih morajo ta poročila vsebovati.

(4) Preverjanje skladnosti vozil, sestavnih delov ali samostojnih tehničnih enot med celotnim proizvodnim postopkom je bistveni mehanizem sistema homologacije. Eden od načinov preverjanja skladnosti proizvodnje je izvajanje fizičnih preskusov na vozilih, sestavnih delih ali samostojnih tehničnih enotah, ki se vzamejo iz proizvodnje, da se zagotovi njihovo nadaljnje izpolnjevanje tehničnih zahtev. Tudi kadar so bile za namene homologacije uporabljene virtualne preskusne metode, je treba pojasniti, da se smejo izvajati samo fizični preskusi, kadar organ izbere naključne vzorce.

(5) Preskuse, potrebne za podelitev homologacije, opravljajo tehnične službe, ki jih po presoji njihove usposobljenosti in kompetenc v skladu z ustreznimi mednarodnimi standardi priglasijo homologacijski organi držav članic. Ti

[1] UL L 263, 9.10.2007, str. 1.

standardi vsebujejo zahteve, potrebne, da lahko homologacijski organ proizvajalca ali podizvajalca, ki deluje v njegovem imenu, imenuje za tehnično službo v smislu Direktive 2007/46/ES. Kljub temu je pomembno opredeliti odgovornosti proizvajalcev, da se prepreči morebitno nasprotje interesov, še posebno, če preskuse izvaja podizvajalec.

(6) Seznam regulativnih aktov, za katere je proizvajalec lahko imenovan za tehnično službo, je vključen v Prilogo XV k Direktivi 2007/46/ES. Za uskladitev s priporočili skupine na visoki ravni CARS 21 je treba ta seznam spremeniti.

(7) Računalniško podprte tehnike, zlasti računalniško podprto načrtovanje (Computer-Aided-Design), se pogosto uporabljajo v celotnem tehničnem postopku od zasnove in postavitve sestavnih delov in opreme, prek trdnostne in dinamične analize sestavov do opredelitve proizvodnih metod. Razpoložljiva programska oprema omogoča uporabo virtualnih preskusnih metod, ki temeljijo na tehnikah, katerih uvedbo je skupina na visoki ravni CARS 21 opredelila kot način za zniževanje stroškov proizvajalcev z ukinitvijo obveznosti izdelave prototipov za potrebe homologacije. Za uskladitev s priporočili skupine je treba določiti seznam regulativnih aktov, za katere je virtualno preskušanje dovoljeno.

(8) Virtualna preskusna metoda mora zagotavljati enako mero zaupanja v rezultate kot fizični preskus. Zato je primerno določiti ustrezne pogoje, da se zagotovi pravilno potrjevanje matematičnih modelov.

(9) Za zagotavljanje ustreznega delovanja homologacijskega sistema je primerno posodobiti priloge k Direktivi 2007/46/ES, da se prilagodijo razvoju znanstvenega in tehničnega znanja. Ker so določbe teh prilog dovolj podrobne in za prenos niso potrebni nadaljnji ukrepi držav članic, jih je primerno nadomestiti z uredbo v skladu s členom 39(8) Direktive 2007/46/ES.

(10) Priloge V, X, XV in XVI k Direktivi 2007/46/ES je treba ustrezno spremeniti.

(11) Ukrepi, predvideni s to uredbo, so v skladu z mnenjem Tehničnega odbora za motorna vozila –

SPREJELA NASLEDNJO UREDBO:

Člen 1

Direktiva 2007/46/ES se spremeni:

1. Priloga V se nadomesti z besedilom Priloge I k tej uredbi.

2. Priloga X se nadomesti z besedilom Priloge II k tej uredbi.

3. Priloga XV se nadomesti z besedilom Priloge III k tej uredbi.

4. Priloga XVI se nadomesti z besedilom Priloge IV k tej uredbi.

Člen 2

Ta uredba začne veljati dvajseti dan po objavi v *Uradnem listu Evropske unije*.

Uporablja se od 29. aprila 2010.

Ta uredba je v celoti zavezujoča in se neposredno uporablja v vseh državah članicah.

V Bruslju, 16. aprila 2010

Za Komisijo

Predsednik

José Manuel BARROSO

PRILOGA I

„PRILOGA V

POSTOPKI ZA ES-HOMOLOGACIJO

0. **Cilji in področje uporabe**

0.1 Ta priloga določa postopke za ustrezno izvajanje postopka homologacije vozil v skladu z določbami člena 9.

0.2 Obsega tudi:

(a) seznam mednarodnih standardov, ki so pomembni za imenovanje tehničnih služb v skladu s členom 41;

(b) opis postopka za oceno usposobljenosti tehničnih služb v skladu s členom 42;

(c) splošne zahteve za sestavljanje poročil tehničnih služb o preskusu.

1. **Postopek homologacije**

Homologacijski organ po prejemu vloge za homologacijo vozila:

(a) preveri, ali vsi certifikati o ES-homologaciji, podeljeni v skladu z regulativnimi akti, ki se uporabljajo za homologacijo vozil, zajemajo tip vozila in ustrezajo predpisanim zahtevam;

(b) na podlagi predložene dokumentacije preveri, ali so v skladu z ustreznimi regulativnimi akti značilnosti vozila in podatki, vsebovani v delu I opisnega dokumenta vozila, navedeni tudi v opisni dokumentaciji in certifikatih o ES-homologaciji;

(c) kadar številka predmeta iz dela I opisnega dokumenta vozila ni navedena v opisni dokumentaciji po nobenem od regulativnih aktov, preveri, ali ta del ali značilnost ustreza podatkom iz opisne mape vozila;

(d) na izbranem vzorcu vozil tipa, ki ga je treba homologirati, pregleda sestavne dele in sisteme vozila ali organizira tak pregled, da se zagotovi, da so vozila izdelana skladno z ustreznimi podatki iz overjene opisne dokumentacije za ustrezne certifikate o ES-homologaciji;

(e) pregleda vgradnjo samostojnih tehničnih enot ali organizira ustrezen pregled, kjer je to potrebno;

(f) preveri ali organizira potrebno preverjanje navzočnosti naprav, predvidenih v opombah (1) in (2) dela I Priloge IV, kjer je to potrebno;

(g) preveri ali organizira potrebno preverjanje, da se zagotovi, da so zahteve, predvidene v opombi (5) dela I Priloge IV, izpolnjene.

2. **Kombinacija tehničnih specifikacij**

Predloženih vozil mora biti dovolj, da je mogoče ustrezno preveriti različne kombinacije za homologacijo po naslednjih merilih:

Tehnične specifikacije	Kategorija vozila									
	M_1	M_2	M_3	N_1	N_2	N_3	O_1	O_2	O_3	O_4
Motor	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—
Menjalnik	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—
Število osi	—	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Gnane osi (število, položaj, medsebojne povezave)	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—
Krmiljene osi (število in položaj)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Vrste nadgradnje	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Število vrat	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Lega volana	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—
Število sedežev	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—
Raven opreme	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—

3. **Posebne določbe**

Če ne obstajajo certifikati o homologaciji po nobenem od ustreznih regulativnih aktov, homologacijski organ:

(a) poskrbi za potrebne preskuse in preglede, kakor je to zahtevano v vsakem od ustreznih regulativnih aktov;

(b) preveri, ali je vozilo skladno s podatki v opisni mapi vozila in ali izpolnjuje tehnične zahteve vsakega ustreznega regulativnega akta;

(c) pregleda vgradnjo samostojnih tehničnih enot ali organizira ustrezen pregled, kjer je to potrebno;

(d) preveri navzočnosti naprav, predvidenih v opombah (1) in (2) dela I Priloge IV, ali organizira potrebno preverjanje, kjer je to potrebno;

(e) preveri ali organizira potrebno preverjanje, da se zagotovi, da so zahteve iz opombe (5) dela I Priloge IV izpolnjene.

Dodatek 1

Obvezni standardi za organe iz člena 41

1. Dejavnosti v zvezi s homologacijskimi preskusi, ki jih je treba opraviti v skladu z regulativnimi akti iz Priloge IV, so:

1.1 kategorija A (preskusi, ki se opravijo v lastnih prostorih):

EN ISO/IEC 17025:2005 v zvezi s splošnimi zahtevami za usposobljenost preskuševalnih in kalibracijskih laboratorijev.

Tehnična služba, določena za opravljanje dejavnosti kategorije A, lahko preskuse iz regulativnih aktov, za katere je bila določena, opravlja ali nadzira v prostorih proizvajalca ali tretje stranke;

1.2 kategorija B (nadziranje preskusov, ki se opravijo v prostorih proizvajalca ali tretje stranke):

EN ISO/IEC 17020:2004 v zvezi s splošnimi merili za delovanje različnih organov, ki izvajajo kontrolo.

Tehnična služba pred opravljanjem ali kontrolo preskusa v prostorih proizvajalca ali tretje stranke preveri, ali so prostori, v katerih se opravlja preskus, in merilne naprave v skladu z ustreznimi zahtevami standarda iz točke 1.1.

2. Dejavnosti, povezane s skladnostjo proizvodnje:

2.1 kategorija C (postopek začetne presoje in nadzornih revizij proizvajalčevega sistema vodenja kakovosti):

EN ISO/IEC 17021:2006 v zvezi z zahtevami za organe, ki presojajo in certificirajo sisteme vodenja;

2.2 kategorija D (kontrola ali preskušanje proizvodnih vzorcev ali nadzorovanje teh dejavnosti):

EN ISO/IEC 17020:2004 v zvezi s splošnimi merili za delovanje različnih organov, ki izvajajo kontrolo.

Dodatek 2

Postopek presoje tehničnih služb

1. **Namen tega dodatka**

1.1 Ta dodatek določa pogoje, v skladu s katerimi pristojni organi iz člena 42 izvajajo presojo tehničnih služb.

1.2 Te zahteve se smiselno uporabljajo za vse tehnične službe, ne glede na njihov pravni status (neodvisna organizacija, proizvajalec ali homologacijski organ v vlogi tehnične službe).

2. **Načela presoje**

Presoja temelji na več načelih:

— neodvisnost, ki je osnova za nepristranskost in objektivnost ugotovitev,

— pristop, ki temelji na dokazilih kot jamstvo za zanesljive in ponovljive ugotovitve.

Presojevalci izkažejo zaupanje in neoporečnost. Spoštujejo zaupnost in molčečnost.

O svojih ugotovitvah in zaključkih poročajo verodostojno in točno.

3. **Sposobnosti, ki se zahtevajo od presojevalcev**

3.1 Presoje lahko izvajajo le presojevalci z ustreznim tehničnim in administrativnim znanjem.

3.2 Presojevalci so usposobljeni posebej za dejavnosti presojanja. Poleg tega imajo posebno znanje o tehničnem področju, na katerem bo tehnična služba izvajala dejavnosti.

3.3 Brez poseganja v točki 3.1 in 3.2 tega dodatka presojo iz člena 42 izvedejo presojevalci, neodvisni od dejavnosti, za katere se izvaja presoja.

4. **Vloga za imenovanje**

4.1 Ustrezno pooblaščeni predstavnik tehnične službe na pristojni organ uradno naslovi vlogo, ki vsebuje:

(a) splošne značilnosti tehnične službe, vključno z gospodarskim subjektom, imenom, naslovi, pravnim statusom in tehničnimi viri;

(b) podroben opis usposobljenosti osebja, ki je odgovorno za preskuse, in vodstvenega osebja, vključno z življenjepisi, kot opis potrjujeta izobrazba in strokovna usposobljenost;

(c) poleg tega tehnične službe, ki uporabljajo virtualne preskusne metode, predložijo dokazila o usposobljenosti za delo v okolju za računalniško podprto delo;

(d) splošne podatke o tehnični službi, npr. njene dejavnosti, njen položaj v večjem gospodarskem subjektu, če je del takega gospodarskega subjekta, in naslove vseh lokacij, na katerih deluje in ki bodo zajete v imenovanje;

(e) izjavo o izpolnjevanju zahtev za imenovanje in drugih obveznostih tehnične službe, kakor so določene v ustreznih direktivah;

(f) opis storitev v zvezi s presojo skladnosti, ki jih tehnična služba izvaja na podlagi ustreznih regulativnih aktov, in seznam regulativnih aktov, za katere je tehnična služba zaprosila za imenovanje, vključno z omejitvami zmogljivosti, kjer je to primerno;

(g) izvod priročnika kakovosti tehnične službe.

4.2 Pristojni organ preuči podatke, ki mu jih je predložila tehnična služba, glede njihove primernosti.

5. **Pregled virov**

Pristojni organ oceni svojo usposobljenost za presojo tehnične službe, in sicer v smislu svoje politike, pristojnosti ter razpoložljivosti ustreznih presojevalcev in strokovnjakov.

6. **Sklepanje pogodb o presoji s podizvajalci**

6.1 Pristojni organ lahko za dele presoje sklene podpogodbo z drugim organom za imenovanje ali zaprosi za pomoč tehnične strokovnjake drugih pristojnih organov. Tehnična služba, ki vloži vlogo, se mora s podizvajalci in strokovnjaki strinjati.

6.2 Pristojni organ v ustreznem obsegu upošteva certifikate o akreditaciji, da lahko izvede celovito presojo tehnične službe.

7. **Priprave za presojo**

7.1 Pristojni organ uradno imenuje ocenjevalno ekipo. Pri tem zagotovi, da se pri vsaki presoji uporabi ustrezno strokovno znanje. Ekipa kot celota ima zlasti:

(a) ustrezno znanje s posebnega področja, za katero je bila vložena vloga za imenovanje, in

(b) zadostno razumevanje za zanesljivo presojo usposobljenosti tehnične službe za delovanje na njenem področju imenovanja.

7.2 Pristojni organ jasno opredeli nalogo, ki jih zaupa ocenjevalni ekipi. Naloga ocenjevalne ekipe je pregledati dokumente, prejete od tehnične službe, ki vloži vlogo, in izvesti presojo na kraju samem.

7.3 Pristojni organ se skupaj s tehnično službo in imenovano ocenjevalno ekipo dogovori o datumu in programu presoje. Vendar pa je pristojni organ še naprej odgovoren za določitev datuma, ki je v skladu z načrtom nadzorovanja in ponovne presoje.

7.4 Pristojni organ poskrbi, da ima ocenjevalna ekipa na voljo ustrezne dokumente o merilih, dokumentacijo o prejšnjih presojah ter ustrezne dokumente in spise tehnične službe.

8. **Presoja na kraju samem**

Ocenjevalna ekipa opravi presojo tehnične službe v prostorih tehnične službe, v katerih se izvajajo ena ali več ključnih dejavnosti, in po potrebi na drugih izbranih lokacijah, na katerih deluje tehnična služba.

9. **Analiza ugotovitev in poročilo o presoji**

9.1 Ocenjevalna ekipa analizira vse potrebne informacije in dokazila, ki so bili zbrani pri pregledu dokumentov in spisov ter pri presoji na kraju samem. Analiza je tako obsežna, da ekipi omogoči, da določi stopnjo usposobljenosti tehnične službe in ugotovi, v kolikšni meri so izpolnjene zahteve za imenovanje.

9.2 Postopki poročanja pristojnega organa zagotovijo, da so izpolnjene naslednje zahteve.

9.2.1 Preden ocenjevalna ekipa zapusti mesto presoje, se sestane s tehnično službo. Na tem sestanku ocenjevalna ekipa predloži pisno in/ali ustno poročilo o izsledkih analize. Tehnični službi se omogoči, da zastavi vprašanja v zvezi z ugotovitvami, vključno z morebitnimi neskladnostmi in njihovo podlago.

9.2.2 Pisno poročilo o izidu presoje se takoj pošlje tehnični službi. V poročilo o presoji se vključijo pojasnila o usposobljenosti in izpolnjevanju zahtev, opredelijo pa se tudi morebitne neskladnosti, ki jih je treba odpraviti zaradi izpolnjevanja zahtev za imenovanje.

9.2.3 Tehnično službo se pozove, naj se v določenem roku odzove na poročilo o presoji in opiše posebne ukrepe, ki jih je ali jih bo izvedla v določenem roku za odpravo morebitnih neskladnosti.

9.3 Pristojni organ poskrbi, da se preuči, ali so ukrepi za odpravo neskladnosti, navedeni v odzivu tehnične službe, zadostni in učinkoviti. Če se ugotovi, da je odziv tehnične službe nezadosten, se zahtevajo dodatne informacije. Poleg tega se lahko zahtevajo dokazila o učinkovitem izvajanju sprejetih ukrepov ali pa se izvede naknadna presoja, s katero se preveri učinkovitost izvajanja korektivnih ukrepov.

9.4 Poročilo o presoji vsebuje najmanj:

(a) enoznačno ime tehnične službe;

(b) datum ali datume presoj na kraju samem;

(c) ime ali imena presojevalcev in/ali strokovnjakov, ki sodelujejo pri presoji;

(d) enoznačno identifikacijo vseh v presojo vključenih prostorov;

(e) predlagano področje imenovanja, ki se je ocenjevalo;

(f) izjavo o primernosti notranje organizacije in postopkov, ki jih je določila tehnična služba, da utemelji zaupanje v njeno usposobljenost, glede izpolnjevanja zahtev za imenovanje;

(g) informacije o odpravi vseh neskladnosti;

(h) priporočilo, ali naj bo vlagatelj imenovan oziroma potrjen kot tehnična služba, in področje imenovanja.

10. **Podelitev/potrditev imenovanja**

10.1 Homologacijski organ se brez nepotrebnih zamud odloči, ali bo podelil, potrdil ali razširil imenovanje na podlagi poročila ali poročil in drugih ustreznih informacij.

10.2 Homologacijski organ tehnični službi izda certifikat. Ta certifikat vsebuje:

(a) ime in znak homologacijskega organa;

(b) enoznačno ime imenovane tehnične službe;

(c) datum pravnomočnosti imenovanja in datum poteka veljavnosti;

(d) kratko navedbo ali sklicevanje na področje imenovanja (ustrezne direktive, uredbe ali njihovi deli);

(e) izjavo o skladnosti in sklicevanje na to direktivo.

11. **Ponovna presoja in nadzor**

11.1 Ponovna presoja je podobna začetni presoji, vendar se upoštevajo izkušnje, pridobljene s prejšnjimi presojami. Nadzorne presoje na kraju samem so manj obsežne od ponovnih presoj.

11.2 Pristojni organ pripravi načrt ponovne presoje in nadzora za vsako imenovano tehnično službo, tako da se reprezentativni vzorci področja imenovanja redno ocenjujejo.

Pogostnost presoj na kraju samem, tako ponovnih kot nadzornih presoj, je odvisna od dokazane stabilnosti, ki jo doseže tehnična služba.

11.3 Če se med nadzorom ali ponovno presojo odkrijejo neskladnosti, pristojni organ določi obvezujoče roke za izvedbo korektivnih ukrepov.

11.4 Če se korektivni ukrepi ali ukrepi za izboljšanje ne sprejmejo v dogovorjenem časovnem okviru ali niso zadostni, pristojni organ sprejme ustrezne ukrepe, npr. izvede nadaljnjo presojo ali začasno razveljavi/prekliče imenovanje za eno ali več dejavnosti, za katere je bila imenovana tehnična služba.

11.5 Če pristojni organ začasno razveljavi ali prekliče imenovanje tehnične službe, jo o tem obvesti s priporočeno pošto. Pristojni organ v vsakem primeru sprejme vse potrebne ukrepe, da zagotovi kontinuiteto dejavnosti, ki jih je izvajala tehnična služba.

12. **Evidenca o imenovanih tehničnih službah**

12.1 Pristojni organ vodi evidenco o tehničnih službah, s čimer dokaže, da so bile zahteve za imenovanje, vključno z usposobljenostjo, dejansko izpolnjene.

12.2 Pristojni organ hrani evidenco o tehničnih službah na varnem, da se zagotovi zaupnost.

12.3 Evidenca o tehničnih službah vključuje najmanj:

(a) ustrezno korespondenco;

(b) dokumentacijo in poročila o presojah;

(c) izvode certifikatov o imenovanju.

Dodatek 3

Splošne zahteve v zvezi z obliko poročil o preskusih

1. Za vsak regulativni akt, naveden v delu I Priloge IV, je poročilo o preskusu skladno z določbami standarda EN ISO/IEC 17025:2005. Še zlasti vključuje informacije iz točke 5.10.2, vključno z opombo (1) navedenega standarda.

2. Predlogo poročila o preskusu določi homologacijski organ v skladu s svojimi pravili dobre prakse.

3. Poročilo o preskusu se sestavi v uradnem jeziku Skupnosti, ki ga določi homologacijski organ.

4. Poleg tega poročilo vsebuje najmanj naslednje informacije:

   (a) identifikacijo vozila, sestavnega dela ali samostojne tehnične enote, ki se preskuša;

   (b) podroben opis značilnosti vozila, sestavnega dela ali samostojne tehnične enote v povezavi z regulativnim aktom;

   (c) rezultate meritev, opredeljenih v ustreznih regulativnih aktih, in po potrebi mejne vrednosti ali pragove, ki morajo biti doseženi;

   (d) ustrezno odločitev v zvezi z vsako meritvijo iz točke 4(c): uspešno ali neuspešno;

   (e) podrobno izjavo o skladnosti z različnimi določbami, ki morajo biti izpolnjene, tj. določbami, za katere ni treba opravljati meritev.

   Primer iz razdelka 3.2.2 Priloge I k Direktivi Sveta 76/114/EGS ([1]):

   ‚Preverite ali je identifikacijska številka vozila nameščena tako, da se ne more zabrisati ali spremeniti.‘

   Poročilo vsebuje izjavo, kot je: ‚Mesto, na katerem je vtisnjena identifikacijska številka vozila, izpolnjuje zahteve iz razdelka 3.2.2 Priloge I‘;

   (f) če so dovoljene preskusne metode, ki niso predpisane v regulativnih aktih, poročilo vsebuje opis preskusne metode, ki je bila uporabljena pri opravljanju preskusa.

   Enako velja, če se lahko uporabijo druge določbe v regulativnih aktih;

   (g) fotografije, ki so bile posnete med preskusom; njihovo število določi homologacijski organ.

   Pri virtualnih preskusih lahko fotografije nadomestijo izpisi zaslonskih posnetkov ali drugi primerni dokazi;

   (h) ugotovitve;

   (i) mnenja in interpretacije se kot taki ustrezno navedejo in označijo v poročilu o preskusu.

5. Če se preskusi izvajajo na vozilu, sestavnem delu ali samostojni tehnični enoti, ki ima glede na zahtevano stopnjo ustreznosti delovanja, ki jo je treba doseči, številne neugodne lastnosti (tj. najslabši možen primer), se v poročilo o preskusu vključi opomba o tem, kako je proizvajalec v soglasju s homologacijskim organom opravil izbiro.

([1]) UL L 24, 30.1.1976, str. 1.“

PRILOGA II

„PRILOGA X

SKLADNOST PROIZVODNJE

0. **Cilji**

0.1 Cilj skladnosti proizvodnje je zagotoviti, da so vsa izdelana vozila, sistemi, sestavni deli in samostojne tehnične enote skladni s homologiranim tipom.

0.2 Postopki neločljivo vključujejo presojo sistemov vodenja kakovosti, v nadaljevanju imenovano ‚začetna presoja', ter preverjanje predmeta homologacije in s proizvodi povezana preverjanja, v nadaljevanju imenovana ‚ukrepi za skladnost proizvodnje'.

1. **Začetna presoja**

1.1 Homologacijski organ države članice preveri obstoj zadovoljivih ukrepov in postopkov za zagotovitev učinkovitega nadzora skladnosti sestavnih delov, sistemov, samostojnih tehničnih enot ali vozil v proizvodnji s homologiranim tipom.

1.2 Smernice za presojanje so v standardu EN ISO 19011:2002 – Smernice za presojanje sistemov vodenja kakovosti in/ali sistemov ravnanja z okoljem.

1.3 Homologacijski organ, ki podeli homologacijo, preveri, ali so izpolnjene zahteve iz točke 1.1.

Ta organ se zadovolji z začetno presojo in ukrepi za skladnost proizvodnje iz razdelka 2 spodaj, ob upoštevanju, po potrebi, enega od ukrepov, opisanih v točkah od 1.3.1 do 1.3.3, ali kombinacije teh ukrepov v celoti ali delno.

1.3.1 Začetno presojo in/ali preverjanje ukrepov za skladnost proizvodov opravi homologacijski organ, ki podeli homologacijo, ali organ, ki deluje po pooblastilu homologacijskega organa.

1.3.1.1 Homologacijski organ lahko pri opredeljevanju obsega začetne presoje, ki jo je treba opraviti, upošteva razpoložljive podatke v zvezi s:

(a) certifikacijo proizvajalca, ki je opisana v točki 1.3.3 spodaj, ki ni bil kvalificiran ali priznan na podlagi te točke;

(b) pri homologaciji sestavnega dela ali samostojne tehnične enote: presoje sistemov zagotavljanja kakovosti, ki jih v prostorih proizvajalca sestavnega dela ali samostojne tehnične enote izvajajo proizvajalci vozil v skladu z enim ali več predpisi za področje industrije, ki ustrezajo zahtevam iz usklajenega standarda EN ISO 9001:2008.

1.3.2 Dejansko začetno presojo in/ali preverjanje ukrepov za skladnost proizvodov lahko opravi tudi homologacijski organ druge države članice ali pooblaščeni organ, ki ga za to določi homologacijski organ.

1.3.2.1 Homologacijski organ druge države članice v takem primeru pripravi izjavo o skladnosti, v kateri navede področja in proizvodne obrate, ki jih je obravnaval kot pomembne za proizvode, ki jih je treba homologirati, ter za regulativne akte, na podlagi katerih bodo ti proizvodi homologirani.

1.3.2.2 Na zahtevo homologacijskega organa države članice, ki podeljuje homologacijo, homologacijski organ druge države članice nemudoma pošlje izjavo o skladnosti ali sporoči, da te izjave ne more izdati.

1.3.2.3 Izjava o skladnosti vsebuje najmanj naslednje podatke:

(a) skupino ali družbo (npr. XYZ Automotive)

(b) določeno organizacijo (npr. enota za Evropo)

(c) obrate/proizvodna mesta (npr. tovarna motorjev 1 (Združeno kraljestvo) – tovarna vozil 2 (Nemčija))

(d) obseg vozil/sestavnih delov (npr. vsi modeli kategorije M_1)

(e) ocenjena področja (npr. izdelava motorja, izdelava in montaža karoserije, izdelava vozila)

(f) pregledane dokumente (npr. poslovnik za kakovost in postopki kakovosti podjetja in zadevnega obrata)

(g) datum presoje (npr. presoja se je izvajala od 18. do 30.5.2009)

(h) načrtovan kontrolni obisk (npr. oktobra 2010)

1.3.3 Homologacijski organ sprejme tudi ustrezen certifikat, ki si ga je proizvajalec pridobil po usklajenem standardu EN ISO 9001:2008 ali enakovrednem usklajenem standardu, kot izpolnitev zahtev začetne presoje iz točke 1.3. Proizvajalec zagotovi podatke o certifikatu in se zaveže, da bo homologacijski organ obvestil o vseh spremembah glede njegove veljavnosti ali področja uporabe.

1.4 Za homologacijo vozila ni treba ponavljati začetnih presoj, opravljenih zaradi podelitve homologacije za sisteme, sestavne dele in samostojne tehnične enote vozila, vendar jih je treba dopolniti s presojo, ki se nanaša na proizvodno mesto in dejavnost v zvezi z izdelavo celotnega vozila, ki ni bila zajeta v prejšnjih presojah.

2. **Ukrepi za skladnost proizvodnje**

2.1 Vsa vozila, sistemi, sestavni deli ali samostojne tehnične enote, ki se homologirajo v skladu s to direktivo ali posamično direktivo ali uredbo, se izdelajo tako, da so skladni s homologiranim tipom in izpolnjujejo zahteve te direktive ali ustreznih regulativnih aktov iz Priloge IV.

2.2 Homologacijski organ države članice za vsako homologacijo po dogovoru s proizvajalcem preveri, ali obstajajo primerni ukrepi in pisno določeni načrti kontrole, da se v določenih časovnih razmikih opravijo preskusi ali ustrezna preverjanja, potrebni za potrditev stalne skladnosti s homologiranim tipom, vključno zlasti s fizičnimi preskusi, opredeljenimi v regulativnih aktih.

2.3 Imetnik homologacije zlasti:

2.3.1 zagotovi, da obstajajo in se uporabljajo postopki za učinkovito kontrolo skladnosti proizvodov (vozil, sistemov, sestavnih delov ali samostojnih tehničnih enot) s homologiranim tipom;

2.3.2 ima dostop do preskusne ali druge ustrezne opreme, potrebne za preverjanje skladnosti z vsakim homologiranim tipom;

2.3.3 poskrbi za zapis rezultatov preskusov ali preverjanj in za to, da pripadajoča dokumentacija ostane na voljo za obdobje, dogovorjeno s homologacijskim organom. To obdobje ni daljše od desetih let;

2.3.4 analizira rezultate vseh vrst preskusov ali preverjanj, da se potrdi in zagotovi stabilnost lastnosti proizvoda ob upoštevanju običajnih odstopanj pri serijski proizvodnji;

2.3.5 zagotovi, da se za vsak tip proizvoda opravijo vsaj preverjanja, določena v tej direktivi, in preskusi, določeni v ustreznih regulativnih aktih iz Priloge IV;

2.3.6 zagotovi, da se po vsaki seriji vzorcev ali preskušancev, ki je pri določenem preskusu ali preverjanju dala neustrezne rezultate, preskusijo ali preverijo novi vzorci. Pri tem se sprejmejo vsi potrebni ukrepi, da se znova vzpostavi skladnost proizvodnje teh izdelkov;

2.3.7 pri homologaciji vozila preverjanja iz točke 2.3.5 vključujejo vsaj preverjanja pravilnosti proizvodne specifikacije glede na homologacijsko dokumentacijo in informacij, potrebnih za certifikate o skladnosti iz Priloge IX.

3. **Ukrepi za stalno preverjanje**

3.1 Organ, ki je podelil homologacijo, lahko kadar koli preveri metode za nadzor skladnosti, ki se uporabljajo v vsakem proizvodnem obratu.

3.1.1 Običajno se preverja, ali je učinkovitost postopkov, določenih v razdelkih 1 in 2 te priloge (začetna presoja in ukrepi za skladnost proizvodnje), nespremenjena.

3.1.1.1 Nadzor, ki ga izvajajo tehnične službe (kvalificirane ali priznane, kot je določeno v točki 1.3.3), se upošteva kot izpolnjevanje zahtev iz točke 3.1.1 v zvezi s postopki, uvedenimi pri začetni presoji.

3.1.1.2 Glede pogostnosti preverjanj, ki jih opravi homologacijski organ (razen tistih, ki so navedeni v točki 3.1.1.1), se zagotovi, da se ustrezna preverjanja, izvedena v skladu z razdelkoma 1 in 2, ponovijo po obdobju, ki ga glede na ugotovljeno stopnjo zaupanja določi homologacijski organ.

3.2 Pri vsakem preverjanju se inšpektorju dajo na voljo zapisi o preskusih ali preverjanjih ter dokumenti o proizvodnji, zlasti zapisi o tistih preskusih ali preverjanjih, ki so potrebni v skladu s točko 2.2.

3.3 Inšpektor lahko naključno izbere vzorce, ki se preskusijo v proizvajalčevem laboratoriju ali prostorih tehnične službe. V takem primeru se izvede samo fizični preskus. Najmanjše število vzorcev se lahko določi glede na rezultate preverjanj, ki jih opravi proizvajalec.

3.4 Če se kakovost nadzora pokaže za nezadovoljivo ali če se zdi, da je treba preveriti veljavnost preskusov, opravljenih v skladu s točko 3.2, inšpektor izbere vzorce, ki se pošljejo tehnični službi, da izvede fizične preskuse.

3.5 Če so rezultati nadzora oziroma spremljanja nezadovoljivi, homologacijski organ poskrbi, da se sprejmejo vsi potrebni ukrepi za čim hitrejšo vzpostavitev skladnosti proizvodnje.“

PRILOGA III

„PRILOGA XV

REGULATIVNI AKTI, ZA KATERE JE PROIZVAJALEC LAHKO IMENOVAN ZA TEHNIČNO SLUŽBO

0. **Cilji in področje uporabe**

0.1 V tej prilogi so navedeni regulativni akti, za katere je proizvajalec lahko v skladu s členom 41(6) imenovan za tehnično službo.

0.2 Vključuje tudi ustrezne določbe v zvezi z imenovanjem proizvajalca za tehnično službo, ki se uporabljajo v okviru homologacije vozil, sestavnih delov in samostojnih tehničnih enot iz dela I Priloge IV.

0.3 Ne uporablja pa se za proizvajalce, ki zaprosijo za homologacijo majhne serije v skladu s členom 22.

1. **Imenovanje proizvajalca za tehnično službo**

1.1 Proizvajalec, imenovan za tehnično službo, je proizvajalec, ki ga je homologacijski organ določil za preskuševalni laboratorij za opravljanje homologacijskih preskusov v njegovem imenu v smislu točke 31 člena 3.

Proizvajalec je v skladu s členom 41(6) lahko imenovan za tehnično službo samo za dejavnosti kategorije A.

1.2 Izraz ‚izvedba preskusa' ni omejen samo na merjenje zmogljivosti, temveč zajema tudi zapisovanje rezultatov preskusa in predložitev poročila, vključno z ustreznimi ugotovitvami, homologacijskemu organu.

Zajema preverjanje skladnosti z določbami, ki ne zahtevajo nujno meritev. To velja za presojo zasnove glede na pravne zahteve.

Navodilo ‚preveri skladnost mesta posode za gorivo v vozilu z določbami iz točke 5.10 Priloge I k Direktivi 70/221/EGS' je treba npr. razumeti kot del ‚izvedbe preskusa'.

2. **Seznam regulativnih aktov in omejitev**

	Sklic na regulativni akt	Predmet
4.	Direktiva 70/222/EGS	Prostor za pritrditev registrskih tablic na zadnji strani
7.	Direktiva 70/388/EGS	Zvočno opozorilo
18.	Direktiva 76/114/EGS	(Predpisana) tablica
20.	Direktiva 76/756/EGS	Vgradnja svetlobnih in svetlobno-signalnih naprav
27.	Direktiva 77/389/EGS	Naprave za vleko
33.	Direktiva 78/316/EGS	Označevanje naprav za upravljanje, kontrolnih svetilk in kazalnikov
34.	Direktiva 78/317/EGS	Odleditev in sušenje zastekljenih površin
35.	Direktiva 78/318/EGS	Pranje/brisanje stekel
36.	Direktiva 2001/56/ES	Ogrevalni sistemi Razen določb Priloge VIII v zvezi z zahtevami za vgradnjo ogrevalnih sistemov, ki delujejo na UNP, v vozilo
37.	Direktiva 78/549/EGS	Okrovi koles
44.	Direktiva 92/21/EGS	Mase in mere osebnih vozil

	Sklic na regulativni akt	Predmet
45.	Direktiva 92/22/EGS	Varnostna stekla Omejeno na določbe Priloge 21 k Pravilniku UN/ECE št. 43
46.	Direktiva 92/23/EGS	Pnevmatike
48.	Direktiva 97/27/ES	Mase in mere (razen vozil iz točke 44)
49.	Direktiva 92/114/EGS	Zunanji štrleči deli kabin
50.	Direktiva 94/20/ES	Naprave za spenjanje vozil Omejeno na določbe Priloge V (do vključno razdelka 8) in Priloge VII
61.	Direktiva 2006/40/ES	Klimatska naprava

Dodatek

Razglasitev proizvajalca za tehnično službo

1. **Splošno**

1.1 Razglasitev in priglasitev proizvajalca za tehnično službo se izvedeta v skladu z določbami členov 41, 42 in 43 ter praktičnimi ukrepi iz tega dodatka.

1.2 Proizvajalec se akreditira v skladu s standardom EN ISO/IEC 17025:2005 – Splošne zahteve za usposobljenost preskuševalnih in kalibracijskih laboratorijev.

2. **Sklepanje pogodb s podizvajalci**

2.1 Proizvajalec lahko v skladu s prvim pododstavkom člena 41(6) imenuje podizvajalca, ki bo opravljal preskuse v njegovem imenu.

Kot podizvajalec se razume:

(a) odvisna družba, ki ji proizvajalec znotraj lastne organizacije zaupa dejavnost preskušanja, ali

(b) tretja stranka, ki po pogodbi s proizvajalcem opravlja dejavnosti preskušanja.

2.2 Uporaba storitev podizvajalca proizvajalca ne razreši obveznosti izpolnjevanja določb člena 41, zlasti določb v zvezi z usposobljenostjo tehničnih služb in skladnostjo s standardom EN ISO/IEC 17025:2005.

2.3 Razdelek 1 Priloge XV se uporablja za podizvajalca.

3. **Poročilo o preskusu**

Poročila o preskusu se sestavijo v skladu s splošnimi zahtevami Dodatka 3 Priloge V k Direktivi 2007/46/ES.“

PRILOGA IV

„PRILOGA XVI

POSEBNI POGOJI ZA VIRTUALNE PRESKUSNE METODE IN REGULATIVNI AKTI, ZA KATERE LAHKO PROIZVAJALEC ALI TEHNIČNA SLUŽBA UPORABI VIRTUALNE PRESKUSNE METODE

0. **Cilji in področje uporabe**

Ta priloga določa ustrezne določbe v zvezi z virtualnim preskušanjem v skladu s členom 11(3).

Ne uporablja se za drugi pododstavek člena 11(2).

1. **Seznam regulativnih aktov**

Št.	Sklic na regulativni akt	Predmet
3.	Direktiva 70/221/EGS	Posode za gorivo/zaščita pred podletom
6.	Direktiva 70/387/EGS	Zapahi in tečaji vrat
8.	Direktiva 2003/97/ES	Naprave za posredno gledanje
12.	Direktiva 74/60/EGS	Notranja oprema
16.	Direktiva 74/483/EGS	Zunanji štrleči deli
20.	Direktiva 76/756/EGS	Vgradnja svetlobnih in svetlobno-signalnih naprav
27.	Direktiva 77/389/EGS	Naprave za vleko
32.	Direktiva 77/649/EGS	Voznikovo vidno polje
35.	Direktiva 78/318/EGS	Pranje/brisanje stekel
37.	Direktiva 78/549/EGS	Okrovi koles
42.	Direktiva 89/297/EGS	Bočna zaščita
49.	Direktiva 92/114/EGS	Zunanji štrleči deli kabin
50.	Direktiva 94/20/ES	Naprave za spenjanje vozil
52.	Direktiva 2001/85/ES	Avtobusi
57.	Direktiva 2000/40/ES	Zaščita pred podletom od spredaj

Dodatek 1

Splošni pogoji za virtualne preskusne metode

1. **Virtualni preskusni model**

Za opis in izvedbo virtualnega preskušanja se kot osnovna struktura uporabi naslednji sistem:

(a) namen;

(b) strukturni model;

(c) robni pogoji;

(d) predvidene obremenitve;

(e) izračun;

(f) presoja;

(g) dokumentacija.

2. **Temelji računalniške simulacije in izračuna**

2.1 *Matematični model*

Matematični model predloži proizvajalec. Odraža zapletenost konstrukcije vozila, sistema in sestavnih delov, ki se preskušajo glede na zahteve regulativnega akta in njegovih robnih pogojev.

Iste določbe se smiselno uporabljajo za preskušanje sestavnih delov ali tehničnih enot neodvisno od vozila.

2.2 *Postopek potrditve matematičnega modela*

Matematični model se potrdi v primerjavi z dejanskimi preskusnimi pogoji.

V ta namen se izvede fizični preskus, rezultati, dobljeni z matematičnim modelom, pa se primerjajo z rezultati fizičnega preskusa. Dokaže se primerljivost rezultatov preskusov. Proizvajalec ali tehnična služba sestavi poročilo o potrditvi in ga predloži homologacijskemu organu.

O vseh spremembah matematičnega modela ali programske opreme, zaradi katerih bo verjetno razveljavljeno poročilo o potrditvi, se obvesti homologacijski organ, ki lahko zahteva, da se opravi nov postopek potrditve.

Diagram poteka postopka potrditve je prikazan v Dodatku 3.

2.3 *Dokumentacija*

Proizvajalec da na razpolago podatke in pomožna orodja, ki se uporabijo za simulacijo in izračun, ter jih ustrezno dokumentira.

3. **Orodja in podpora**

Proizvajalec na zahtevo tehnične službe zagotovi potrebna orodja, vključno z ustrezno programsko opremo, ali omogoči dostop do njih.

Poleg tega tehnični službi zagotovi ustrezno podporo.

Zagotavljanje dostopa in podpore tehnični službi te ne razreši obveznosti v zvezi z usposobljenostjo njenega osebja, plačilom licenčnih pravic in spoštovanjem zaupnosti.

Dodatek 2

Posebni pogoji za virtualne preskusne metode

1. **Seznam regulativnih aktov**

	Sklic na regulativni akt	Priloga in razdelek	Posebni pogoji
3.	Direktiva 70/221/EGS	Priloga II (Zaščita pred podletom od zadaj) Točka 5.4.5	
6.	Direktiva 70/387/EGS	Priloga II Točka 4.3	
8.	Direktiva 2003/97/ES	Priloga III Vse določbe v razdelkih 3, 4 in 5	Predpisana vidna polja za vzvratna ogledala.
12.	Direktiva 74/60/EGS	Priloga I Vse določbe v razdelku 5 (‚Zahteve‘).	Meritev vseh polmerov zaobljenosti in vseh štrlečih delov, razen pri zahtevah, pri katerih je treba uporabiti silo, da se preveri skladnost z določbami.
		Priloga II	Določanje območja udarca z glavo.
16.	Direktiva 74/483/EGS	Priloga I Vse določbe v razdelku 5 (‚Splošne zahteve‘) in razdelku 6 (‚Posebne zahteve‘)	Meritev vseh polmerov zaobljenosti in vseh štrlečih delov, razen pri zahtevah, pri katerih je treba uporabiti silo, da se preveri skladnost z določbami.
20.	Direktiva 76/756/EGS	Razdelek 6 (‚Posebne zahteve‘) Pravilnika UN/ECE št. 48	Preskusna vožnja iz točke 6.22.9.2.2 se izvede na dejanskem vozilu.
		Določbe prilog 4, 5 in 6 k Pravilniku UN/ECE št. 48	
27.	Direktiva 77/389/EGS	Razdelek 2 Priloge II	
32.	Direktiva 77/649/EGS	Razdelek 5 (‚Zahteve‘) Priloge I	
35.	Direktiva 78/318/EGS	Priloga I	Točka 5.1.2. Samo merjenje obrisane površine.
37.	Direktiva 78/549/EGS	Razdelek 2 (‚Posebne zahteve‘) Priloge I	
42.	Direktiva 89/297/EGS	Točka 2.8 Priloge I	Merjenje odpornosti pri vodoravni sili in merjenje upogiba.
49.	Direktiva 92/114/EGS	Priloga I Vse določbe razdelka 4, (‚Posebne zahteve‘) Za vozila kategorije N_1 se uporabljajo določbe iz točke 16 tega dodatka	Meritev vseh polmerov zaobljenosti in vseh štrlečih delov, razen pri zahtevah, pri katerih je treba uporabiti silo, da se preveri skladnost z določbami.

	Sklic na regulativni akt	Priloga in razdelek	Posebni pogoji
50.	Direktiva 94/20/ES	Priloga V ‚Zahteve za mehanske naprave za spenjanje‘	Vse določbe razdelkov od 1 do vključno 8.
		Točka 1.1 Priloge VI	Trdnostni preskusi na mehanskih napravah za spenjanje se lahko nadomestijo z virtualnimi preskusi.
		Razdelek 4 Priloge VI ‚Preskušanje mehanskih naprav za spenjanje‘	Samo točke 4.5.1 (Preskus trdnosti), 4.5.2 (Odpornost proti odklonu) in 4.5.3 (Odpornost proti upogibu).
52.	Direktiva 2001/85/ES	Priloga I	Točka 7.4.5. Preskus stabilnosti pod pogoji iz Dodatka k Prilogi I.
		Priloga IV (‚Trdnost ogrodja nadgradnje‘)	Dodatek 4 – Računsko preverjanje trdnosti ogrodja nadgradnje.
57.	Direktiva 2000/40/ES	Razdelek 3 Priloge 5 k Pravilniku UN/ECE št. 93	Merjenje odpornosti pri vodoravni sili in merjenje upogiba.

Dodatek 3

Postopek potrditve

