



EuropeAid /114385/D/SV/CY

Αξιολόγηση των νομοθετικών, κανονιστικών και
διοικητικών διατάξεων για την εναρμόνιση με τις οδηγίες
της Νέας Προσέγγισης



ΟΔΗΓΟΣ

για την εφαρμογή της
ΟΔΗΓΙΑΣ

87/404/ΕΟΚ

σχετικά με τα

SPV

Απλά Δοχεία Πίεσης

ΑΠΛΑ ΔΟΧΕΙΑ ΠΙΕΣΗΣ - ΣΥΝΟΨΗ ΤΗΣ ΟΔΗΓΙΑΣ

ΟΔΗΓΙΑ 87/404/ΕΟΚ

Οδηγία 87/404/ΕΟΚ του Συμβουλίου της 25ης Ιουνίου 1987 σχετικά με την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών όσον αφορά τα απλά δοχεία πίεσης.

Σύντομη ονομασία:	Απλά δοχεία πίεσης
Βάση:	Οδηγία 87/404/ΕΟΚ
Τροπολογίες:	Οδηγία 90/488/ΕΟΚ [Εισαγωγή και μεταβατική περίοδος (λήξασα)] Οδηγία 93/68/ΕΟΚ [Σήμανση CE]

Ο εξοπλισμός και τα συστήματα που περιέχουν υγρά ή αέρια υπό πίεση μπορούν να προκαλέσουν τον θάνατο ή τον τραυματισμό ανθρώπων αν το περιεχόμενό τους διαρρεύσει κατά λάθος. Μπορούν επίσης να προκαλέσουν σοβαρές ζημιές σε αγαθά.

Πολλοί χώροι εργασίας και πολλές μέθοδοι εργασίας έχουν ή χρησιμοποιούν μια ευρεία γκάμα εξοπλισμού ή μηχανημάτων τα οποία είναι συστήματα υπό πίεση. Χαρακτηριστικά παραδείγματα είναι:

- λέβητες και συστήματα θέρμανσης με ατμό
- εξοπλισμός κατεργασίας και σωληνώσεις
- συστήματα αεροσυμπιεστών (σταθερά και κινητά)
- χύτρες ταχύτητας, αυτόκλειστα & αποστακτήρες
- εναλλάκτες θερμότητας & ψυκτικές εγκαταστάσεις
- σταθμοδείκτες και μανόμετρα
- αντλίες και συμπιεστές
- βαλβίδες και φίλτρα
- εγκατάσταση σωληνώσεων και εύκαμπτοι σωλήνες

ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ ΓΙΑ ΤΑ ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΠΙΕΣΗΣ

Η Οδηγία 87/404/ΕΟΚ σχετικά με τα Απλά Δοχεία Πίεσης εφαρμόζεται στα απλά δοχεία πίεσης που κατασκευάζονται εν σειρά και προορίζονται να περιέχουν αέρα ή άζωτο.

Η Οδηγία για τα Δοχεία Πίεσης (PED) υιοθετήθηκε τον Μάιο του 1997: Καλύπτει την κατασκευή και την αξιολόγηση της πιστότητας δοχείων πίεσης και συγκροτημάτων με μέγιστη επιτρεπτή πίεση λειτουργίας μεγαλύτερη από 0,5 bar.

Η Οδηγία 99/36/ΕΚ σχετικά με τον μεταφερόμενο εξοπλισμό υπό πίεση (TPED): Καλύπτει την κατασκευή και την αξιολόγηση της πιστότητας όλου του μεταφερόμενου εξοπλισμού υπό πίεση και εφαρμόζεται σε συνδυασμό με τις Οδηγίες 94/55/ΕΚ (ADR) και 96/49/ΕΚ (RID) (σχετικά με τη μεταφορά επικίνδυνων ουσιών).

Οι πιο πάνω οδηγίες επιβάλλουν ορισμένες υποχρεώσεις στα πρόσωπα που σχεδιάζουν, κατασκευάζουν, εισάγουν ή διαθέτουν συστήματα υπό πίεση ή αντικείμενα τα οποία προορίζονται να χρησιμοποιηθούν ως κατασκευαστικά μέρη συστήματος υπό πίεση. Τα εν λόγω πρόσωπα οφείλουν να διασφαλίζουν ότι τέτοια συστήματα υπό πίεση ή αντικείμενα είναι κατάλληλα σχεδιασμένα και κατασκευάζονται σωστά από κατάλληλα υλικά κατά τρόπο που να αποφεύγονται οι κίνδυνοι. Οι οδηγίες καθορίζουν επίσης τις προϋποθέσεις επίθεσης σήμανσης στα δοχεία και τις πληροφορίες που πρέπει να παρέχονται με το σύστημα. Επιπλέον, αναθέτει το καθήκον στους χρήστες (ή ιδιοκτήτες κινητών συστημάτων) να διασφαλίζουν ότι η εγκατάσταση και συνεχής χρήση των συστημάτων υπό πίεση γίνεται με ασφαλή τρόπο. Οι οδηγίες δεν ισχύουν υπεράκτια, όπου εφαρμόζεται ειδική νομοθεσία σχετικά με τον σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία.

ΕΞΑΙΡΕΣΕΙΣ ΣΤΑ ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΠΙΕΣΗΣ

Ορισμένα είδη εξοπλισμού και συστημάτων πίεσης, παρόλο που τεχνικά καλύπτονται από τους ορισμούς της οδηγίας, εξαιρούνται από τις απαιτήσεις της πλήρως ή μερικώς. Για τον πλήρη κατάλογο των εξαιρέσεων, πρέπει να ανατρέξετε στις σχετικές οδηγίες. Μερικά παραδείγματα είναι:

- σύστημα πίεσης που είναι ηλεκτρικό ή τηλεπικοινωνιακό καλώδιο
- οποιοδήποτε μέρος εργαλείου ή συσκευής (σχεδιασμένων να κρατούνται στο χέρι) που είναι δοχείο πίεσης
- οποιαδήποτε ελαστικά χρησιμοποιούνται ή προορίζονται για χρήση σε οχήματα.

Ως εκ τούτου από την **1η Μαΐου 2004:**

Τα περισσότερα δοχεία πίεσης με αποθηκευμένη ενέργεια υψηλότερη από 50 bar liters, περιλαμβανομένων των εισαγομένων, όταν διατίθενται σε αγορά κράτους μέλους της ΕΕ πρέπει να:

- πληρούν τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφαλείας,
- έχουν λάβει έγκριση των διατάξεων ασφαλείας τους (προνοεί έγκριση από αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου),
- φέρουν σήμανση CE και όλες τις επισημάνσεις που προνοούνται,
- συνοδεύεται από οδηγίες του κατασκευαστή,
- είναι ασφαλή.

Τα περισσότερα δοχεία πίεσης με αποθηκευμένη ενέργεια μέχρι 50 bar liters, περιλαμβανομένων των εισαγομένων, όταν διατίθενται σε αγορά κράτους μέλους της ΕΕ πρέπει να:

- κατασκευάζονται σύμφωνα με κανόνες τέχνης του τομέα, που αναγνωρίζονται ως ορθοί από χώρα του Ευρωπαϊκού Οικονομικού Χώρου (ΕΟΧ),
- φέρει τις καθορισμένες επισημάνσεις (αλλά όχι σήμανση CE),
- είναι ασφαλή.

Παρόμοιες απαιτήσεις εφαρμόζονται στα δοχεία όταν τίθενται σε λειτουργία στο κράτος μέλος από τον κατασκευαστή ή τον εισαγωγέα.

Υπάρχουν κι άλλες πρόνοιες που αφορούν στους κατασκευαστές, εισαγωγείς, προμηθευτές και χρήστες. Η Οδηγία δεν ισχύει για εξαγωγές σε χώρες εκτός του ΕΟΧ.

ΕΛΕΥΘΕΡΗ ΔΙΑΚΙΝΗΣΗ ΑΓΑΘΩΝ

Η ελεύθερη διακίνηση αγαθών αποτελεί τον ακρογωνιαίο λίθο της δημιουργίας μιας ελεύθερης αγοράς στην Ευρώπη.

Το Μάιο του 1985, οι υπουργοί των Ευρωπαϊκών Κοινοτήτων συμφώνησαν σε μια «Νέα Προσέγγιση στην Τεχνική Εναρμόνιση και Τυποποίηση» με σκοπό να επιτύχουν αυτό τον στόχο.

Οι «Οδηγίες Νέας Προσέγγισης» (που είναι κοινοτική νομοθεσία) καθορίζουν τις «βασικές απαιτήσεις» (π.χ. όσον αφορά την ασφάλεια), σε γενικές γραμμές, οι οποίες πρέπει να πληρούνται πριν επιτραπεί η διάθεση προϊόντων στην αγορά της Κοινότητας. Τα Ευρωπαϊκά πρότυπα συμπληρώνουν τις λεπτομέρειες κι είναι η κύρια οδός μέσω της οποίας οι επιχειρήσεις πληρούν τις «βασικές απαιτήσεις». Οι Οδηγίες ορίζουν επίσης πώς οι κατασκευαστές πρέπει να δείχνουν ότι τα προϊόντα τους πληρούν τις «βασικές απαιτήσεις».

Τα προϊόντα που πληρούν τις απαιτήσεις φέρουν τη σήμανση CE, η οποία σημαίνει ότι μπορούν να διατίθενται οπουδήποτε στην Κοινότητα, νοουμένου ότι είναι ασφαλή.

Η Οδηγία 87/404/ΕΟΚ των Απλών Δοχείων Πίεσης, όπως τροποποιήθηκε από τις Οδηγίες 90/488/ΕΟΚ και 93/68/ΕΟΚ, είναι μια τέτοια Οδηγία.

Η Οδηγία ισχύει για:

- δοχεία απλής πίεσης («δοχεία») τα οποία προορίζονται για χρήση με αέρα ή άζωτο, υποβάλλονται σε εσωτερική πίεση μεγαλύτερη από 0,5 bar αλλά μικρότερη από ή ίση με 30 bar και δεν προορίζονται να εκτίθενται σε φλόγα. Κατασκευάζονται εν σειρά από μη κεκραμένο χάλυβα ή μη

κεκραμένο αλουμίνιο

- σχετικά συγκροτήματα στα οποία ενσωματώνεται δοχείο.

Απαγόρευση στη διάθεση και θέση σε λειτουργία: η Οδηγία θεωρεί ως αδίκημα:

- πρόσωπο το οποίο είναι:
 - κατασκευαστής δοχείου
 - κατασκευαστής σχετικού συγκροτήματος ο οποίος εισήγαγε δοχείο που ενσωματώνεται σ' αυτό από χώρα ή έδαφος εκτός του ΕΟΧ, ή
- πρόσωπο το οποίο εισήγαγε δοχείο ή σχετικό συγκρότημα από τέτοια χώρα ή έδαφος να διαθέτει στα κράτη μέλη:
 - δοχείο, εκτός αν αυτό συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις ασφαλείας (βλέπε πιο κάτω), ή
 - σχετικό συγκρότημα, εκτός αν το δοχείο το οποίο είναι ενσωματωμένο σε αυτό συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις ασφαλείας.
- κατασκευαστής δοχείου ο ίδιος να θέτει σε λειτουργία σε κράτος μέλος:
 - δοχείο, εκτός αν αυτό συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις ασφαλείας, ή
 - σχετικό συγκρότημα στο οποίο είναι ενσωματωμένο το δοχείο, εκτός αν το δοχείο συμμορφώνεται με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας.
- εισαγωγέας σε κράτος μέλος που εισάγει δοχείο ή σχετικό συγκρότημα να θέτει σε λειτουργία στο κράτος μέλος:
 - δοχείο, εκτός αν αυτό συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις ασφαλείας
 - σχετικό συγκρότημα στο οποίο είναι ενσωματωμένο τέτοιο δοχείο, εκτός αν το δοχείο συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις ασφαλείας, ή
 - το εισαγόμενο σχετικό συγκρότημα, εκτός αν το δοχείο που είναι ενσωματωμένο σε αυτό συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις ασφαλείας.

Η Οδηγία θεωρεί επίσης ως αδίκημα προμηθευτής να προμηθεύει δοχεία ή σχετικά συγκροτήματα **εκτός αν είναι ασφαλή**.

Η Οδηγία απαγορεύει την προμήθεια ή θέση σε λειτουργία δοχείων ή σχετικών συγκροτημάτων υπό τις συνθήκες που περιγράφονται πιο πάνω. Σημειωτέον ότι είναι πάντα το δοχείο που πρέπει να πληροί τις απαιτήσεις ασφαλείας.

ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΔΟΧΕΙΩΝ

Η Οδηγία προνοεί διαφορετικές απαιτήσεις για διαφορετικές κατηγορίες δοχείων, ανάλογα με την αποθηκευμένη σε αυτά ενέργεια, εκφρασμένη ως το γινόμενο της μέγιστης πίεσης λειτουργίας σε bar και του όγκου τους σε λίτρα (PS.V).

- Η Κατηγορία Α περιλαμβάνει δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 50 bar.litres και χωρίζεται σε:
 1. Κατηγορία Α.1, που περιλαμβάνει τα δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 3,000 αλλά όχι μεγαλύτερο από 10,000 bar.litres;
 2. Κατηγορία Α.2, που περιλαμβάνει δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 200 αλλά όχι μεγαλύτερο από 3,000 bar.litres, και
 3. Κατηγορία Α.3, που περιλαμβάνει δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 50 αλλά όχι μεγαλύτερο από 200 bar.litres.
- Η Κατηγορία Β περιλαμβάνει δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι ίσο ή μικρότερο από 50 bar.litres.

ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Οι απαιτήσεις ασφαλείας για δοχείο της Κατηγορίας Α είναι:

1. να πληροί τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας
2. να έχει λάβει έγκριση των διατάξεων ασφαλείας του
3. να φέρει τη σήμανση CE και όλες τις άλλες καθορισμένες επισημάνσεις

4. στην περίπτωση προμήθειας δοχείου ή σχετικού συγκροτήματος, αυτό να συνοδεύεται από οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή
στην περίπτωση θέσης σε λειτουργία δοχείου ή σχετικού συγκροτήματος, ο κατασκευαστής ή εισαγωγέας πρέπει να διασφαλίζει ότι, κατά τον χρόνο θέσης σε λειτουργία, οι οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή τίθενται στη διάθεση όλων αυτών που σχετίζονται με την εγκατάσταση και λειτουργία του δοχείου
5. να είναι πραγματικά ασφαλές

Οι απαιτήσεις ασφαλείας για δοχείο της Κατηγορίας Β είναι:

- να κατασκευάζεται σύμφωνα με κανόνες τέχνης που αναγνωρίζονται σε χώρα του Ευρωπαϊκού Οικονομικού Χώρου (ΕΟΧ)
- να φέρει όλες τις καθορισμένες επισημάνσεις (αλλά όχι σήμανση CE)
- να είναι πραγματικά ασφαλές

ΠΩΣ ΕΠΙΤΥΓΧΑΝΕΤΑΙ Η ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗ ΜΕ ΤΙΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΔΟΧΕΙΑ ΤΗΣ ΚΑΤΗΓΟΡΙΑΣ Α

1. ΟΙ ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Οι βασικές απαιτήσεις ασφαλείας αναφέρονται στο Παράρτημα «Α». Οι πρόνοιες καλύπτουν τον σχεδιασμό, τις διαδικασίες κατασκευής και τις απαιτήσεις υλικών. Εν τούτοις, αν το δοχείο κατασκευάζεται κατά τρόπο ώστε να συμμορφώνεται με συγκεκριμένο δημοσιευμένο Ευρωπαϊκό πρότυπο το οποίο έχει επίσης δημοσιευθεί αυτολεξί ως εθνικό πρότυπο («σχετικό εθνικό πρότυπο»), η συμμόρφωσή του θα εκφράζει εκ τεκμηρίου παραδοχή της συμμόρφωσης προς τις βασικές απαιτήσεις.

ΤΟ ΣΧΕΤΙΚΟ ΕΘΝΙΚΟ ΠΡΟΤΥΠΟ

Η Ευρωπαϊκή Επιτροπή Τυποποίησης (CEN) έχει αναπτύξει ένα Ευρωπαϊκό πρότυπο, το οποίο έχει δημοσιευθεί σε τέσσερα μέρη:

- EN 286 - 1 Απλά δοχεία πίεσης σχεδιασμένα για να περιέχουν αέρα ή άζωτο και να μην εκτίθενται σε φλόγα - Μέρος 1: Σχεδιασμός, κατασκευή και δοκιμή.
- EN 286 - 2 Απλά δοχεία πίεσης σχεδιασμένα για να περιέχουν αέρα ή άζωτο και να μην εκτίθενται σε φλόγα - Μέρος 2: Δοχεία πίεσης σχεδιασμένα να περιέχουν πετρευσμένο αέρα για συστήματα αεροφρένων και βοηθητικά συστήματα για αυτοκίνητα οχήματα και τα ελκόμενά τους.
- EN 286 - 3 Απλά δοχεία πίεσης σχεδιασμένα για να περιέχουν αέρα ή άζωτο και να μην εκτίθενται σε φλόγα - Μέρος 3: Χαλύβδινα δοχεία πίεσης σχεδιασμένα για εξοπλισμό αεροφρένων και βοηθητικό εξοπλισμό με πετρευσμένο αέρα για τροχαίο υλικό.
- EN 286 - 4 Απλά δοχεία πίεσης σχεδιασμένα για να περιέχουν αέρα ή άζωτο και να μην εκτίθενται σε φλόγα - Μέρος 4: Δοχεία πίεσης από κράμα αλουμινίου σχεδιασμένα για εξοπλισμό αεροφρένων και βοηθητικό εξοπλισμό με πετρευσμένο αέρα για τροχαίο υλικό.

2. ΕΓΚΡΙΣΗ ΔΙΑΤΑΞΕΩΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Δοχείο της Κατηγορίας Α θεωρείται ότι έχει λάβει έγκριση των διατάξεων ασφαλείας του όταν ο αναγνωρισμένος οργανισμός ελέγχου έχει εκδώσει πιστοποιητικό πιστότητας στα πλαίσια διαδικασίας Επαλήθευσης «ΕΚ» (όπως στο Παράρτημα Γ), ή πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» στα πλαίσια της διαδικασίας πιστοποιητικού πιστότητας «ΕΚ» (όπως στο Παράρτημα Δ). Τα απαραίτητα βήματα για την εξασφάλιση έγκρισης των διατάξεων ασφαλείας παρουσιάζονται υπό μορφή διαγράμματος στο Παράρτημα Ε.

Το πρώτο βήμα είναι ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος στον ΕΟΧ εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπός του, να υποβάλει αίτηση και να εξασφαλίσει από αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου, πριν την έναρξη εν σειρά παραγωγής, πιστοποιητικό επάρκειας «ΕΚ» ή πιστοποιητικό τύπου «ΕΚ». Όπου τα δοχεία πρέπει να κατασκευάζονται κατά τρόπο ώστε να συμμορφώνονται με 'σχετικό εθνικό πρότυπο', ο αιτητής μπορεί να επιλέγει το πιστοποιητικό για το οποίο θέλει να κάνει αίτηση. Διαφορετικά, η αίτηση πρέπει να γίνεται για

πιστοποιητικό τύπου «ΕΚ».

Το δεύτερο βήμα εξαρτάται από την κατηγορία του δοχείου.

Στην περίπτωση δοχείων της Κατηγορίας Α.1, μετά την έναρξη της εν σειρά παραγωγής, ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος στον ΕΟΧ εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπός του, πρέπει να μεριμνήσει ώστε τα δοχεία να εξεταστούν από αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου και να εξασφαλίσει πιστοποιητικό πιστότητας στα πλαίσια της διαδικασίας Επαλήθευσης «ΕΚ».

Στην περίπτωση δοχείων της Κατηγορίας Α.2 και Α.3 υπάρχει επιλογή:

- ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος στον ΕΟΧ εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπός του, πρέπει να συμμορφώνεται με τη διαδικασία Επαλήθευσης «ΕΚ» (όπως αναφέρεται στο Παράρτημα Γ), ή
- με τη διαδικασία πιστοποιητικού τύπου «ΕΚ». Σε μια τέτοια περίπτωση, ο κατασκευαστής (όχι ο εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος) πρέπει, πριν την έναρξη της εν σειρά παραγωγής, να μεριμνήσει ώστε να ελεγχθεί ο τεχνικός φάκελος κατασκευής από τον αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου, ο οποίος εξέδωσε το πιστοποιητικό επάρκειας ή το πιστοποιητικό τύπου «ΕΚ». Ο αναγνωρισμένος οργανισμός ελέγχου θα εκδώσει πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» στα πλαίσια της διαδικασίας.

Οι αναγνωρισμένοι οργανισμοί επιλέγονται από τα κράτη μέλη. Αιτήσεις για πιστοποιητικά επάρκειας και πιστοποιητικά πιστότητας «ΕΚ» μπορούν να υποβάλλονται σε οποιοδήποτε αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου, όχι μόνο σε οργανισμό που επιλέγεται από τις αρχές.

Η Ευρωπαϊκή Επιτροπή δημοσιεύει καταλόγους των εγκεκριμένων οργανισμών που καλύπτουν ολόκληρο τον ΕΟΧ.

3. ΣΗΜΑΝΣΗ CE ΚΑΙ ΑΛΛΕΣ ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

Τα βήματα που είναι απαραίτητα πριν την επίθεση σήματος CE επί δοχείων της Κατηγορίας Α παρουσιάζονται υπό μορφή διαγράμματος στο Παράρτημα Ε.

- Όταν ένα πιστοποιητικό πιστότητας έχει εκδοθεί από αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου στα πλαίσια της διαδικασίας Επαλήθευσης «ΕΚ», ο κατασκευαστής (ή ο αναγνωρισμένος αντιπρόσωπός του) μπορεί να επιθέσει το σήμα CE επί δοχείων για τα οποία έχει δηλώσει ότι συμμορφώνονται με τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό τύπου «ΕΚ» ή τον τεχνικό φάκελο κατασκευής. Αν ο κατασκευαστής έχει κάνει δήλωση στα πλαίσια της διαδικασίας πιστοποιητικού πιστότητας «ΕΚ», μόνο ο ίδιος ο κατασκευαστής μπορεί να κάνει αίτηση για σήμα CE.
- Το σήμα CE αποτελείται από το σύμβολο που απεικονίζεται στην οδηγία και (όπου ενδείκνυται) τον διακριτικό αριθμό που δίνεται από την Ευρωπαϊκή Επιτροπή στον αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου που είναι αρμόδιος να ελέγχει αν τα δοχεία συμμορφώνονται με ή για τον σκοπό Επιπήρησης «ΕΚ».

Οι άλλες επισημάνσεις που πρέπει να τοποθετούνται σε δοχεία των Κατηγοριών Α και Β είναι:

- μέγιστη πίεση λειτουργίας σε bar
- μέγιστη θερμοκρασία λειτουργίας σε βαθμούς Κελσίου (°C)
- ελάχιστη θερμοκρασία λειτουργίας σε βαθμούς Κελσίου (°C)
- περιεκτικότητα (όγκος) των δοχείων σε λίτρα
- επωνυμία ή σήμα του κατασκευαστή
- τύπος και σειρά ή αναγνώριση παρτίδας του δοχείου
- τα τελευταία δυο ψηφία του έτους κατά το οποίο επιτίθεται η σήμανση CE

Το σήμα CE και οι άλλες ενδείξεις που προβλέπονται πρέπει να εκτίθενται κατά τρόπο εμφανή, ευανάγνωστο και ανεξίτηλο επί του δοχείου ή σε αναγνωριστική πινακίδα στερεωμένη επί του δοχείου κατά τέτοιο τρόπο ώστε να μην μπορεί να αφαιρεθεί.

Αν χρησιμοποιείται αναγνωριστική πινακίδα, αυτή πρέπει να είναι σχεδιασμένη κατά τρόπο ώστε να μην είναι δυνατό να επαναχρησιμοποιηθεί και πρέπει να περιλαμβάνει άδειο χώρο ούτως ώστε να είναι δυνατή η προσθήκη νέων πληροφοριών.

Τα δοχεία που συμμορφώνονται με την Οδηγία δύνανται να υπόκεινται σε άλλες κοινοτικές οδηγίες. Σε

τέτοια περίπτωση, το σήμα CE υποδηλώνει ότι το δοχείο συμμορφώνεται με όλες τις σχετικές οδηγίες. Όπου μια ή περισσότερες σχετικές οδηγίες υπόκεινται σε μεταβατικές διευθετήσεις, πρέπει να διευκρινίζεται στην τεκμηρίωση με ποιες οδηγίες συμμορφώνεται το δοχείο.

Τα δοχεία που φέρουν το σήμα CE τεκμαίρουν τη συμμόρφωση με την Οδηγία σχετικά με τα Απλά Δοχεία Πίεσης εκτός αν υπάρχουν εύλογοι λόγοι υπέρ του αντίθετου.

Η τοποθέτηση άλλων σημάτων στα δοχεία επιτρέπεται νοουμένου ότι η παρουσία τους δεν καθιστά το σήμα CE λιγότερο εμφανές ή ευανάγνωστο.

Η Οδηγία θεωρεί αδίκημα την τοποθέτηση επί των δοχείων σημάτων που είναι δυνατό να προκαλέσουν σύγχυση με το σήμα CE.

Πρόσωπο που προμηθεύει ή θέτει σε λειτουργία δοχείο το οποίο δε φέρει το σήμα CE πρέπει, όταν του ζητηθεί, να προσκομίσει στην αρμόδια αρχή οποιοσδήποτε πληροφορίες έχει ή είναι στη διάθεσή του αναφορικά με τον χρόνο κατά τον οποίο το δοχείο διατέθηκε στην αγορά ή τέθηκε σε χρήση για πρώτη φορά εντός του ΕΟΧ και γιατί το δοχείο δεν φέρει το σήμα CE.

4. ΟΔΗΓΙΕΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ

Οι κατασκευαστές πρέπει να παρέχουν τις ακόλουθες πληροφορίες, που εκδίδονται από ή εκ μέρους του κατασκευαστή:

- όνομα ή σήμα κατασκευαστή
- τύπος δοχείου, αναγνώριση παρτίδας ή άλλα στοιχεία που επιτρέπουν την αναγνώριση του δοχείου στο οποίο αναφέρονται οι οδηγίες
- στοιχεία σχετικά με τη μέγιστη πίεση λειτουργίας σε bar, μέγιστες και ελάχιστες θερμοκρασίες λειτουργίας σε βαθμούς Κελσίου (°C) και περιεκτικότητα (όγκος) σε λίτρα
- προορισμός του δοχείου
- απαιτήσεις συντήρησης και εγκατάστασης αναφορικά με την ασφάλεια του δοχείου.
- στην επίσημη γλώσσα της χώρας του ΕΟΧ στην οποία ο κατασκευαστής πιστεύει ότι θα τεθεί σε λειτουργία το δοχείο. Αν ο προορισμός ή το κράτος του ΕΟΧ στο οποίο θα τεθεί σε λειτουργία το δοχείο δεν είναι γνωστά, οι οδηγίες θα γράφονται σε οποιαδήποτε επίσημη γλώσσα του ΕΟΧ.

5. ΕΙΝΑΙ ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΑ ΑΣΦΑΛΕΣ

Σύμφωνα με την Οδηγία, «ασφαλές» σημαίνει ότι ένα δοχείο έχει εγκατασταθεί και συντηρείται σωστά και χρησιμοποιείται για τους σκοπούς για τους οποίους προορίζεται και ότι δεν υπάρχει κίνδυνος (εκτός μειωμένος στο ελάχιστο) να προκαλέσει τον θάνατο ή τραυματισμό ανθρώπων ή κατοικίδιων ζώων, ή ζημιά σε αγαθά.

ΕΠΙΤΗΡΗΣΗ «ΕΚ»:

Κατασκευαστής δοχείων της κατηγορίας Α.2 ο οποίος έχει επιλέξει να συμμορφωθεί με τη διαδικασία του Πιστοποιητικού Πιστότητας «ΕΚ» υποβάλλεται σε Επιτήρηση «ΕΚ» από τον αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου ο οποίος εξέδωσε το πιστοποιητικό επάρκειας «ΕΚ» ή τον τεχνικό φάκελο κατασκευής των δοχείων.

Κατασκευαστής κράτους μέλους ο οποίος υποβάλλεται σε Επιτήρηση «ΕΚ» πρέπει:

- να εξουσιοδοτεί την πρόσβαση σε οποιοδήποτε εύλογο χρόνο σε ή εκ μέρους του αναγνωρισμένου οργανισμού σε οποιοδήποτε χώρο όπου τα δοχεία που καλύπτονται από το πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» (ή σχετικά συγκροτήματα με ενσωματωμένα τέτοια δοχεία) κατασκευάζονται ή αποθηκεύονται από αυτόν ή εκ μέρους του με σκοπό την επιθεώρηση των διαδικασιών κατασκευής και των δοχείων που καλύπτονται,
- να επιτρέπει σε επιθεωρητές που ενεργούν εκ μέρους του αναγνωρισμένου οργανισμού να επιλέγουν τυχαία δείγματα δοχείων που καλύπτονται από το πιστοποιητικό (ή σχετικά συγκροτήματα στα οποία είναι ενσωματωμένα τέτοια δοχεία) για έλεγχο,
- αν του ζητηθεί από τους επιθεωρητές, να προσκομίσει:

1. αντίγραφα των εκθέσεων σχετικά με τις δοκιμές που ο κατασκευαστής δεσμεύτηκε ότι θα γίνουν όταν έκανε αίτηση για πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ»
 2. οποιοσδήποτε πληροφορίες είναι μέρος του τεχνικού φακέλου κατασκευής αλλά έγιναν διαθέσιμες μετά την αίτηση
- να συμμορφώνεται με οποιοδήποτε εύλογο αίτημα γίνεται από ή εκ μέρους του αναγνωρισμένου οργανισμού για επιπρόσθετες πληροφορίες σχετικά με την κατασκευή ή ασφάλεια των δοχείων που καλύπτονται από το πιστοποιητικό.

Ο ΑΝΑΓΝΩΡΙΣΜΕΝΟΣ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟΣ:

- διαπιστώνει ότι οι δοκιμές έχουν πραγματικά διεξαχθεί κατά την διαδικασία κατασκευής σύμφωνα με τη δέσμευση που ανέλαβε ο κατασκευαστής όταν έκανε αίτηση για πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ»
- λαμβάνει τυχαία δείγματα δοχείων για σκοπούς ελέγχου.

ΤΗΡΗΣΗ ΤΕΚΜΗΡΙΩΣΗΣ:

Ο κατασκευαστής δοχείων πρέπει να τηρεί για τουλάχιστον δέκα χρόνια από την ημερομηνία κατασκευής του τελευταίου δοχείου της σειράς:

- αντίγραφα όλων των εγγράφων που υποβάλλονται από αυτόν, ή τον εγκατεστημένο στην Κοινότητα εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του, σε αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου για τον σκοπό εξασφάλισης πιστοποιητικού «ΕΚ»
- οποιοδήποτε πιστοποιητικό εκδίδεται από αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου προς αυτόν, ή τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του, και οποιαδήποτε έγγραφα συνοδεύουν το πιστοποιητικό
- οποιαδήποτε δήλωση πιστότητας «ΕΚ» κάνει ο ίδιος
- οποιοσδήποτε πληροφορίες είναι μέρος του τεχνικού φακέλου κατασκευής αλλά έγιναν διαθέσιμες μετά την υποβολή αίτησης για πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ»
- οι εκθέσεις που γίνονται από ειδικευμένο προσωπικό στα πλαίσια των απαιτήσεων της διαδικασίας πιστοποίησης πιστότητας «ΕΚ» όσον αφορά τον υδραυλική δοκιμή και δοκιμή με πεπιεσμένο αέρα

Οποιαδήποτε αρμόδια αρχή επιτήρησης της αγοράς δύναται να ζητήσει προσκόμιση της πιο πάνω τεκμηρίωσης.

ΚΥΡΩΣΕΙΣ:

Εναπόκειται στα δικαστήρια να αποφασίσουν το ύψος των κυρώσεων ανάλογα με την σοβαρότητα του αδικήματος.

ΕΛΕΥΘΕΡΗ ΚΥΚΛΟΦΟΡΙΑ:

Βάσει των κανονισμών της Ευρωπαϊκής Κοινότητας και της Οδηγίας σχετικά με τα Απλά Δοχεία Πίεσης (όπως τροποποιήθηκε), που υιοθετήθηκε από όλα τα κράτη μέλη του ΕΟΧ, αυτά τα κράτη υποχρεούνται να μην εμποδίζουν τη διάθεση ή θέση σε λειτουργία δοχείων που πληρούν τις απαιτήσεις αυτής της Οδηγίας και να θεωρούν ότι δοχεία που φέρουν το σήμα CE ικανοποιούν όλες τις διατάξεις της Οδηγίας.

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ:

Τα κράτη του ΕΟΧ υποχρεούνται να λαμβάνουν όλα τα κατάλληλα μέτρα προκειμένου να αποσύρουν από την αγορά δοχεία με σήμανση CE τα οποία θεωρούνται μη ασφαλή ή να απαγορεύσει και περιορίσει τη διάθεσή τους. Ακολούθως, πρέπει να ενημερώνουν αμέσως την Ευρωπαϊκή Επιτροπή για το τι έχουν κάνει και γιατί. Η Επιτροπή διαβουλεύεται με τα ενδιαφερόμενα μέρη το συντομότερο δυνατό και, αν βρει ότι η δράση τους ήταν δικαιολογημένη, ενημερώνει αμέσως τα άλλα κράτη μέλη του ΕΟΧ.

ΟΔΗΓΙΑ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΟΝ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ (PED):

Η Οδηγία καλύπτει τα δοχεία υπό πίεση, σωληνώσεις, λέβητες και εξαρτήματα ασφαλείας για όλα τα υγρά υπό πίεση μεγαλύτερη από 0,5 bar. Τα Απλά Δοχεία Πίεσης, που καλύπτονται από την Οδηγία 87/404/ΕΟΚ εξαιρούνται από την Οδηγία PED κι έτσι οι δυο Οδηγίες ισχύουν παράλληλα η μια με την άλλη.

ΟΡΙΣΜΟΣ «ΑΠΛΩΝ ΔΟΧΕΙΩΝ ΠΙΕΣΗΣ» - ΕΞΑΙΡΕΣΕΙΣ ΑΠΟ ΤΗΝ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΗΣ ΟΔΗΓΙΑΣ

ΑΠΛΑ ΔΟΧΕΙΑ ΠΙΕΣΗΣ

«Δοχείο» σημαίνει ένα απλό δοχείο πίεσης το οποίο είναι συγκολλημένο και προορίζεται να περιέχει αέρα ή άζωτο, να υποβάλλεται σε εσωτερική πίεση μεγαλύτερη από 0,5 bar, να μην εκτίθεται σε φλόγα και να έχει τα ακόλουθα χαρακτηριστικά:

- (α) μέρη και συγκροτήματα που συντελούν στην αντοχή του δοχείου στην πίεση είναι κατασκευασμένα είτε από μη κεκραμένο χάλυβα ποιότητας, είτε από μη κεκραμένο αλουμίνιο ή από μη επιδεκτικά βαφής κράματα αλουμινίου,
- (β) το δοχείο αποτελείται:
 - (i) είτε από ένα κυλινδρικό τμήμα κυκλικής διατομής που κλείνεται από θολωτούς πυθμένες με κοιλότητα στραμμένη προς τα έσω ή/και επίπεδους πυθμένες. Οι πυθμένες αυτοί έχουν τον ίδιο άξονα περιστροφής όπως και το κυλινδρικό τμήμα,
 - (ii) είτε από δυο θολωτούς πυθμένες με ένα άξονα περιστροφής,
- (γ) η μέγιστη πίεση χρήσης (PS) του δοχείου είναι μικρότερη ή ίση με 30 bar και το γινόμενο της πίεσης επί τη χωρητικότητα του δοχείου (PS.V) ισούται το πολύ με 10,000 bar.L,
- (δ) η ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης δεν πρέπει να είναι κατώτερη από μείον 50°C και η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης δεν πρέπει να είναι μεγαλύτερη από:
 - 300° C για τα χαλύβδινα δοχεία και
 - 100° C για δοχεία από αλουμίνιο ή κράμα αλουμινίου,

και σε αυτή την παράγραφο:

- (i) «μέγιστη πίεση χρήσης» είναι η μέγιστη σχετική πίεση που μπορεί να ασκηθεί σε κανονικές συνθήκες χρήσης,
- (ii) «ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης» είναι η ελάχιστη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης,
- (iii) «μέγιστη θερμοκρασία χρήσης» είναι η υψηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης.

ΕΞΑΙΡΕΣΕΙΣ ΣΤΗΝ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΗΣ ΟΔΗΓΙΑΣ

Η Οδηγία ισχύει μόνο για δοχεία που κατασκευάζονται εν σειρά.

Η Οδηγία δεν ισχύει για:

- (α) δοχεία που είναι ειδικά σχεδιασμένα για να χρησιμοποιηθούν σε πυρηνικές εγκαταστάσεις και των οποίων η αστοχία μπορεί να προκαλέσει εκπομπή ραδιενέργειας
- (β) δοχεία που προορίζονται ειδικά για την εγκατάσταση ή χρήση σε πλοία ή αεροσκάφη ή για την προώθησή τους
- (γ) πυροσβεστήρες

ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΕΝ ΣΕΙΡΑ

Εν σειρά κατασκευή υπάρχει, στο πνεύμα αυτής της Οδηγίας, αν ένα ή περισσότερα δοχεία του ίδιου τύπου παράγεται κατά τη διάρκεια συγκεκριμένης περιόδου με βάση τις ίδιες συνεχείς διαδικασίες κατασκευής και με βάση κοινό σχέδιο.

ΠΕΡΙΣΣΟΤΕΡΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

ΠΡΟΤΥΠΑ

Περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τα πρότυπα καθώς και ενημερωτικά έντυπα μπορείτε να προμηθευτείτε από τον Κυπριακό Οργανισμό Προώθησης της Ποιότητας:

CYS

Κυπριακός Οργανισμός για την Προώθηση της Ποιότητας
στο Υπουργείο Εμπορίου, Βιομηχανίας και Τουρισμού
13-15 Οδός Αντρέα Αραούζου
1421 Λευκωσία Κύπρος

ΑΡΜΟΔΙΑ ΑΡΧΗ ΣΤΗΝ ΚΥΠΡΟ

Στην Κύπρο, το Υπουργείο Εργασίας και Κοινωνικών Ασφαλίσεων, μέσω του Τμήματος Επιθεώρησης Εργασίας, είναι υπεύθυνο για την εφαρμογή των περί των Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμών του 2003 **Κ.Δ.Π. 312/2003** (ημερ. δημ. 18.4.2003) που διατυπώνονται στον **Κυπριακό Νόμο-Πλαίσιο Ν. 30(Ι)/2002** (ημερ. δημ. 5.4.2002) καθώς και στον Τροποποιητικό Νόμο **Ν. 29(Ι)/2003** (ημερ. δημ. 28.3.2003). Για περισσότερες πληροφορίες οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να αποστεινούνται στον πιο κάτω υπεύθυνο επικοινωνίας:

Τμήμα Επιθεώρησης Εργασίας
Υπουργείο Εργασίας και Κοινωνικών Ασφαλίσεων

Υπεύθυνος Επικοινωνίας:
Μάριο Κουρτελλής
Ανώτερος Λειτουργός Επιθεώρησης Εργασίας
Τηλ. 22 40 56 10
Τηλεομ. 22 66 37 88
e-mail: mkourtellis@dli.mlsi.gov.cy

ΣΧΕΤΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΙ ΤΗΣ ΚΥΠΡΟΥ

Γενικές απαιτήσεις καθώς και διατάξεις διατυπώνονται στον **Κυπριακό Νόμο-Πλαίσιο Ν. 30(Ι)/2002** (ημερ. δημ. 5.4.2002) καθώς και στην Τροπολογία **Ν. 29(Ι)/2003** (ημερ. δημ. 28.3.2003).

Ο Νόμος-Πλαίσιο παρουσιάζει τη νομική βάση για του Κυπριακούς Κανονισμούς που αναφέρονται στις σχετικές Οδηγίες.

Οι Κυπριακοί Κανονισμοί που αναφέρονται στην Οδηγία σχετικά με τα Απλά Δοχεία Πίεσης (SPV) είναι οι **περί των Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμοί του 2003, Κ.Δ.Π. 312/2003** (ημερ. δημ. 18.4.2003).

Περισσότερες πληροφορίες και σύνδεσμοι στις σχετικές Ευρωπαϊκές ιστοσελίδες υπάρχουν στην ηλεκτρονική διεύθυνση:

www.cys.mcit.gov.cy

επιλέγοντας το σύνδεσμο:

ΝΕΑ ΠΡΟΣΕΓΓΙΣΗ

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ «Α»

ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

ΠΡΩΤΟ ΜΕΡΟΣ - ΥΛΙΚΑ

1. Τα υλικά πρέπει να επιλέγονται σύμφωνα με τη χρήση για την οποία προορίζονται και σύμφωνα με τις ακόλουθες πρόνοιες αυτού του Παραρτήματος.

ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΜΕΡΗ ΠΟΥ ΥΠΟΚΕΙΝΤΑΙ ΣΕ ΠΙΕΣΗ

2. Οι μη κεκραμένοι χάλυβες ποιότητας, το μη κεκραμένο αλουμίνιο ή τα μη επιδεκτικά βαφής κράματα αλουμινίου που χρησιμοποιούνται στην κατασκευή τμημάτων υπό πίεση πρέπει:

- να είναι συγκολλησίμα,
- να είναι όλκιμα και συνεκτικά ώστε σε περίπτωση θραύσης στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης να μην επέρχεται θρυματισμός ούτε ψαθυρή θραύση, και
- να μην επηρεάζονται δυσμενώς από τη γήρανση.

Για τα δοχεία από χάλυβα, τα υλικά πρέπει να πληρούν επιπρόσθετα τις απαιτήσεις που καθορίζονται στην παράγραφο 3 πιο κάτω και, για τα δοχεία αλουμινίου ή κράματος αλουμινίου, αυτές που καθορίζονται στην παράγραφο 4 πιο κάτω. Πρέπει δε να συνοδεύονται από έκθεση ελέγχου.

ΧΑΛΥΒΔΙΝΑ ΔΟΧΕΙΑ

3. Οι μη κεκραμένοι χάλυβες ποιότητας πρέπει να πληρούν τις ακόλουθες απαιτήσεις:

(α) να είναι καθυστερημένοι και να παραδίδονται ύστερα από κατεργασία επαναφοράς ή σε ισοδύναμη κατάσταση,

(β) να έχουν περιεκτικότητα επί του προϊόντος σε άνθρακα κατώτερη από 0,25%, σε θείο και φώσφορο κατώτερη από 0,05% για καθεμία από τις ουσίες αυτές, και

(γ) να έχουν τα ακόλουθα μηχανικά χαρακτηριστικά επί του προϊόντος:

- η μέγιστη τιμή αντοχής σε εφελκυσμό πρέπει να είναι κατώτερη από 580 N/mm²
- η επιμήκυνση μετά τη θραύση πρέπει να είναι:
 1. αν το δοκίμιο έχει ληφθεί παράλληλα προς την κατεύθυνση ελάσεως:
 - για πάχος $\geq 3\text{mm}$: $A \geq 22\%$
 - για πάχος $< 3\text{mm}$: $A(80\text{mm}) \geq 17\%$
 2. αν το δοκίμιο έχει ληφθεί κάθετα προς την κατεύθυνση ελάσεως:
 - για πάχος $\geq 3\text{mm}$: $A \geq 20\%$
 - για πάχος $< 3\text{mm}$: $A(80\text{mm}) \geq 15\%$, και
- η μέση ενέργεια θραύσης για διαμήκεις δοκίμια στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης δεν πρέπει να είναι κατώτερη από 35 Joules ανά τετραγωνικό εκατοστό (J/cm²). Όχι περισσότεροι από ένας από τους τρεις αριθμούς επιτρέπεται να είναι μικρότερος από 35 J/cm², με ελάχιστη τιμή τα 25 J/cm².

Στην περίπτωση χάλυβα που χρησιμοποιείται για την κατασκευή δοχείων του οποίου η μέση θερμοκρασία χρήσης είναι κατώτερη από μείον 10°C και το πάχος των τοιχωμάτων του οποίου υπερβαίνει τα 5 mm, η μέση ενέργεια θραύσης πρέπει να ελέγχεται.

ΑΛΟΥΜΙΝΕΝΙΑ ΔΟΧΕΙΑ

4. Το μη κεκραμένο αλουμίνιο πρέπει να έχει ελάχιστη περιεκτικότητα αλουμινίου τουλάχιστον 99,5% και τα μη επιδεκτικά βαφής κράματα αλουμινίου πρέπει να έχουν επαρκή αντίσταση στην ενδοκρυσταλλική διάβρωση στη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης. Επιπρόσθετα, αυτά τα υλικά πρέπει να πληρούν τις ακόλουθες απαιτήσεις:

- πρέπει να προμηθεύονται σε ανοιπτημένη κατάσταση, και
- να έχουν τα ακόλουθα μηχανικά χαρακτηριστικά επί του προϊόντος:
 - (α) η μέγιστη τιμή αντοχής σε εφελκυσμό δεν πρέπει να είναι μεγαλύτερο από 350 N/mm² και
 - (β) η επιμήκυνση μετά τη θραύση πρέπει να είναι:
 - $A \geq 16\%$ αν το δοκίμιο έχει ληφθεί παράλληλα προς την κατεύθυνση ελάσεως,
 - $A \geq 14\%$ αν το δοκίμιο έχει ληφθεί κάθετα προς την κατεύθυνση ελάσεως.

ΥΛΙΚΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΕΩΣ

5. Τα υλικά συγκολλήσεως που χρησιμοποιούνται για τις συγκολλήσεις στο δοχείο ή του δοχείου πρέπει να είναι τα κατάλληλα για και συμβατά με τα υλικά προς συγκόλληση.

ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΠΟΥ ΣΥΝΤΕΛΟΥΝ ΣΤΗΝ ΑΝΤΟΧΗ ΤΟΥ ΔΟΧΕΙΟΥ

6. Αυτά τα εξαρτήματα (κοχλίες, περικόχλια κλπ) πρέπει να κατασκευάζονται είτε από υλικό που καθορίζεται στις παραγράφους 2 με 4 πιο πάνω ή άλλο είδος χάλυβα, αλουμινίου ή κράματος αλουμινίου, που:

- είναι κατάλληλα για και συμβατά με τα υλικά που χρησιμοποιούνται στην κατασκευή τμημάτων υπό πίεση και
- στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης έχουν την κατάλληλη επιμήκυνση μετά από θραύση και αντοχή.

ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΜΕΡΗ ΠΟΥ ΔΕΝ ΕΙΝΑΙ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ

7. Όλα τα συγκολλημένα μέρη που δεν είναι υπό πίεση πρέπει να είναι κατασκευασμένα από υλικό το οποίο είναι συμβατό με το υλικό των κατασκευαστικών μερών που συγκολλούνται.

ΔΕΥΤΕΡΟ ΜΕΡΟΣ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΔΟΧΕΙΟΥ

8. Ο κατασκευαστής πρέπει, όταν σχεδιάζει το δοχείο, να προσδιορίζει τη χρήση για την οποία προορίζεται και να επιλέγει:

- την ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης,
- τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης, και
- τη μέγιστη πίεση λειτουργίας.

Όπου επιλέγεται ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης μεγαλύτερη από το μείον 10°C, οι απαραίτητες ιδιότητες των υλικών πρέπει να ικανοποιούνται στους μείον 10°C.

Ο κατασκευαστής πρέπει επίσης να λαμβάνει υπόψη τις ακόλουθες απαιτήσεις:

- πρέπει να είναι δυνατή η επιθεώρηση του εσωτερικού του δοχείου
- πρέπει να είναι δυνατή η αποστράγγιση των δοχείων
- οι μηχανικές ιδιότητες πρέπει να διατηρούνται καθόλη την περίοδο χρήσης του δοχείου για τον σκοπό για τον οποίο προορίζεται
- τα δοχεία πρέπει, με γνώμονα τον προορισμό τους, να είναι επαρκώς ασφαλισμένα έναντι διάβρωσης

και το γεγονός ότι υπό τις προβλεπόμενες συνθήκες χρήσης:

- τα δοχεία δεν θα υποβάλλονται σε καταπονήσεις που τυχόν να διακυβεύσουν την ασφάλειά τους κατά τη χρήση και
- η εσωτερική πίεση δεν θα υπερβαίνει μόνιμα τη μέγιστη πίεση χρήσης παρόλο που δύναται να την υπερβεί στιγμιαία μέχρι και κατά 10%.

Οι περιφερειακές και διαμήκεις ραφές συγκόλλησης πρέπει να γίνονται με ραφές πλήρους διεισδύσεως ή ισοδύναμες ραφές. Τα συμπιεσμένα άκρα, εξαιρουμένων των ημισφαιρικών, πρέπει να είναι κυλινδρικά.

ΠΑΧΟΣ ΤΟΙΧΩΜΑΤΟΣ

9. Στην περίπτωση δοχείων της κατηγορίας A.2 ή A.3 των οποίων η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης δεν είναι μεγαλύτερη από 100°C, ο κατασκευαστής πρέπει να επιλέγει είτε τη μέθοδο υπολογισμού είτε την πειραματική μέθοδο, όπως ορίζονται πιο κάτω, για τον καθορισμό του πάχους του τοιχώματος του δοχείου.

Στην περίπτωση δοχείων της Κατηγορίας A.1 ή δοχείων της Κατηγορίας A.2 ή A.3 των οποίων η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης είναι μεγαλύτερη από 100°C, πρέπει να χρησιμοποιείται η μέθοδος υπολογισμού.

Εν πάση περιπτώσει, το πραγματικό πάχος του τοιχώματος του κυλινδρικού τμήματος και άκρων πρέπει να μην είναι μικρότερο από 2 για χαλύβδινα δοχεία και όχι μικρότερο από 3 mm για δοχεία από αλουμίνιο ή κράμα αλουμινίου.

ΜΕΘΟΔΟΣ ΥΠΟΛΟΓΙΣΜΟΥ:

Το ελάχιστο πάχος των κατασκευαστικών μερών υπό πίεση πρέπει να υπολογίζεται λαμβάνοντας υπόψη την ένταση των καταπονήσεων και τις ακόλουθες προδιαγραφές:

- η πίεση υπολογισμού που λαμβάνεται υπόψη δεν πρέπει να είναι μικρότερη από τη μέγιστη πίεση χρήσης, και
- η γενική επιτρεπόμενη καταπόνηση διαφράγματος δεν πρέπει να υπερβαίνει 0,6 φορά τη δύναμη ελαστικότητας σε συνθήκες μέγιστης θερμοκρασίας χρήσης (RET) ή 0,3 φορά τη δύναμη ελκυσμού (R_m), λαμβάνοντας υπόψη τη χαμηλότερη τιμή. Ο κατασκευαστής πρέπει να χρησιμοποιεί τις ελάχιστες τιμές RET και R_m που εγγυούνται οι παραγωγοί των υλικών για να καθορίσουν την επιτρεπόμενη καταπόνηση.

Όπου το κυλινδρικό τμήμα του δοχείου έχει μια ή περισσότερες διαμήκεις συγκολλήσεις που γίνονται με μη αυτόματη τεχνική συγκόλλησης, το πάχος υπολογίζεται όπως ανωτέρω και πολλαπλασιάζεται με το συντελεστή 1,15.

ΠΕΙΡΑΜΑΤΙΚΗ ΜΕΘΟΔΟΣ:

Το πάχος του τοιχώματος πρέπει να καθορίζεται κατά τρόπο που επιτρέπει στα δοχεία να αντιστέκονται σε θερμοκρασία περιβάλλοντος πίεση ίση με τουλάχιστον 5 φορές τη μέγιστη πίεση χρήσης, με μέγιστο μόνιμο παράγοντα περιμετρικής παραμόρφωσης 1%.

ΜΕΡΟΣ 3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

10. Τα δοχεία πρέπει να κατασκευάζονται και να ελέγχονται σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που αναφέρεται στο Παράρτημα Β.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΤΩΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΩΝ ΜΕΡΩΝ

11. Η προετοιμασία των κατασκευαστικών μερών (π.χ. διαμόρφωση και λοξότμηση) δεν πρέπει να δημιουργεί ατέλειες, ρωγμές ή αλλαγές στα μηχανικά χαρακτηριστικά ικανές να αποβούν εις βάρος της ασφαλείας του εξοπλισμού υπό πίεση.

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΕΙΣ ΣΕ ΜΕΡΗ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ

12. Τα χαρακτηριστικά των υλικών συγκόλλησης και των ζωνών που τις περιβάλλει πρέπει να είναι παρόμοια με αυτά των προς συναρμολόγηση υλικών και να μην παρουσιάζουν επιφανειακά ή εσωτερικά ελαττώματα που επηρεάζουν δυσμενώς την ασφάλεια του εξοπλισμού.

Οι συγκολλήσεις πρέπει να γίνονται από προσοντούχους συγκολλητές ή χειριστές σύμφωνα με εγκεκριμένες τεχνικές συγκόλλησης. «Προσοντούχοι» σημαίνει ότι έχουν τους απαραίτητους επαγγελματικούς τίτλους μετά από εξετάσεις που διεξάγονται από αναγνωρισμένο οργανισμό και «εγκεκριμένες» σημαίνει εγκεκριμένες από ένα τέτοιο οργανισμό.

Ο κατασκευαστής πρέπει επίσης, κατά την κατασκευή, να διασφαλίζει ότι υπάρχει συνέπεια στην ποιότητα των συγκολλήσεων πραγματοποιώντας τις κατάλληλες δοκιμές με βάση επαρκείς διαδικασίες. Αυτές οι δοκιμές πρέπει να τεκμηριώνονται σε σχετική γραπτή έκθεση.

ΜΕΡΟΣ 4 ΟΡΙΣΜΟΙ ΚΑΙ ΣΥΜΒΟΛΑ

ΟΡΙΣΜΟΙ

13. Σε αυτό το Παράρτημα:
 - (α) «ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης» είναι η χαμηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης,
 - (β) «έκθεση ελέγχου» είναι το έγγραφο με το οποίο ο παραγωγός των υλικών πιστοποιεί ότι τα προϊόντα που παραδίδει στον κατασκευαστή συμφωνούν με τις προδιαγραφές της παραγγελίας του και παρέχει τα αποτελέσματα των δοκιμών του τρέχοντος ελέγχου που γίνεται κατά τη διάρκεια παραγωγής των υλικών (ή υλικών που παράγονται από την ίδια διεργασία αλλά δεν παραδίδονται στον κατασκευαστή) ιδίως όσον αφορά τη χημική σύνθεση και τα μηχανικά χαρακτηριστικά,
 - (γ) «μέγιστη θερμοκρασία χρήσης» είναι η υψηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης,
 - (δ) «μέγιστη πίεση χρήσης» είναι η μέγιστη σχετική πίεση που μπορεί να ασκηθεί σε κανονικές

συνθήκες χρήσης, και

- (ε) «όριο ελαστικότητας για τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης» είναι:
- το ανώτερο όριο εκροής για υλικό που παρουσιάζει ανώτερο και κατώτερο όριο εκροής, ή
 - η τιμή του συμβατικού ορίου ελαστικότητας 0,2%, ή
 - η τιμή του συμβατικού ορίου ελαστικότητας 1,0% για το μη κεκραμένο αλουμίνιο.

ΣΥΜΒΟΛΑ

14. Σε αυτό το Παράρτημα:

- (α) 'A' σημαίνει την ποσοστιαία επιμήκυνση μετά τη θραύση ($L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$), όπου L_0 είναι το μήκος μέτρησης εκφρασμένο σε mm και S_0 είναι το εμβαδόν διατομής του τμήματος που δοκιμάζεται εκφρασμένο σε τετραγωνικά mm: και
- (β) 'A80mm' είναι η ποσοστιαία επιμήκυνση μετά τη θραύση ($L_0 = 80$ mm).

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ «B»

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΠΑΡΚΕΙΑΣ «ΕΚ», ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΞΕΤΑΣΗΣ ΤΥΠΟΥ «ΕΚ», ΤΕΧΝΙΚΟΣ ΦΑΚΕΛΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

1. Όλες οι αιτήσεις πρέπει να γίνονται γραπτώς.
2. Όλες οι αιτήσεις και τα συνοδευτικά έγγραφα πρέπει να είναι γραμμένα στην επίσημη γλώσσα της χώρας του ΕΟΧ στην οποία βρίσκεται ο οργανισμός ή σε άλλη γλώσσα αποδεκτή στον οργανισμό.
3. Οι αναγνωρισμένοι οργανισμοί που διορίζονται από τις αρχές δύνανται να χρεώνουν τέλη και μπορούν να απαιτούν όπως τα τέλη, ή εύλογο μέρος αυτών, καταβάλλονται κατά την υποβολή της αίτησης.

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΠΑΡΚΕΙΑΣ «ΕΚ»

4. Η αίτηση πρέπει να συνοδεύεται από τον τεχνικό φάκελο κατασκευής (βλέπε παράγραφο πιο κάτω).
5. Ο αναγνωρισμένος οργανισμός πρέπει, αν έχει ικανοποιηθεί ότι ο τεχνικός φάκελος κατασκευής περιέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες και ότι τα δοχεία που έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο και συμμορφώνονται με το σχετικό εθνικό πρότυπο, να εκδώσει πιστοποιητικό επάρκειας.

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΞΕΤΑΣΗΣ ΤΥΠΟΥ «ΕΚ»

6. Η εξέταση τύπου «ΕΚ» είναι η διαδικασία κατά την οποία αναγνωρισμένος οργανισμός διαπιστώνει ότι ένα μοντέλο δοχείου αντιπροσωπευτικό της προβλεπόμενης παραγωγής πληροί τις απαιτήσεις της Οδηγίας σχετικά με τα Απλά Δοχεία Πίεσης, όπως αυτή τροποποιήθηκε.
7. Η αίτηση πρέπει:
 - να προσδιορίζει το όνομα και τη διεύθυνση του αιτητή,
 - να ονομάζει τον προτεινόμενο τόπο κατασκευής των δοχείων στα οποία αναφέρεται,
 - να συνοδεύεται από το πρωτότυπο μοντέλο του δοχείου (το οποίο μπορεί να αντιπροσωπεύει μια «οικογένεια» δοχείων).
 - να συνοδεύεται από τον τεχνικό φάκελο κατασκευής.
8. Ο αναγνωρισμένος οργανισμός κράτους μέλους πρέπει:
 - να ικανοποιηθεί ότι ο φάκελος περιέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες,
 - να εξετάσει και να πραγματοποιήσει όλες τις ενδεδειγμένες δοκιμές στο πρωτότυπο μοντέλο,
 - αν ικανοποιηθεί ότι το μοντέλο κατασκευάζεται σε συμμόρφωση με τον φάκελο, πληροί τις απαραίτητες προδιαγραφές ασφαλείας και είναι ασφαλές, να εκδώσει πιστοποιητικό εξέτασης τύπου «ΕΚ» με τα συμπεράσματά του.
9. Το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου «ΕΚ» δύναται να εκδίδεται υπό ορισμένες προϋποθέσεις και

- πρέπει να συνοδεύεται από περιγραφές και σχέδια που να επιτρέπουν την αναγνώριση του μοντέλου.
10. Ο αναγνωρισμένος οργανισμός πρέπει να παραδίδει στις αρχές, την Ευρωπαϊκή Επιτροπή, οποιοδήποτε άλλο κράτος μέλος του ΕΟΧ ή οποιοδήποτε άλλο αναγνωρισμένο οργανισμό, κατόπιν λήψης σχετικής αίτησης, αντίγραφο του πιστοποιητικού εξέτασης τύπου «ΕΚ» και, μετά από αιτιολογημένη αίτηση, αντίγραφο του τεχνικού φακέλου κατασκευής και των εκθέσεων του για τις εξετάσεις και δοκιμές που πραγματοποιήθηκαν.
 11. Όταν ο αναγνωρισμένος οργανισμός κράτους μέλους αποσύρει πιστοποιητικό εξέτασης τύπου «ΕΚ» θα ενημερώνει σχετικά τις αρχές, αιτιολογώντας την απόφασή του, με προοπτική να παραδοθούν οι εν λόγω πληροφορίες από τις αρχές στην Επιτροπή και τα άλλα κράτη μέλη.

ΤΕΧΝΙΚΟΣ ΦΑΚΕΛΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

12. Ο τεχνικός φάκελος κατασκευής πρέπει να περιλαμβάνει περιγραφή των τεχνικών και των λειτουργιών που χρησιμοποιούνται ούτως ώστε να τηρούνται το σχετικό εθνικό πρότυπο ή οι βασικές απαιτήσεις ασφαλείας που καθορίζονται στο Παράρτημα Α.
13. Ειδικά, πρέπει να περιλαμβάνει:
 - (α) λεπτομερές κατασκευαστικό σχέδιο του δοχείου,
 - (β) οδηγίες του κατασκευαστή,
 - (γ) έγγραφο που να περιγράφει:
 - τα επιλεχθέντα υλικά
 - τις επιλεχθείσες μεθόδους συγκόλλησης
 - τους επιλεχθέντες ελέγχους
 - συναφείς λεπτομέρειες σχετικά με το σχεδιασμό του δοχείου.
14. Σε περίπτωση τεχνικού φακέλου που αναφέρεται σε δυο ή περισσότερα δοχεία της ίδιας οικογένειας, οι διακυμάνσεις του μήκους του κυλινδρικού μέρους που συνεπάγονται τροποποιήσεις των ανοιγμάτων ή/και των εισερχομένων στοιχείων πρέπει να περιλαμβάνονται στο σχέδιο κάθε παραλλαγής.
15. Στην περίπτωση φακέλου που προσκομίζεται σύμφωνα με αίτηση για πιστοποιητικό στα πλαίσια της διαδικασίας Επαλήθευσης «ΕΚ» ή τη διαδικασία πιστοποιητικού πιστότητας, αυτός πρέπει επίσης να περιλαμβάνει:
 - (α) απόδειξη της έγκρισης από αναγνωρισμένο οργανισμό των χρησιμοποιούμενων μεθόδων συγκόλλησης και των επαγγελματικών προσόντων των συγκολλητών και χειριστών,
 - (β) η έκθεση ελέγχου, όπως ορίζεται στην παράγραφο 13(β) του Παραρτήματος Α, για τα υλικά που χρησιμοποιούνται στην κατασκευή κατασκευαστικών μερών και συγκροτημάτων που συντείνουν στη αντοχή του δοχείου,
 - (γ) έκθεση για τις πραγματοποιηθείσες εξετάσεις και δοκιμές, ή περιγραφή των προτεινόμενων ελέγχων.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ «Γ»

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗΣ «ΕΚ»

1. Ο κατασκευαστής πρέπει να λάβει όλα τα απαραίτητα μέτρα για την διαδικασία κατασκευής για να διασφαλίσει ότι τα δοχεία συμμορφώνονται με τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου «ΕΚ» ή τον τεχνικό φάκελο κατασκευής για τον οποίο αναγνωρισμένος οργανισμός έχει εκδώσει πιστοποιητικό επάρκειας «ΕΚ».
2. Ο κατασκευαστής θα θέτει τα δοχεία του στη διάθεση αναγνωρισμένου οργανισμού υπό μορφή ομοίμορφων παρτίδων, συνοδευμένα από το πιστοποιητικό τύπου «ΕΚ» ή τον τεχνικό φάκελο κατασκευής, στη δε τελευταία περίπτωση ο αναγνωρισμένος οργανισμός θα εξετάζει τον φάκελο, πριν την Επαλήθευση «ΕΚ», για να πιστοποιήσει τη συμμόρφωσή του.
3. Όταν εξετάζεται μια παρτίδα, ένας αναγνωρισμένος οργανισμός πρέπει:

- να διασφαλίσει ότι τα δοχεία έχουν κατασκευαστεί και ελεγχθεί σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής,
- να πραγματοποιήσει υδραυλική δοκιμή ή δοκιμή με πεπιεσμένο αέρα σε κάθε δοχείο στην παρτίδα και συγκεκριμένες δοκιμές ποιότητας των συγκολλήσεων,
- για δοχεία που σχεδιάζονται σύμφωνα με την πειραματική μέθοδο που περιγράφεται στο Παράρτημα Β, παράγραφος 9, οι δοκιμές στα δοκίμια θα αντικαθίστανται από υδραυλική δοκιμή σε πέντε δοχεία που επιλέγονται τυχαία από κάθε παρτίδα προκειμένου να εξεταστεί αν συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις της προαναφερθείσας παραγράφου 9.

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ «ΕΚ» ΠΟΥ ΕΚΔΙΔΕΤΑΙ ΣΤΑ ΠΛΑΙΣΙΑ ΤΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗΣ

4. Στην περίπτωση παρτίδων που γίνονται αποδεκτές ο αναγνωρισμένος οργανισμός θα επιθέτει, ή θα μεριμνεί για την επίθεση, του αριθμού αναγνώρισής του σε κάθε δοχείο και θα συντάσσει πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» σε σχέση με τις πραγματοποιηθείσες δοκιμές. Νοούμενου ότι ο κατασκευαστής θα μπορεί, με ευθύνη του αναγνωρισμένου οργανισμού, να επιθέτει τον αριθμό αναγνώρισης του τελευταίου κατά τη διαδικασία παραγωγής.
5. Στην περίπτωση παρτίδων που γίνονται αποδεκτές, όλα τα δοχεία στην παρτίδα μπορούν να διατίθενται στην αγορά με εξαίρεση αυτών οι οποίες δεν έχουν περάσει την υδραυλική δοκιμή ή δοκιμή με πεπιεσμένο αέρα.

ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ

6. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος στη χώρα εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος αυτού, διασφαλίζει και δηλώνει ότι τα δοχεία που έχουν ελεγχθεί από τον αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου συμμορφώνονται με τον τύπο που περιγράφεται στη βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή τον τεχνικό φάκελο κατασκευής, επιθέτει το σήμα CE σε κάθε δοχείο και συντάσσει τη δήλωση πιστότητας.

ΑΠΟΡΡΙΨΗ ΠΑΡΤΙΔΑΣ

7. Αν μια παρτίδα απορριφθεί από αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου, ο οργανισμός θα λάβει τα κατάλληλα μέτρα για να αποτρέψει τη διάθεση της στην αγορά και, σε περίπτωση συχνής απόρριψης παρτίδων, ο αναγνωρισμένος οργανισμός ελέγχου μπορεί να αναστείλει τη στατιστική επαλήθευση.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ «Δ»

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟΥ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ «ΕΚ»

1. Σε περιπτώσεις όπου ο κατασκευαστής δοχείων της Κατηγορίας Α.2 και Α.3 επιλέγει να μην κάνει αίτηση για πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» στα πλαίσια της διαδικασίας Επαλήθευσης «ΕΚ», μπορεί να ζητήσει να ακολουθήσει τη διαδικασία πιστοποιητικού πιστότητας «ΕΚ». Η αίτηση για πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» στα πλαίσια μιας τέτοιας διαδικασίας πρέπει, πριν την έναρξη της εν σειρά παραγωγής, να παραδοθεί τον αναγνωρισμένο οργανισμό ο οποίος εξέδωσε το σχετικό πιστοποιητικό επάρκειας «ΕΚ» ή το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου «ΕΚ». Η αίτηση πρέπει να συνοδεύεται από τον τεχνικό φάκελο κατασκευής και έγγραφο το οποίο:
 - να περιγράφει τις διαδικασίες με τις οποίες θα κατασκευάζονται τα δοχεία,
 - να περιγράφει όλα τα μέτρα τα οποία θα ληφθούν προκειμένου να διασφαλισθεί ότι τα δοχεία, όταν κατασκευαστούν, θα συμμορφώνονται με το σχετικό εθνικό πρότυπο ή το σχετικό πρωτότυπο μοντέλο,
 - να προσδιορίζει τη διεύθυνση του τόπου όπου τα δοχεία (ή σχετικά συγκροτήματα στα οποία είναι ενσωματωμένα τέτοια δοχεία) θα κατασκευάζονται ή αποθηκεύονται από ή εκ μέρους του κατασκευαστή των δοχείων και την προτεινόμενη ημερομηνία έναρξης της κατασκευής,
 - να καθορίζει τις δοκιμές που θα πραγματοποιούνται στα πλαίσια της κατασκευής και τις διαδικασίες με τις οποίες και τη συχνότητα με την οποία αυτές θα εκτελούνται,

- περιλαμβάνει δεσμεύσεις ότι:
 1. οι δοκιμές θα διενεργούνται με βάση τις προδιαγραφές,
 2. θα πραγματοποιείται συγκεκριμένη υδραυλική δοκιμή ή δοκιμή με πεττιεσμένο αέρα σε κάθε δοχείο,
 3. όλες οι δοκιμές θα διενεργούνται από ή με ευθύνη κατάλληλα καταρτισμένου προσωπικού (που πρέπει να είναι επαρκώς ανεξάρτητο από το προσωπικό παραγωγής) και θα υπόκεινται σε γραπτές εκθέσεις από το ίδιο προσωπικό.

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ «ΕΚ»

2. Ο αναγνωρισμένος οργανισμός ελέγχου, αφού ικανοποιηθεί:
 - ότι το έγγραφο και ο τεχνικός φάκελος περιέχουν όλες τις απαραίτητες πληροφορίες και
 - ότι τα δοχεία που κατασκευάζονται σύμφωνα με το έγγραφο και ο τεχνικός φάκελος θα συμμορφώνονται με τα σχετικά εθνικά πρότυπα ή, αν όχι με αυτά, με τις απαραίτητες απαιτήσεις ασφαλείας που καθορίζονται στο Παράρτημα Α

θα εκδίδει το πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» αναλόγως, το οποίο θα καλύπτει τα δοχεία που προτείνονται για κατασκευή.

ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ

3. Κατασκευαστής ο οποίος έχει εξασφαλίσει πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ» ως μέρος αυτής της διαδικασίας μπορεί να αρχίσει εν σειρά παραγωγή και να επιθέτει το σήμα CE σε δοχεία τα οποία ο ίδιος δηλώνει ως πιστά:
 - προς τον τεχνικό φάκελο κατασκευής με βάση του οποίου έχει συνταχθεί το πιστοποιητικό επάρκειας ή
 - προς το σχετικό αναγνωρισμένο πρωτότυπο.

ΑΡΝΗΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟΥ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ «ΕΚ»

4. Αν ο αναγνωρισμένος οργανισμός ελέγχου του κράτους μέλους δεν ικανοποιηθεί όπως απαιτείται και αρνηθεί να εκδώσει πιστοποιητικό πιστότητας «ΕΚ», θα γνωστοποιήσει στον κατασκευαστή τους λόγους άρνησης.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ «Ε»

Πώς εξασφαλίζεται έγκριση των διατάξεων ασφαλείας

