



# ΕΠΙΣΗΜΗ ΕΦΗΜΕΡΙΔΑ ΤΗΣ ΚΥΠΡΙΑΚΗΣ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑΣ

## ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΤΡΙΤΟ

### ΜΕΡΟΣ Ι

#### ΚΑΝΟΝΙΣΤΙΚΕΣ ΔΙΟΙΚΗΤΙΚΕΣ ΠΡΑΞΕΙΣ

Αριθμός 4954	Παρασκευή, 8 Ιουλίου 2016	1441
--------------	---------------------------	------

#### Αριθμός 198

Οι περί των Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμοί του 2016, οι οποίοι εκδόθηκαν από το Υπουργικό Συμβούλιο δυνάμει του άρθρου 59 του περί των Βασικών Απαιτήσεων που πρέπει να πληρούν Καθορισμένες Κατηγορίες Προϊόντων Νόμου του 2002, αφού κατατέθηκαν στη Βουλή των Αντιπροσώπων και εγκρίθηκαν από αυτή, δημοσιεύονται στην Επίσημη Εφημερίδα της Δημοκρατίας σύμφωνα με το εδάφιο (3) του άρθρου 3 του περί της Καταθέσεως στη Βουλή των Αντιπροσώπων των Κανονισμών που Εκδίδονται με Εξουσιοδότηση Νόμου, Νόμου (Ν. 99 του 1989 όπως τροποποιήθηκε με τους Νόμους 227 του 1990 μέχρι 3(Ι) του 2010).

#### ΟΙ ΠΕΡΙ ΤΩΝ ΒΑΣΙΚΩΝ ΑΠΑΙΤΗΣΕΩΝ ΠΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΛΗΡΟΥΝ ΚΑΘΟΡΙΣΜΕΝΕΣ ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ ΝΟΜΟΙ ΤΟΥ 2002 ΕΩΣ 2013

#### Κανονισμοί δυνάμει του άρθρου 59

Προοίμιο.  
Επίσημη Εφημερίδα  
της Ε.Ε.: L96,  
29.3.2014, σ. 45.

Για σκοπούς εναρμόνισης με την πράξη της Ευρωπαϊκής Ένωσης με τίτλο «Οδηγία 2014/29/ΕΕ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 26<sup>ης</sup> Φεβρουαρίου 2014 για την εναρμόνιση των νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με τη διάθεση στην αγορά απλών δοχείων πίεσης».

30(Ι) του 2002  
29(Ι) του 2003  
258(Ι) του 2004  
89(Ι) του 2005  
71(Ι) του 2009  
7(Ι) του 2011  
90(Ι) του 2011  
54(Ι) του 2013.

Το Υπουργικό Συμβούλιο, ασκώντας τις εξουσίες που του χορηγούνται από το άρθρο 59 των περί των Βασικών Απαιτήσεων που πρέπει να πληρούν Καθορισμένες Κατηγορίες Προϊόντων Νόμου του 2002 έως 2013, εκδίδει τους ακόλουθους Κανονισμούς:

Συνοπτικός  
τίτλος.

1. Οι παρόντες Κανονισμοί θα αναφέρονται ως οι περί των Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμοί του 2016.

Ερμηνεία.

2.-(1) Στους παρόντες Κανονισμούς, εκτός αν από το κείμενο προκύπτει διαφορετική έννοια –

«αξιολόγηση της συμμόρφωσης» σημαίνει τη διαδικασία αξιολόγησης με την οποία αποδεικνύεται κατά πόσον ικανοποιούνται οι ουσιαστικές απαιτήσεις ασφαλείας των παρόντων Κανονισμών σχετικά με απλό δοχείο·

«αρμόδια αρχή» σημαίνει το Διευθυντή του Τμήματος Επιθεώρησης Εργασίας του Υπουργείου Εργασίας, Πρόνοιας και Κοινωνικών Ασφαλίσεων·

«ανάκληση» σημαίνει κάθε μέτρο που αποσκοπεί στην επιστροφή απλού δοχείου που έχει ήδη τεθεί στη διάθεση του τελικού χρήστη·

«απόσυρση» σημαίνει κάθε μέτρο που αποσκοπεί στην αποτροπή της διαθεσιμότητας στην αγορά απλού δοχείου που βρίσκεται στην αλυσίδα εφοδιασμού·

«διανομέας» σημαίνει κάθε φυσικό ή νομικό πρόσωπο στην αλυσίδα εφοδιασμού, άλλο από τον κατασκευαστή ή τον εισαγωγέα, το οποίο καθιστά απλό δοχείο διαθέσιμο στην αγορά·

Επίσημη Εφημερίδα  
της Ε.Ε.: L218,  
13.8.2008, σ.30.

«διαπίστευση» σημαίνει τη διαπίστευση όπως αυτή ορίζεται στο σημείο 10 του άρθρου 2 του Κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 765/2008 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 9<sup>ης</sup> Ιουλίου 2008 για τον καθορισμό των απαιτήσεων διαπίστευσης και εποπτείας της αγοράς όσον αφορά την εμπορία των προϊόντων και για την κατάργηση του κανονισμού (ΕΟΚ) αριθ. 339/93 του Συμβουλίου·

156(Ι) του 2002  
10(Ι) του 2010  
57(Ι) του 2011  
69(Ι) του 2012  
120(Ι) του 2012.

«εθνικός οργανισμός διαπίστευσης» σημαίνει τον Κυπριακό Οργανισμό Προώθησης της Ποιότητας όπως αυτός καθορίζεται στον περί Διαπίστευσης, Τυποποίησης και Τεχνικής Πληροφόρησης Νόμο του 2002·

«ενωσιακή νομοθεσία εναρμόνισης» σημαίνει κάθε νομοθέτημα της Ευρωπαϊκής Ένωσης που εναρμονίζει τους όρους εμπορίας των προϊόντων·

«εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος» σημαίνει κάθε φυσικό ή νομικό πρόσωπο, εγκατεστημένο στην Ευρωπαϊκή Ένωση, που έχει λάβει γραπτή εντολή από τον κατασκευαστή να ενεργεί εξ' ονόματός του για την εκτέλεση συγκεκριμένων καθηκόντων·

«κατασκευαστής» σημαίνει κάθε φυσικό ή νομικό πρόσωπο που κατασκευάζει ένα (1) απλό δοχείο ή αναθέτει σε άλλους το σχεδιασμό ή την κατασκευή του και διοχετεύει στην αγορά το δοχείο αυτό υπό την επωνυμία του ή το εμπορικό σήμα του·

30(Ι) του 2002  
29(Ι) του 2003  
258(Ι) του 2004  
89(Ι) του 2005  
71(Ι) του 2009  
7(Ι) του 2011  
90(Ι) του 2011  
54(Ι) του 2013.

«Νόμος» σημαίνει τον περί των Βασικών Απαιτήσεων που πρέπει να πληρούν Καθορισμένες Κατηγορίες Προϊόντων Νόμο του 2002·

«οικονομικοί φορείς» σημαίνει τον κατασκευαστή, τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο, τον εισαγωγέα και το διανομέα·

«οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης» σημαίνει το φορέα που εκτελεί δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης, περιλαμβανομένων της βαθμονόμησης, της δοκιμής, της πιστοποίησης και της επιθεώρησης·

Παράρτημα Ι.

«ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας» σημαίνει τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας του Παραρτήματος Ι των παρόντων Κανονισμών και είναι ισοδύναμες και αντίστοιχες με τις «βασικές απαιτήσεις» όπως ορίζονται στο Νόμο·

«σήμανση CE» σημαίνει τη σήμανση με την οποία ο κατασκευαστής δηλώνει ότι το απλό δοχείο πίεσης συμμορφώνεται προς τις εφαρμοστέες απαιτήσεις της ενωσιακής νομοθεσίας εναρμόνισης που προβλέπει την τοποθέτηση της σήμανσης.

(2) Οποιοδήποτε άλλοι όροι που περιέχονται στους παρόντες Κανονισμούς και δεν ερμηνεύονται διαφορετικά έχουν την έννοια που αποδίδεται στους όρους αυτούς από το Νόμο.

Πεδίο  
εφαρμογής.

3.-(1) Με την επιφύλαξη των προνοιών της παραγράφου (2), οι παρόντες Κανονισμοί εφαρμόζονται στα απλά δοχεία πίεσης, τα οποία, για τους σκοπούς των παρόντων Κανονισμών, αναφέρονται ως «δοχεία», που κατασκευάζονται σε σειρά με τα ακόλουθα χαρακτηριστικά:

- (α) Τα δοχεία είναι συγκολλημένα, προορίζονται να υποβάλλονται σε σχετική εσωτερική πίεση μεγαλύτερη από 0,5 bar και περιέχουν αέρα ή άζωτο και δεν προορίζονται να εκτεθούν σε φλόγα·

- (β) τα μέρη και οι διατάξεις που συντελούν στην αντοχή του δοχείου στην πίεση είναι κατασκευασμένα είτε από μη κεκραμένο χάλυβα ποιότητας είτε από μη κεκραμένο αλουμίνιο ή από μη επιδεικτικά βαφής κράματα αλουμινίου·
- (γ) το δοχείο αποτελείται από ένα (1) από τα ακόλουθα στοιχεία:
  - (i) Από ένα (1) κυλινδρικό τμήμα κυκλικής διατομής που κλείεται από θολωτούς πυθμένες με κοιλότητα στραμμένη προς τα έξω ή/και επίπεδους πυθμένες, οι οποίοι έχουν τον ίδιο άξονα περιστροφής όπως και το κυλινδρικό τμήμα,
  - (ii) από δύο (2) θολωτούς πυθμένες με τον ίδιο άξονα περιστροφής·
- (δ) η μέγιστη πίεση χρήσης του δοχείου είναι μικρότερη ή ίση με 30 bar και το γινόμενο της πίεσης αυτής επί τη χωρητικότητα του δοχείου ( $PS \times V$ ) δεν υπερβαίνει τα 10 000 bar.L·
- (ε) η ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης δεν είναι κατώτερη από πλιν πενήντα βαθμούς Κελσίου ( $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ ) και η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης δεν υπερβαίνει τους τριακόσιους βαθμούς Κελσίου ( $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ ) για τα δοχεία από χάλυβα ή τους εκατό βαθμούς Κελσίου ( $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ ) για τα δοχεία από αλουμίνιο ή κράμα αλουμινίου.

(2) Οι παρόντες Κανονισμοί δεν εφαρμόζονται σε:

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

Διαθεσιμότητα στην αγορά και θέση σε λειτουργία.

4.-(1) Τα δοχεία καθίστανται διαθέσιμα στην αγορά και τίθενται σε λειτουργία μόνο εφόσον πληρούν τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, εφόσον εγκαθίστανται ορθά και συντηρούνται, και εφόσον χρησιμοποιούνται σύμφωνα με τον προορισμό τους.

(2) Οι διατάξεις των παρόντων Κανονισμών δεν θίγουν τη δυνατότητα της αρμόδιας αρχής να καθορίζει με Κανονισμούς τις απαιτήσεις που κρίνει απαραίτητες για τη διασφάλιση της προστασίας των εργαζομένων κατά τη χρησιμοποίηση των δοχείων, εφόσον αυτό δεν συνεπάγεται τροποποιήσεις αυτών των δοχείων κατά τρόπο μη οριζόμενο στους παρόντες Κανονισμούς.

Ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας. Παράρτημα I.

5.-(1) Τα δοχεία των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μεγαλύτερο από 50 bar.L πρέπει να ικανοποιούν τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας που καθορίζονται στο Παράρτημα I.

(2) Τα δοχεία, των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μικρότερο από ή ίσο με 50 bar.L πρέπει να σχεδιάζονται και κατασκευάζονται σύμφωνα με την ακολουθούμενη σε ένα (1) από τα κράτη μέλη ορθή πρακτική της μηχανικής.

Ελεύθερη κυκλοφορία.

6. Η αρμόδια αρχή δεν εμποδίζει τη διαθεσιμότητα στην αγορά και τη θέση σε λειτουργία των δοχείων που πληρούν τις διατάξεις των παρόντων Κανονισμών.

Υποχρεώσεις των κατασκευαστών.

7.-(1) (α) Οι κατασκευαστές διασφαλίζουν ότι, κατά τη διάθεση στην αγορά των δοχείων τους, των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, αυτά είναι σχεδιασμένα και κατασκευασμένα σύμφωνα με τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας που καθορίζονται στο Παράρτημα I.

(β) Οι κατασκευαστές διασφαλίζουν ότι, κατά τη διάθεση στην αγορά των δοχείων τους, των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μικρότερο ή ίσο με 50 bar.L, αυτά είναι σχεδιασμένα και κατασκευασμένα σύμφωνα με την ακολουθούμενη σε ένα (1) από τα κράτη μέλη ορθή πρακτική της μηχανικής.

Παράρτημα II.

(2) (α) Για δοχεία των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, οι κατασκευαστές καταρτίζουν τον τεχνικό φάκελο που αναφέρεται στο Παράρτημα II και διενεργούν ή έχουν διενεργήσει τη σχετική αξιολόγηση της συμμόρφωσης που προβλέπεται στον Κανονισμό 14.

- Παράρτημα III. (β) Όταν από την εν λόγω διαδικασία αποδεικνύεται η συμμόρφωση με τις ισχύουσες απαιτήσεις για το δοχείο, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, οι κατασκευαστές καταρτίζουν δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ και τοποθετούν τη σήμανση CE και τις ενδείξεις που προβλέπονται στο σημείο 1 του Παραρτήματος III.
- Παράρτημα III. (γ) Οι κατασκευαστές διασφαλίζουν ότι τα δοχεία, των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μικρότερο από ή ίσο με 50 bar.L φέρουν τις ενδείξεις που ορίζονται στο σημείο 1 του Παραρτήματος III.
- (3) Οι κατασκευαστές φυλάσσουν τον τεχνικό φάκελο και τη δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ για τουλάχιστον δέκα (10) έτη από τη διάθεση του δοχείου στην αγορά.
- (4) (α) (i) Οι κατασκευαστές διασφαλίζουν ότι εφαρμόζονται οι διαδικασίες ώστε να διατηρείται η συμμόρφωση της σε σειρά παραγωγής προς τους παρόντες Κανονισμούς·
- (ii) οι αλλαγές στο σχεδιασμό ή στα χαρακτηριστικά του δοχείου καθώς και οι αλλαγές στα εναρμονισμένα πρότυπα ή στις λοιπές τεχνικές προδιαγραφές, βάσει των οποίων δηλώνεται η συμμόρφωση του δοχείου, λαμβάνονται δεόντως υπόψη.
- (β) Όταν κρίνεται σκόπιμο λόγω των κινδύνων που παρουσιάζει το δοχείο, οι κατασκευαστές διενεργούν, για την προστασία της υγείας και της ασφάλειας των τελικών χρηστών, δοκιμές με δειγματοληψία στα δοχεία που έχουν διατεθεί στην αγορά, ερευνούν τις σχετικές καταγγελίες και διατηρούν, εφόσον απαιτείται, αρχείο με τις καταγγελίες, τα στοιχεία των μη συμμορφούμενων δοχείων και τα στοιχεία των αποσύρσεων δοχείων και τηρούν ενήμερους τους διανομείς για τις έρευνές τους.
- (5) Οι κατασκευαστές διασφαλίζουν ότι τα δοχεία που έχουν διαθέσει στην αγορά φέρουν τα ακόλουθα:
- (α) Αριθμό τύπου· και
- (β) αριθμό σειράς ή παρτίδας·
- που επιτρέπει την ταύτισή τους.
- (6) Οι κατασκευαστές σημειώνουν στο δοχείο το όνομα, την καταχωρισμένη εμπορική επωνυμία τους ή το καταχωρισμένο εμπορικό σήμα τους και την ταχυδρομική διεύθυνσή τους. Η διεύθυνση υποδεικνύει ένα (1) μοναδικό σημείο επικοινωνίας με τον κατασκευαστή. Τα στοιχεία επικοινωνίας διατυπώνονται στην ελληνική γλώσσα ή και σε γλώσσα εύκολα κατανοητή από τους τελικούς χρήστες και την αρμόδια αρχή.
- Παράρτημα III. (7) Οι κατασκευαστές διασφαλίζουν ότι το δοχείο συνοδεύεται από τις οδηγίες και τις πληροφορίες ασφάλειας που αναφέρονται στο σημείο 2 του Παραρτήματος III, στην ελληνική γλώσσα. Οι ανωτέρω οδηγίες και πληροφορίες ασφάλειας καθώς και κάθε επισήμανση είναι σαφείς, κατανοητές και καταληπτές.
- (8) (α) Όταν οι κατασκευαστές θεωρούν ή έχουν λόγο να πιστεύουν ότι το δοχείο που έχουν διαθέσει στην αγορά δεν συμμορφώνεται με τους παρόντες Κανονισμούς λαμβάνουν αμέσως τα διορθωτικά μέτρα που είναι αναγκαία για να διασφαλίσουν τη συμμόρφωση του δοχείου, το αποσύρουν ή το ανακαλούν, κατά περίπτωση.
- (β) Όταν το δοχείο παρουσιάζει κίνδυνο, οι κατασκευαστές ενημερώνουν αμέσως σχετικά με το θέμα αυτό τις αρμόδιες εθνικές αρχές των κρατών μελών στις αγορές των οποίων κατέστησαν διαθέσιμο το δοχείο και παραθέτουν λεπτομέρειες, συγκεκριμένα, για τη μη συμμόρφωση και τα τυχόν διορθωτικά μέτρα που έλαβαν.
- (9) Οι κατασκευαστές παρέχουν στην αρμόδια αρχή, κατόπιν αιτιολογημένου αιτήματός της, σε έντυπη ή σε ηλεκτρονική μορφή, όλες τις πληροφορίες και την τεκμηρίωση που απαιτούνται για να αποδειχθεί η συμμόρφωση του δοχείου προς τους παρόντες Κανονισμούς, στην ελληνική γλώσσα ή και σε γλώσσα εύκολα κατανοητή από την αρμόδια αρχή και συνεργάζονται με την αρμόδια αρχή, μετά από αίτημά της, για τις ενέργειες που πρέπει να γίνουν ώστε να εξαλειφθούν οι κίνδυνοι από τα δοχεία που έχουν διαθέσει στην αγορά.
- Υποχρεώσεις των εξουσιοδοτημένων αντιπροσώπων. 8.-(1)(α) Οι κατασκευαστές μπορούν να ορίζουν, με γραπτή εντολή, εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο.

(β) Οι υποχρεώσεις του κατασκευαστή βάσει της παραγράφου (1) του Κανονισμού 7 και η υποχρέωση κατάρτισης τεχνικού φακέλου που προβλέπεται στην παράγραφο (2) του Κανονισμού 7 δεν μπορούν να ανατίθενται σε εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο.

(2) Ο εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος ασκεί τα καθήκοντα που προσδιορίζονται στην εντολή, την οποία λαμβάνει από τον κατασκευαστή και η οποία εντολή επιπρέπει στον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο τουλάχιστον τα πιο κάτω:

- (α) Να τηρεί τη δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ και τον τεχνικό φάκελο στη διάθεση της αρμόδιας αρχής για τουλάχιστον δέκα (10) έτη από τη διάθεση του δοχείου στην αγορά·
- (β) να παρέχει στην αρμόδια αρχή, κατόπιν αιτιολογημένου αιτήματός της, όλες τις πληροφορίες και την τεκμηρίωση που απαιτούνται για να αποδειχθεί η συμμόρφωση του δοχείου·
- (γ) να συνεργάζεται με την αρμόδια αρχή, κατόπιν αιτήματός της, για τυχόν ενέργειες που έγιναν προς αποφυγή των κινδύνων που παρουσιάζουν τα δοχεία που καλύπτει η εντολή προς τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο.

Υποχρεώσεις των εισαγωγέων.

9.-(1) Οι εισαγωγείς διαθέτουν στην αγορά μόνο συμμορφούμενα δοχεία.

Παράρτημα III.

(2)(α)(i) Πριν από τη διάθεση στην αγορά δοχείου, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, οι εισαγωγείς διασφαλίζουν ότι ο κατασκευαστής έχει διενεργήσει τη διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης που καθορίζεται στον Κανονισμό 14·

(ii) οι εισαγωγείς διασφαλίζουν, επιπρόσθετα, ότι ο κατασκευαστής έχει καταρτίσει τον τεχνικό φάκελο, το δοχείο φέρει τη σήμανση CE και τις ενδείξεις που προβλέπονται στο σημείο 1 του Παραρτήματος III, ότι συνοδεύεται από τα απαιτούμενα έγγραφα και ότι ο κατασκευαστής έχει τηρήσει τις απαιτήσεις των παραγράφων (5) και (6) του Κανονισμού 7.

Παράρτημα I.

(β)(i) Εφόσον εισαγωγέας θεωρεί ή έχει λόγο να πιστεύει ότι δοχείο, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, δεν συμμορφώνεται προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας που ορίζονται στο Παράρτημα I, δεν διαθέτει το δοχείο στην αγορά πριν αυτό συμμορφωθεί·

(ii) ο εισαγωγέας ενημερώνει, επίσης, σχετικά τον κατασκευαστή και την αρμόδια αρχή όταν το δοχείο παρουσιάζει κίνδυνο·

Παράρτημα III.

(γ) Πριν από τη διάθεση στην αγορά δοχείου, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μικρότερο από ή ίσο με 50 bar.L, οι εισαγωγείς διασφαλίζουν ότι το δοχείο είναι σχεδιασμένο και κατασκευασμένο σύμφωνα με την ακολουθούμενη σε ένα (1) από τα κράτη μέλη ορθή πρακτική της μηχανικής, φέρει τις ενδείξεις που προβλέπονται στο σημείο 1.2 του Παραρτήματος III και ότι ο κατασκευαστής έχει τηρήσει τις απαιτήσεις των παραγράφων (5) και (6) του Κανονισμού 7.

(3)(α) Οι εισαγωγείς σημειώνουν στο δοχείο το όνομα, την καταχωρισμένη εμπορική επωνυμία ή το καταχωρισμένο εμπορικό σήμα τους και την ταχυδρομική διεύθυνσή τους ή, όταν αυτό δεν είναι δυνατόν, σε έγγραφο που συνοδεύει το δοχείο.

(β) Τα στοιχεία επικοινωνίας διατυπώνονται στην ελληνική γλώσσα ή και σε γλώσσα εύκολα κατανοητή από τους τελικούς χρήστες.

Παράρτημα III.

(4) Οι εισαγωγείς διασφαλίζουν ότι το δοχείο συνοδεύεται από τις οδηγίες και τις πληροφορίες ασφάλειας που καθορίζονται στο σημείο 2 του Παραρτήματος III, στην ελληνική γλώσσα ή και σε γλώσσα εύκολα κατανοητή από τους τελικούς χρήστες.

Παράρτημα I.

(5) Οι εισαγωγείς διασφαλίζουν ότι, ενόσω δοχείο, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, βρίσκεται υπό την ευθύνη τους, οι συνθήκες αποθήκευσης ή και μεταφοράς του δεν θέτουν σε κίνδυνο τη συμμόρφωσή του προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας του Παραρτήματος I.

(6) Όταν κρίνεται σκόπιμο λόγω των κινδύνων που παρουσιάζει δοχείο, οι εισαγωγείς διενεργούν, για την προστασία της υγείας και της ασφάλειας των τελικών χρηστών, δοκιμές με δειγματοληψία στα δοχεία που έχουν διατεθεί στην αγορά, διερευνούν τις σχετικές καταγγελίες και διατηρούν, εφόσον απαιτείται, αρχείο με τις καταγγελίες, τα στοιχεία των μη συμμορφούμενων δοχείων και τα στοιχεία των αποσύρσεων δοχείων και τηρούν ενήμερους τους διανομείς για τις έρευνές τους.

(7)(α) Οι εισαγωγείς που θεωρούν ή έχουν λόγο να πιστεύουν ότι το δοχείο που έχουν διαθέσει στην αγορά δεν συμμορφώνεται με τους παρόντες Κανονισμούς, λαμβάνουν αμέσως τα αναγκαία διορθωτικά μέτρα για να διασφαλίσουν τη συμμόρφωση του δοχείου, το αποσύρουν ή το ανακαλούν, κατά περίπτωση.

(β) Όταν το δοχείο παρουσιάζει κίνδυνο, οι εισαγωγείς ενημερώνουν αμέσως σχετικά με το θέμα αυτό τις αρμόδιες εθνικές αρχές των κρατών μελών στις αγορές των οποίων κατέστησαν διαθέσιμο το δοχείο και παραθέτουν λεπτομέρειες, συγκεκριμένα, για τη μη συμμόρφωση και τα τυχόν διορθωτικά μέτρα που έλαβαν.

(8) Για δοχεία, των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, οι εισαγωγείς τηρούν, για τουλάχιστον δέκα (10) έτη από του διατεθεί το δοχείο στην αγορά, αντίγραφο της δήλωσης συμμόρφωσης ΕΕ στη διάθεση της αρμόδιας αρχής και διασφαλίζουν ότι ο τεχνικός φάκελος είναι δυνατόν να διατεθεί στην εν λόγω αρχή, κατόπιν αιτήματός της.

(9) Οι εισαγωγείς παρέχουν στην αρμόδια αρχή, κατόπιν αιτιολογημένου αιτήματός της, σε έντυπη ή σε ηλεκτρονική μορφή, όλες τις πληροφορίες και την τεκμηρίωση που απαιτούνται για να αποδειχθεί η συμμόρφωση του δοχείου, στην ελληνική ή και σε γλώσσα εύκολα κατανοητή από την αρμόδια αρχή και συνεργάζονται με την αρμόδια αρχή, μετά από αίτημά της, για τις ενέργειες που πρέπει να γίνουν ώστε να απαλειφθούν οι κίνδυνοι από τα δοχεία που έχουν διαθέσει στην αγορά.

Υποχρεώσεις των διανομέων.

10.-(1) Όταν οι διανομείς καθιστούν διαθέσιμο ένα (1) δοχείο στην αγορά, ενεργούν με τη δέουσα προσοχή σε σχέση με τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

Παράρτημα III.

(2)(α) Οι διανομείς, προτού καταστήσουν διαθέσιμο στην αγορά δοχείο, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, επαληθεύουν ότι το δοχείο φέρει τη σήμανση CE και τις ενδείξεις που προβλέπονται στο σημείο 1 του Παραρτήματος III, ότι συνοδεύεται από τα απαιτούμενα έγγραφα, τις οδηγίες και τις πληροφορίες ασφάλειας που αναφέρονται στο σημείο 2 του Παραρτήματος III, στην ελληνική γλώσσα ή και σε γλώσσα εύκολα κατανοητή από τους τελικούς χρήστες στο κράτος μέλος στην αγορά του οποίου διατίθεται το δοχείο και ότι ο κατασκευαστής και ο εισαγωγέας έχουν τηρήσει τις απαιτήσεις των παραγράφων (5) και (6) του Κανονισμού 7 και της παραγράφου (3) του Κανονισμού 9.

Παράρτημα I.

(β)(i) Εφόσον διανομέας θεωρεί ή έχει λόγο να πιστεύει ότι δοχείο, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L, δεν συμμορφώνεται προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας που ορίζονται στο Παράρτημα I, δεν καθιστά διαθέσιμο το δοχείο στην αγορά πριν αυτό συμμορφωθεί·

(ii) ο διανομέας ενημερώνει τον κατασκευαστή ή τον εισαγωγέα καθώς και την αρμόδια αρχή όταν το δοχείο παρουσιάζει κίνδυνο.

Παράρτημα III.

(γ) Πριν καταστήσει διαθέσιμο στην αγορά δοχείο, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μικρότερο ή ίσο με 50 bar.L, ο διανομέας πιστοποιεί ότι το δοχείο φέρει τις ενδείξεις που προβλέπονται στο σημείο 1.2 του Παραρτήματος III και συνοδεύεται από τις οδηγίες και τις πληροφορίες ασφάλειας που αναφέρονται στο σημείο 2 του Παραρτήματος III, στην ελληνική γλώσσα ή και σε γλώσσα εύκολα κατανοητή από τους τελικούς χρήστες στο κράτος μέλος στην αγορά του οποίου διατίθεται το δοχείο, και ότι ο κατασκευαστής και ο εισαγωγέας έχουν τηρήσει τις απαιτήσεις που ορίζονται στις παραγράφους (5) και (6) του Κανονισμού 7 και της παραγράφου (3) του Κανονισμού 9.

Παράρτημα I.

(3) Οι διανομείς διασφαλίζουν ότι, ενόσω δοχείο, του οποίου το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L βρίσκεται υπό την ευθύνη τους, οι συνθήκες αποθήκευσης ή και μεταφοράς του δεν θέτουν σε κίνδυνο τη συμμόρφωσή του με τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας που ορίζονται στο Παράρτημα I.

(4)(α) Οι διανομείς που θεωρούν ή έχουν λόγο να πιστεύουν ότι το δοχείο που έχουν καταστήσει διαθέσιμο στην αγορά δεν συμμορφώνεται με τους παρόντες Κανονισμούς λαμβάνουν τα αναγκαία διορθωτικά μέτρα για να διασφαλίσουν τη συμμόρφωση του δοχείου, το αποσύρουν ή το ανακαλούν, κατά περίπτωση.

(β) Όταν το δοχείο παρουσιάζει κίνδυνο, οι διανομείς ενημερώνουν αμέσως σχετικά με το θέμα αυτό τις αρμόδιες εθνικές αρχές των κρατών μελών στις αγορές των οποίων έχουν καταστήσει διαθέσιμο το δοχείο και παραθέτουν λεπτομέρειες, συγκεκριμένα, για τη μη συμμόρφωση και τα τυχόν διορθωτικά μέτρα που έλαβαν.

(5) Οι διανομείς παρέχουν στην αρμόδια αρχή, κατόπιν αιτιολογημένου αιτήματός της, σε έντυπη ή σε ηλεκτρονική μορφή, όλες τις πληροφορίες και την τεκμηρίωση που απαιτούνται για να αποδειχθεί η συμμόρφωση του δοχείου και συνεργάζονται με την αρμόδια αρχή, μετά από αίτημά της, για τις ενέργειες που πρέπει να γίνουν ώστε να αποφευχθούν οι κίνδυνοι από τα δοχεία που έχουν καταστήσει διαθέσιμα στην αγορά.

Υποχρεώσεις των κατασκευαστών που εφαρμόζονται στους εισαγωγείς και στους διανομείς.

11. Κάθε εισαγωγέας ή διανομέας θεωρείται κατασκευαστής και υπόκειται στις υποχρεώσεις του κατασκευαστή σύμφωνα με τον Κανονισμό 7, όταν διαθέτει δοχείο στην αγορά με την επωνυμία ή το εμπορικό σήμα του ή τροποποιεί δοχείο, που έχει ήδη διατεθεί στην αγορά κατά τρόπο που μπορεί να επηρεάσει τη συμμόρφωσή του προς τους παρόντες Κανονισμούς.

Ταυτοποίηση των οικονομικών φορέων.

12.-(1) Οι οικονομικοί φορείς προσδιορίζουν, εάν ζητηθεί, στην αρμόδια αρχή, την ταυτότητα των πιο κάτω:

(α) Κάθε οικονομικού φορέα, ο οποίος τους έχει προμηθεύσει δοχείο·

(β) κάθε οικονομικού φορέα, στον οποίο έχουν προμηθεύσει δοχείο.

(2) Οι οικονομικοί φορείς πρέπει να είναι σε θέση να παρέχουν τις πληροφορίες που αναφέρονται στην παράγραφο (1) του παρόντος Κανονισμού για τουλάχιστον δέκα (10) έτη αφότου έχουν προμηθευτεί το δοχείο και για τουλάχιστον δέκα (10) έτη αφότου έχουν προμηθεύσει το δοχείο.

Τεκμήριο συμμόρφωσης δοχείων των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L. Παράρτημα Ι.

13. Τα δοχεία των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 50 bar.L και συμμορφώνονται με τα εναρμονισμένα πρότυπα ή με μέρη αυτών, τα στοιχεία των οποίων έχουν δημοσιευθεί στην Επίσημη Εφημερίδα της Ευρωπαϊκής Ένωσης, τεκμαίρεται ότι συμμορφώνονται προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας που καθορίζονται στο Παράρτημα Ι, και οι οποίες καλύπτονται από τα εν λόγω πρότυπα ή μέρη τους.

Διαδικασίες αξιολόγησης της συμμόρφωσης. Παράρτημα ΙΙ.

14.-(1) Πριν από την κατασκευή τους, δοχεία, των οποίων το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μεγαλύτερο από 50 bar.L, υπόκεινται στην εξέταση τύπου ΕΕ (Ενότητα Β) που καθορίζεται στο σημείο 1 του Παραρτήματος ΙΙ, ως εξής:

(α) Για δοχεία που κατασκευάζονται σύμφωνα με τα εναρμονισμένα πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 13, κατ' επιλογήν του κατασκευαστή, με οποιονδήποτε από τους ακόλουθους τρόπους:

(i) Αξιολόγηση της επάρκειας του τεχνικού σχεδιασμού του δοχείου μέσω της εξέτασης του τεχνικού φακέλου και των δικαιολογητικών χωρίς εξέταση δείγματος (Ενότητα Β - τύπος σχεδιασμού)·

(ii) αξιολόγηση της επάρκειας του τεχνικού σχεδιασμού του δοχείου μέσω της εξέτασης του τεχνικού φακέλου και των δικαιολογητικών και εξέταση μοντέλου αντιπροσωπευτικού της προβλεπόμενης παραγωγής του πλήρους δοχείου (Ενότητα Β-τύπος παραγωγής).

(β) για δοχεία που κατασκευάζονται χωρίς τήρηση ή με μερική μόνο τήρηση των εναρμονισμένων προτύπων που αναφέρονται στον Κανονισμό 13, ο κατασκευαστής υποβάλλει προς εξέταση μοντέλο, αντιπροσωπευτικό της προβλεπόμενης παραγωγής πλήρους δοχείου, και τον τεχνικό φάκελο και τα δικαιολογητικά για την εξέταση και την αξιολόγηση της επάρκειας του τεχνικού σχεδιασμού του δοχείου (Ενότητα Β-τύπος παραγωγής).

(2) Πριν από τη διάθεσή τους στην αγορά, τα δοχεία υπόκεινται στις ακόλουθες διαδικασίες:

(α) Όταν το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μεγαλύτερο από 3000 bar.L, στη συμμόρφωση τύπου βάσει εσωτερικού ελέγχου της παραγωγής και δοκιμής του δοχείου υπό εποπτεία (Ενότητα Γ1) όπως καθορίζεται στο σημείο 2 του Παραρτήματος ΙΙ·

(β) όταν το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μικρότερο από ή ίσο με 3 000 bar.L και μεγαλύτερο από 200 bar.L, κατ' επιλογήν του κατασκευαστή, οποιαδήποτε από τις ακόλουθες διαδικασίες:

(i) Συμμόρφωση τύπου βάσει εσωτερικού ελέγχου της παραγωγής και δοκιμής του δοχείου υπό εποπτεία (Ενότητα Γ1) όπως καθορίζεται στο σημείο 2 του Παραρτήματος ΙΙ·

Παράρτημα ΙΙ.

Παράρτημα ΙΙ.

- Παράρτημα II. (ii) συμμόρφωση τύπου βάσει εσωτερικού ελέγχου της παραγωγής και δοκιμής του δοχείου υπό εποπτεία κατά τυχαία διαστήματα (Ενότητα Γ2) όπως καθορίζεται στο σημείο 3 του Παραρτήματος II.
- (γ) όταν το γινόμενο  $PS \times V$  είναι μικρότερο από ή ίσο με 200 bar.L και μεγαλύτερο από 50 bar.L, κατ' επιλογήν του κατασκευαστή, οποιαδήποτε από τις ακόλουθες διαδικασίες:
- Παράρτημα II. (i) Συμμόρφωση τύπου βάσει εσωτερικού ελέγχου της παραγωγής και δοκιμής του δοχείου υπό εποπτεία (Ενότητα Γ1) όπως καθορίζεται στο σημείο 2 του Παραρτήματος II·
- Παράρτημα II. (ii) συμμόρφωση τύπου βάσει εσωτερικού ελέγχου της παραγωγής (Ενότητα Γ) όπως καθορίζεται στο σημείο 4 του Παραρτήματος II.
- (3) Τα στοιχεία, οι φάκελοι και η αλληλογραφία που σχετίζονται με τις διαδικασίες αξιολόγησης της συμμόρφωσης που αναφέρονται στις παραγράφους (1) και (2) του παρόντος Κανονισμού συντάσσονται σε γλώσσα αποδεκτή από την αρμόδια αρχή ή και σε γλώσσα αποδεκτή από αυτόν.
- Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ. Παράρτημα I. 15.-(1) Η δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ δηλώνει ότι πληρούνται αποδεδειγμένα οι ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας που ορίζονται στο Παράρτημα I.
- Παράρτημα IV. Παράρτημα II. (2) Η δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ έχει τη δομή που ορίζεται στο Παράρτημα IV, περιέχει τα στοιχεία που προσδιορίζονται στις σχετικές ενότητες του Παραρτήματος II, προσαρμόζεται στα τελευταία δεδομένα και μεταφράζεται στην ελληνική γλώσσα στο έδαφος της Δημοκρατίας στο οποίο διατίθεται ή έχει καταστεί διαθέσιμο.
- (3)(α) Όταν ένα (1) δοχείο διέπεται από περισσότερες πράξεις της Ευρωπαϊκής Ένωσης βάσει των οποίων απαιτείται δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ, καταρτίζεται μία (1) δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ για όλες τις εν λόγω πράξεις της Ευρωπαϊκής Ένωσης.
- (β) Η πιο πάνω δήλωση περιέχει την ταυτότητα των σχετικών πράξεων της Ευρωπαϊκής Ένωσης, περιλαμβανομένων των στοιχείων δημοσίευσής τους.
- (4) Με την κατάρτιση της δήλωσης συμμόρφωσης ΕΕ ο κατασκευαστής αναλαμβάνει την ευθύνη για τη συμμόρφωση του δοχείου προς τις απαιτήσεις που καθορίζονται στους παρόντες Κανονισμούς.
- Γενικές αρχές της σήμανσης CE. 16. Η σήμανση CE υπόκειται στις γενικές αρχές του άρθρου 30 του Κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 765/2008.
- Κανόνες και όροι για την επίθεση της σήμανσης CE και των ενδείξεων. Παράρτημα III. 17.-(1) Η σήμανση CE και οι ενδείξεις που αναφέρονται στο σημείο 1 του Παραρτήματος III, τοποθετούνται κατά τρόπο εμφανή, ευανάγνωστο και ανεξίτηλο στο δοχείο ή στην πινακίδα με τα στοιχεία του κατασκευαστή.
- (2) Η σήμανση CE επιτίθεται προτού διατεθεί το δοχείο στην αγορά.
- (3)(α) Τη σήμανση CE ακολουθεί ο αριθμός μητρώου του κοινοποιημένου οργανισμού, όταν ο οργανισμός αυτός εμπλέκεται στο στάδιο ελέγχου της παραγωγής.
- (β) Ο αριθμός μητρώου του κοινοποιημένου οργανισμού τίθεται είτε από τον ίδιο τον οργανισμό είτε, υπό τις οδηγίες του, από τον κατασκευαστή ή τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του.
- (4) Η σήμανση CE και ο αριθμός μητρώου του κοινοποιημένου οργανισμού επιτρέπεται να συνοδεύονται από άλλο σήμα που υποδεικνύει ειδικό κίνδυνο ή χρήση.
- (5) Η αρμόδια αρχή εφαρμόζει τους υφιστάμενους μηχανισμούς για τη διασφάλιση της αποτελεσματικής εφαρμογής του καθεστώτος που διέπει τη σήμανση CE και λαμβάνει κάθε αναγκαίο μέτρο σε περίπτωση αθέμιτης χρήσης της εν λόγω σήμανσης.
- Απαιτήσεις για τους κοινοποιημένους οργανισμούς. 18.-(1) Για τους σκοπούς της κοινοποίησης, κάθε οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να πληροί τις απαιτήσεις του παρόντος Κανονισμού.



(2) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης είναι νομικό πρόσωπο και είναι εγκατεστημένο στη Δημοκρατία.

(3)(α) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης είναι τρίτος φορέας ανεξάρτητος από τον οργανισμό ή το δοχείο που αξιολογεί.

(β) Ένας (1) οργανισμός που ανήκει σε ένωση επιχειρήσεων ή σε επαγγελματική ομοσπονδία που εκπροσωπεί τις επιχειρήσεις που συμμετέχουν στο σχεδιασμό, στην κατασκευή, στην προμήθεια, στη συναρμολόγηση, στη χρήση ή στη συντήρηση δοχείων, τα οποία αξιολογεί, μπορεί να θεωρείται τέτοιος οργανισμός, υπό την προϋπόθεση ότι η ανεξαρτησία του και η απουσία κάθε σύγκρουσης συμφερόντων είναι αποδεδειγμένες.

(4)(α)(i) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης, τα διευθυντικά του στελέχη και το προσωπικό που είναι αρμόδιο για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης δεν πρέπει να είναι ο σχεδιαστής, κατασκευαστής, προμηθευτής, εγκαταστάτης, αγοραστής, ιδιοκτήτης, χρήστης ή συντηρητής των δοχείων που αξιολογούν ούτε αντιπρόσωπος των πιο πάνω·

(ii) αυτό δεν αποκλείει τη χρήση αξιολογημένων δοχείων που είναι αναγκαία για τις λειτουργίες του οργανισμού αξιολόγησης της συμμόρφωσης ή τη χρήση των δοχείων για προσωπικούς σκοπούς·

(β)(i) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης, τα διευθυντικά του στελέχη και το προσωπικό που είναι αρμόδιο για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης δεν πρέπει να εμπλέκονται άμεσα στο σχεδιασμό, την παραγωγή ή την κατασκευή, την εμπορία, την εγκατάσταση, τη χρήση ή τη συντήρηση των εν λόγω δοχείων ούτε να εκπροσωπούν μέρη που εμπλέκονται στις δραστηριότητες αυτές·

(ii) ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης δεν πρέπει να αναλαμβάνει καμιά δραστηριότητα που μπορεί να θίξει την ανεξάρτητη κρίση ή την ακεραιότητά του σε σχέση με τις δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης, για τις οποίες είναι κοινοποιημένος και αυτό ισχύει ιδίως για τις συμβουλευτικές υπηρεσίες·

(γ) ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης διασφαλίζει ότι οι δραστηριότητες των θυγατρικών ή των υπεργολάβων του δεν επηρεάζουν την εμπιστευτικότητα, την αντικειμενικότητα ή την αμεροληψία των δραστηριοτήτων αξιολόγησης της συμμόρφωσης.

(5) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης και το προσωπικό του πρέπει να εκτελούν τις δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης με τη μεγαλύτερη επαγγελματική ακεραιότητα και την απαιτούμενη τεχνική επάρκεια στο συγκεκριμένο τομέα και πρέπει να είναι απαλλαγμένοι από κάθε πίεση και προτροπή, κυρίως οικονομική, που θα ήταν δυνατόν να επηρεάσει την κρίση τους ή τα αποτελέσματα των δραστηριοτήτων τους, ιδιαίτερα από πρόσωπα ή ομάδες προσώπων που έχουν συμφέρον από τα αποτελέσματα των ελέγχων.

(6)(α) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να είναι σε θέση να εκτελεί όλα τα καθήκοντα τα σχετικά με την αξιολόγηση της συμμόρφωσης που του έχουν ανατεθεί βάσει των διατάξεων του σημείου 3.2 του Παραρτήματος I και του Παραρτήματος II, για τα οποία έχει κοινοποιηθεί, είτε πρόκειται για καθήκοντα που εκτελούνται από τον ίδιο ή εξ ονόματός του και υπό την ευθύνη του·

(β) Ανά πάσα στιγμή και για κάθε διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης και για κάθε είδος δοχείων για τα οποία είναι κοινοποιημένος, ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να έχει στη διάθεσή του:

(i) Το αναγκαίο προσωπικό με τις τεχνικές γνώσεις και την επαρκή και κατάλληλη πείρα για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης·

(ii) τις αναγκαίες περιγραφές των διαδικασιών σύμφωνα με τις οποίες διενεργείται η αξιολόγηση συμμόρφωσης και διασφαλίζονται η διαφάνεια και η δυνατότητα αναπαραγωγής αυτών των διαδικασιών

ενώ επιπρόσθετα, διαθέτει την κατάλληλη πολιτική και τις διαδικασίες που διασφαλίζουν τη διάκριση μεταξύ των καθηκόντων, τα οποία εκτελεί ως κοινοποιημένος οργανισμός, και οποιασδήποτε άλλης δραστηριότητας·

(iii) τις αναγκαίες διαδικασίες για να ασκεί τις δραστηριότητές του λαμβάνοντας υπόψη το μέγεθος της επιχείρησης, τον τομέα στον οποίο δραστηριοποιείται, τη δομή της, το βαθμό πολυπλοκότητας της τεχνολογίας του προϊόντος και το μαζικό ή σε σειρά χαρακτήρα της παραγωγικής διαδικασίας.

(γ) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να διαθέτει τα αναγκαία μέσα για την εκτέλεση των τεχνικών και διοικητικών καθηκόντων που συνδέονται με τις δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης και να έχει πρόσβαση σε όλο τον αναγκαίο εξοπλισμό ή εγκαταστάσεις.

(7) Το προσωπικό που είναι αρμόδιο για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να διαθέτει:

(α) Τεχνική και επαγγελματική κατάρτιση, η οποία να καλύπτει όλα τα καθήκοντα αξιολόγησης της συμμόρφωσης για τα οποία έχει κοινοποιηθεί ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης·

(β) επαρκή γνώση των απαιτήσεων των αξιολογήσεων που διενεργεί και επαρκές κύρος για την εκτέλεση των λειτουργιών αυτών·

(γ) κατάλληλες γνώσεις και κατανόηση των ουσιωδών απαιτήσεων ασφάλειας που ορίζονται στο Παράρτημα I, των εφαρμοστέων εναρμονισμένων προτύπων και των σχετικών διατάξεων της ενωσιακής νομοθεσίας εναρμόνισης και της εθνικής νομοθεσίας·

(δ) την απαιτούμενη ικανότητα να καταρτίζει τα πιστοποιητικά, τα πρακτικά και τις εκθέσεις που αποδεικνύουν τη διεξαγωγή των αξιολογήσεων.

(8)(α) Η αμεροληψία του οργανισμού αξιολόγησης της συμμόρφωσης, των διευθυντικών στελεχών του και του προσωπικού που είναι αρμόδιο για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να είναι εγγυημένη.

(β) Οι αμοιβές των διευθυντικών στελεχών και του προσωπικού του οργανισμού αξιολόγησης της συμμόρφωσης που είναι αρμόδιο για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης δεν πρέπει να εξαρτώνται από τον αριθμό των αξιολογήσεων που διενεργούνται ή από τα αποτελέσματα των αξιολογήσεων αυτών.

(9) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να διαθέτει κατάλληλη και επαρκή ασφάλεια αστικής ευθύνης για τις δραστηριότητες που αναλαμβάνει.

(10) Το προσωπικό του οργανισμού αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να τηρεί το επαγγελματικό απόρρητο για κάθε πληροφορία που περιέρχεται σε γνώση του κατά την εκτέλεση των καθηκόντων του σύμφωνα με το σημείο 3.2 του Παραρτήματος I και το Παράρτημα II ή για οποιαδήποτε εκτελεστική εθνική διάταξη, εξαιρουμένης της σχέσης με την αρμόδια αρχή ενώ επιπλέον τα δικαιώματα κυριότητας πρέπει να προστατεύονται.

(11) Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης πρέπει να συμμετέχει στις σχετικές δραστηριότητες τυποποίησης και στις δραστηριότητες της ομάδας συντονισμού των κοινοποιημένων οργανισμών, η οποία έχει συσταθεί δυνάμει της σχετικής ενωσιακής νομοθεσίας εναρμόνισης ή διασφαλίζει ότι το προσωπικό που είναι αρμόδιο για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης ενημερώνεται για τις δραστηριότητες αυτές και εφαρμόζει ως γενικές οδηγίες τις διοικητικές αποφάσεις και τα έγγραφα που είναι το αποτέλεσμα των εργασιών της ομάδας αυτής.

Παράρτημα I.

Παράρτημα I.  
Παράρτημα II.

Τεκμήριο συμμόρφωσης των κοινοποιημένων οργανισμών.

19. Όταν ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης αποδείξει ότι συμμορφώνεται με τα κριτήρια που ορίζονται στα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα ή σε μέρη των προτύπων αυτών, τα στοιχεία των οποίων έχουν δημοσιευτεί στην Επίσημη Εφημερίδα της Ευρωπαϊκής Ένωσης, τότε τεκμαίρεται ότι συμμορφώνεται προς τις απαιτήσεις του Κανονισμού 18, στο βαθμό που τα εφαρμοστέα εναρμονισμένα πρότυπα καλύπτουν τις απαιτήσεις αυτές.

Θυγατρικές και υπεργολάβοι των κοινοποιημένων οργανισμών.

20.-(1) Όταν ο κοινοποιημένος οργανισμός αναθέτει υπεργολαβικά συγκεκριμένα καθήκοντα που συνδέονται με την αξιολόγηση της συμμόρφωσης ή προσφεύγει σε θυγατρική, πρέπει να διασφαλίζει ότι ο υπεργολάβος ή η θυγατρική πληροί τις απαιτήσεις του Κανονισμού 18, και ενημερώνει σχετικά την Κοινοποιούσα Αρχή.

(2) Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αναλαμβάνει πλήρως την ευθύνη για τα καθήκοντα που εκτελούν οι υπεργολάβοι ή οι θυγατρικές, όπου κι αν είναι εγκατεστημένοι.

(3) Οι δραστηριότητες μπορούν να ανατίθενται σε υπεργολάβο ή να διεξάγονται από θυγατρική μόνο αφού συμφωνήσει ο πελάτης.

(4) Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να τηρεί στη διάθεση της Κοινοποιούσας Αρχής τα έγγραφα σχετικά με την αξιολόγηση των προσόντων του υπεργολάβου ή της θυγατρικής και σχετικά με τις εργασίες που διεξήγαγε ο υπεργολάβος ή η θυγατρική δυνάμει του σημείου 3.2 του Παραρτήματος I και του Παραρτήματος II.

Παράρτημα I.  
Παράρτημα II.

Αίτηση για κοινοποίηση.

21.-(1) Κάθε οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης που επιθυμεί να κοινοποιηθεί πρέπει να υποβάλει αίτηση στην Κοινοποιούσα Αρχή.

(2) Η αίτηση πρέπει να συνοδεύεται από περιγραφή των δραστηριοτήτων αξιολόγησης της συμμόρφωσης, της ενότητας ή των ενότητων αξιολόγησης της συμμόρφωσης και του δοχείου ή των δοχείων για τα οποία ο οργανισμός ισχυρίζεται ότι διαθέτει την απαιτούμενη επάρκεια, καθώς και από πιστοποιητικό διαπίστευσης, όταν αυτό υπάρχει, το οποίο εκδόθηκε από τον εθνικό οργανισμό διαπίστευσης, με το οποίο πιστοποιείται ότι ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης πληροί τις απαιτήσεις του Κανονισμού 18.

(3) Αν ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης δεν μπορεί να προσκομίσει πιστοποιητικό διαπίστευσης, τότε παρέχει στην Κοινοποιούσα Αρχή όλη την τεκμηρίωση που είναι αναγκαία για την επαλήθευση, αναγνώριση και τακτική παρακολούθηση της συμμόρφωσής του με τις απαιτήσεις του Κανονισμού 18.

Διαδικασία κοινοποίησης.

22.-(1) Η Κοινοποιούσα Αρχή μπορεί να κοινοποιεί μόνο τους οργανισμούς αξιολόγησης της συμμόρφωσης που πληρούν τις απαιτήσεις του Κανονισμού 18 τους οποίους κοινοποιούν στην Επιτροπή και στα λοιπά κράτη μέλη, μέσω του ηλεκτρονικού μέσου κοινοποίησης που έχει δημιουργήσει και διαχειρίζεται η Επιτροπή.

(2) Στην κοινοποίηση περιλαμβάνονται όλα τα στοιχεία για τις δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης, την ενότητα ή τις ενότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης, το δοχείο ή τα δοχεία και τη σχετική βεβαίωση επάρκειας.

(3) Όταν η κοινοποίηση δεν βασίζεται σε πιστοποιητικό διαπίστευσης όπως προβλέπεται στην παράγραφο (2) του Κανονισμού 21, η Κοινοποιούσα Αρχή παρέχει στην Επιτροπή και στα άλλα κράτη μέλη την τεκμηρίωση που πιστοποιεί την επάρκεια του οργανισμού αξιολόγησης της συμμόρφωσης και τις αναγκαίες ρυθμίσεις για να διασφαλιστεί ότι ο οργανισμός θα ελέγχεται τακτικά και θα εξακολουθήσει να πληροί τις απαιτήσεις του Κανονισμού 18.

(4)(α) Ο εν λόγω οργανισμός μπορεί να εκτελεί τις δραστηριότητες του κοινοποιημένου οργανισμού μόνο εφόσον δεν έχει διατυπωθεί ένσταση από την Επιτροπή ή τα άλλα κράτη μέλη εντός δύο (2) εβδομάδων από την κοινοποίηση, εάν χρησιμοποιείται πιστοποιητικό διαπίστευσης, και εντός δύο (2) μηνών από την κοινοποίηση, εάν δεν χρησιμοποιείται διαπίστευση.

(β) Μόνο υπό τις προϋποθέσεις της υποπαραγράφου (α) θεωρείται κοινοποιημένος ο οργανισμός για τους σκοπούς των παρόντων Κανονισμών.

(5) Η Κοινοποιούσα Αρχή ενημερώνει την Επιτροπή και τα άλλα κράτη μέλη για κάθε μεταγενέστερη σχετική αλλαγή της κοινοποίησης.

Αλλαγές στην κοινοποίηση.

23.-(1)(α) Όταν η Κοινοποιούσα Αρχή διαπιστώνει ή πληροφορείται ότι κοινοποιημένος οργανισμός δεν πληροί πλέον τις απαιτήσεις του Κανονισμού 18 ή ότι αδυνατεί να εκπληρώσει τις υποχρεώσεις του, η Κοινοποιούσα Αρχή πρέπει να περιορίζει, αναστέλλει ή ανακαλεί την κοινοποίηση, κατά περίπτωση, αναλόγως της σοβαρότητας της μη τήρησης των απαιτήσεων ή της μη εκπλήρωσης των υποχρεώσεων.

(β) Η Κοινοποιούσα Αρχή ενημερώνει αμέσως σχετικά την Επιτροπή και τα άλλα κράτη μέλη.

(2) Στην περίπτωση περιορισμού, αναστολής ή ανάκλησης της κοινοποίησης ή όταν ο κοινοποιημένος οργανισμός παύσει τη δραστηριότητά του, η Κοινοποιούσα Αρχή προβαίνει στις δέουσες ενέργειες για να διασφαλίσει ότι τα αρχεία του οργανισμού αυτού τα χειρίζεται άλλος κοινοποιημένος οργανισμός ή τα καθιστά διαθέσιμα στην αρμόδια αρχή, εφόσον αυτό ζητηθεί.

Υποχρεώσεις των κοινοποιημένων οργανισμών.

24. Οι κοινοποιημένοι οργανισμοί έχουν τις ακόλουθες υποχρεώσεις:

Παράρτημα II.

(α) Διενεργούν αξιολογήσεις της συμμόρφωσης σύμφωνα με τις διαδικασίες αξιολόγησης της συμμόρφωσης που προβλέπονται στο Παράρτημα II·

(β)(i) οι αξιολογήσεις πρέπει να διενεργούνται κατά τρόπο ώστε να αποφεύγονται οι περιττές επιβαρύνσεις για τους οικονομικούς φορείς·

(ii) οι κοινοποιημένοι οργανισμοί ασκούν τις δραστηριότητές τους λαμβάνοντας δεόντως υπόψη το μέγεθος της επιχείρησης, τον τομέα στον οποίο δραστηριοποιείται, τη δομή της, την πολυπλοκότητα της τεχνολογίας του δοχείου για το οποίο πρόκειται και το μαζικό ή σε σειρά χαρακτηριστήρα της διαδικασίας παραγωγής·

(iii) οι κοινοποιημένοι οργανισμοί διατηρούν το βαθμό αυστηρότητας και το επίπεδο προστασίας που απαιτούνται για τη συμμόρφωση των δοχείων προς τους παρόντες Κανονισμούς.

Παράρτημα I.

(γ) Όταν κοινοποιημένος οργανισμός διαπιστώσει ότι οι ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας του Παραρτήματος I ή των αντίστοιχων εναρμονισμένων προτύπων ή των λοιπών τεχνικών προδιαγραφών δεν πληρούνται από τον κατασκευαστή, πρέπει να απαιτεί από τον κατασκευαστή να λάβει τα ενδεδειγμένα διορθωτικά μέτρα και δεν εκδίδει πιστοποιητικό συμμόρφωσης·

(δ) Όταν κατά την παρακολούθηση της συμμόρφωσης μετά την έκδοση ενός (1) πιστοποιητικού, κοινοποιημένος οργανισμός διαπιστώσει ότι κάποιο δοχείο δεν συμμορφώνεται πλέον, απαιτεί από τον κατασκευαστή να λάβει τα κατάλληλα διορθωτικά μέτρα και αναστέλλει ή ανακαλεί το πιστοποιητικό, εφόσον απαιτείται·

(ε) Εάν δεν ληφθούν διορθωτικά μέτρα ή εάν αυτά δεν έχουν το απαιτούμενο αποτέλεσμα, ο κοινοποιημένος οργανισμός περιορίζει, αναστέλλει ή ανακαλεί τυχόν πιστοποιητικό, κατά περίπτωση.

Προσφυγή κατά αποφάσεων των κοινοποιημένων οργανισμών.

25. Οποιαδήποτε απόφαση κοινοποιημένου οργανισμού να αρνηθεί τη χορήγηση πιστοποιητικού συμμόρφωσης ή να περιορίσει ή να αναστείλει ή να ανακαλέσει τέτοιο πιστοποιητικό, δύναται να προσβληθεί ενώπιον Επαρχιακού Δικαστηρίου.

Υποχρέωση ενημέρωσης από τους κοινοποιημένους οργανισμούς.

26.-(1) Οι κοινοποιημένοι οργανισμοί ενημερώνουν την Κοινοποιούσα Αρχή για τα ακόλουθα:

(α) Απόρριψη, περιορισμό, αναστολή ή ανάκληση των πιστοποιητικών συμμόρφωσης·

(β) καταστάσεις που επηρεάζουν το πεδίο εφαρμογής ή τους όρους της κοινοποίησης·

(γ) τυχόν αίτημα για ενημέρωση σχετικά με δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης, το οποίο έλαβαν από τις αρχές εποπτείας της αγοράς·

(δ) εφόσον τους ζητηθεί, για τις δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης που εκτελούν στο πλαίσιο της κοινοποίησής τους και για οποιαδήποτε άλλη δραστηριότητα, περιλαμβανομένων διασυνοριακών δραστηριοτήτων και υπεργολαβιών.

(2) Οι κοινοποιημένοι οργανισμοί πρέπει να παρέχουν, δυνάμει των παρόντων Κανονισμών, στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς που διεξάγουν παρόμοιες δραστηριότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης και καλύπτουν τα ίδια δοχεία, τις σχετικές πληροφορίες για ζητήματα που αφορούν αρνητικά και, εάν τους ζητηθεί, θετικά αποτελέσματα αξιολόγησης της συμμόρφωσης.

Ανταλλαγή εμπειριών.	27. Η αρμόδια αρχή δύναται να συμμετέχει στην οργανωμένη ανταλλαγή εμπειριών για την οποία μεριμνά η Επιτροπή μεταξύ των αρμόδιων εθνικών αρχών των κρατών μελών.
Εποπτεία της αγοράς και έλεγχος των εισερχόμενων δοχείων.	28. Η εφαρμογή των παρόντων Κανονισμών δεν εμποδίζει την εφαρμογή των άρθρων 15(3) και 16 έως 29 του Κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 765/2008 όσον αφορά τα δοχεία που εμπίπτουν στο πεδίο εφαρμογής των παρόντων Κανονισμών.
Διαδικασία αντιμετώπισης των δοχείων που παρουσιάζουν κίνδυνο.	<p>29.-(1)(α) Εάν η αρμόδια αρχή έχει επαρκείς λόγους να πιστεύει ότι δοχείο που εμπίπτει στους παρόντες Κανονισμούς παρουσιάζει κίνδυνο για την υγεία ή την ασφάλεια προσώπων ή για τα κατοικίδια ζώα ή την περιουσία, διενεργεί αξιολόγηση για το εν λόγω δοχείο που καλύπτει όλες τις σχετικές απαιτήσεις του παρόντος Κανονισμού.</p> <p>(β) Για το σκοπό αυτό, οι επηρεαζόμενοι οικονομικοί φορείς συνεργάζονται, όπως απαιτείται με την αρμόδια αρχή.</p> <p>(2) Εάν κατά την αξιολόγηση που αναφέρεται πιο πάνω η αρμόδια αρχή διαπιστώσει ότι το δοχείο δεν συμμορφώνεται προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, απαιτεί χωρίς καθυστέρηση από τον επηρεαζόμενο οικονομικό φορέα να προβεί σε όλες τις αναγκαίες διορθωτικές ενέργειες ώστε το δοχείο να συμμορφωθεί με τις απαιτήσεις ή αποσύρει το δοχείο από την αγορά ή ανακαλέσει μέσα σε εύλογο χρονικό διάστημα, ανάλογο προς τη φύση του κινδύνου, όπως μπορεί να καθορίσει η αρμόδια αρχή.</p> <p>(3) Η αρμόδια αρχή ενημερώνει σχετικά τον επηρεαζόμενο κοινοποιημένο οργανισμό.</p> <p>(4) Το άρθρο 21 του Κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 765/2008 εφαρμόζεται κατ'αναλογία στα μέτρα που αναφέρονται στην παράγραφο (2).</p> <p>(5) Ο οικονομικός φορέας διασφαλίζει ότι λαμβάνονται όλα τα ενδεικνυόμενα μέτρα για όλα τα δοχεία που έχει καταστήσει διαθέσιμα στην αγορά σε όλη την Ευρωπαϊκή Ένωση.</p>
Συμμορφούμενα δοχεία που παρουσιάζουν κίνδυνο.	<p>30.-(1) Όταν η αρμόδια αρχή διαπιστώσει, αφού έχει διενεργήσει αξιολόγηση δυνάμει των προνοιών του Κανονισμού 29, ότι δοχείο, παρόλο που συμμορφώνεται προς τους παρόντες Κανονισμούς, παρουσιάζει κίνδυνο για την υγεία ή την ασφάλεια των προσώπων, ή των κατοικίδιων ζώων ή την περιουσία, απαιτεί από τον επηρεαζόμενο οικονομικό φορέα να λάβει όλα τα δέοντα μέτρα για να διασφαλίσει ότι το εν λόγω δοχείο, όταν διατεθεί στην αγορά, δεν παρουσιάζει πλέον τον εν λόγω κίνδυνο, ή να αποσύρει το δοχείο από την αγορά ή να το ανακαλέσει εντός εύλογης περιόδου όπως μπορεί να καθορίζει η αρμόδια αρχή, ανάλογης με τη φύση του κινδύνου.</p> <p>(2) Ο οικονομικός φορέας πρέπει να διασφαλίζει ότι λαμβάνονται διορθωτικά μέτρα για όλα τα δοχεία που έχει καταστήσει διαθέσιμα στην αγορά σε όλη την Ευρωπαϊκή Ένωση.</p>
Μη συμμόρφωση των δοχείων.	31.-(1) Με την επιφύλαξη των προνοιών του Κανονισμού 29, η αρμόδια αρχή απαιτεί από τον επηρεαζόμενο οικονομικό φορέα να θέσει τέλος στη μη συμμόρφωση, εάν διαπιστώσει οποιοδήποτε από τα ακόλουθα:
Παράρτημα III.	<p>(α) Η σήμανση CE έχει τεθεί κατά παράβαση του άρθρου 30 του Κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 765/2008 ή του Κανονισμού 17 των παρόντων Κανονισμών·</p> <p>(β) η σήμανση CE δεν έχει επιτεθεί·</p> <p>(γ) ο αριθμός μητρώου του κοινοποιημένου οργανισμού που εμπλέκεται στο στάδιο ελέγχου της παραγωγής τέθηκε κατά παράβαση των προνοιών του Κανονισμού 17 των παρόντων Κανονισμών ή δεν τέθηκε·</p> <p>(δ) οι ενδείξεις που αναφέρονται στο σημείο 1 του Παραρτήματος III δεν έχουν τεθεί, κατά παράβαση των προνοιών του Κανονισμού 17 των παρόντων Κανονισμών ή του σημείου 1 του Παραρτήματος III·</p> <p>(ε) η δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ δεν έχει καταρτιστεί·</p> <p>(στ) η δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ δεν έχει καταρτιστεί ορθά·</p> <p>(ζ) ο τεχνικός φάκελος είτε δεν είναι διαθέσιμος είτε δεν είναι πλήρης·</p> <p>(η) οι πληροφορίες που αναφέρονται στην παράγραφο (6) του Κανονισμού 7 ή στην παράγραφο (3) του Κανονισμού 9 απουσιάζουν ή είναι λανθασμένες ή είναι ελλιπείς·</p>

- (θ) οι απαιτήσεις που προβλέπονται στον Κανονισμό 7 ή στον Κανονισμό 9 δεν ικανοποιούνται.

(2) Εάν η μη συμμόρφωση, στην οποία αναφέρεται η παράγραφος (1) του παρόντος Κανονισμού, εξακολουθεί να υφίσταται, η αρμόδια αρχή λαμβάνει κάθε αναγκαίο μέτρο για να περιορίσει ή να απαγορεύσει τη διαθεσιμότητα στην αγορά του δοχείου και να διασφαλίσει ότι αυτό ανακαλείται ή αποσύρεται από την αγορά.

Αδικήματα και ποινές.

32.-(1) Οι οικονομικοί φορείς και οι κοινοποιημένοι οργανισμοί, στους οποίους επιβάλλονται υποχρεώσεις με βάση τις πρόνοιες των παρόντων Κανονισμών και οι οποίοι παραλείπουν να συμμορφωθούν με αυτές, είναι ένοχοι αδικήματος και:

(α) Σε περίπτωση πρώτης καταδίκης, υπόκεινται σε φυλάκιση για περίοδο που δεν υπερβαίνει τα δύο (2) χρόνια ή σε πρόστιμο που δεν υπερβαίνει τις είκοσι χιλιάδες ευρώ (€20.000) ή και στις δύο αυτές ποινές·

(β) Σε περίπτωση δεύτερης ή μεταγενέστερης καταδίκης υπόκεινται σε φυλάκιση για περίοδο που δεν υπερβαίνει τα τέσσερα (4) χρόνια ή σε πρόστιμο που δεν υπερβαίνει τις σαράντα χιλιάδες ευρώ (€40.000) ή /και στις δύο αυτές ποινές.

(2) Η δυνατότητα της αρμόδιας αρχής να επιβάλλει διοικητικό πρόστιμο σύμφωνα με το άρθρο 53 του Νόμου δεν επηρεάζεται.

Κατάργηση.  
Επίσημη Εφημερίδα,  
Παράρτημα  
Τρίτο (I): 18.4.2003.

33.-(1) Οι περί των Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμοί του 2003 καταργούνται.

(2) Πιστοποιητικά που έχουν εκδοθεί πριν από την ημερομηνία έναρξης της ισχύος των παρόντων Κανονισμών από οργανισμούς αξιολόγησης της συμμόρφωσης δυνάμει των περί των Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμών του 2003 εξακολουθούν να ισχύουν δυνάμει των παρόντων Κανονισμών.

Μεταβατικές πρόνοιες.  
Επίσημη Εφημερίδα,  
Παράρτημα  
Τρίτο (I): 18.4.2003.

34. Η αρμόδια αρχή δεν παρεμποδίζει τη διάθεση στην αγορά και/ή τη θέση σε λειτουργία των δοχείων που συμμορφώνονται με τους περί των Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμούς του 2003, τα οποία έχουν διατεθεί στην αγορά πριν από την ημερομηνία έναρξης της ισχύος των παρόντων Κανονισμών.

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι**  
**ΟΥΣΙΩΔΕΙΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ**  
 (Κανονισμοί 5,7,9,10,13,15,18,20,24)

**1. Υλικά**

Τα υλικά επιλέγονται ανάλογα με την προβλεπόμενη χρήση των δοχείων και τα σημεία 1.1 έως 1.4.

**1.1. Τμήματα που υπόκεινται σε πίεση**

Τα υλικά που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων των δοχείων που υπόκεινται σε πίεση:

- (α) Είναι συγκολλησίμα:
- (β) είναι όλκιμα και συνεκτικά ώστε, σε περίπτωση θραύσης στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης, να μην επέρχεται θρυμματισμός ούτε ψαθυρή θραύση:
- (γ) δεν επηρεάζονται δυσμενώς από τη γήρανση.

Για τα δοχεία από χάλυβα, τα υλικά ανταποκρίνονται επίσης στις διατάξεις που αναφέρονται στο σημείο 1.1.1 και, για τα δοχεία από αλουμίνιο ή κράμα αλουμινίου, στις διατάξεις του σημείου 1.1.2.

Τα υλικά αυτά συνοδεύονται από έκθεση ελέγχου, όπως προσδιορίζεται στο σημείο 3.1 στοιχείο (θ) του Παραρτήματος III, την οποία συντάσσει ο παραγωγός του υλικού.

**1.1.1. Χαλύβδινα δοχεία**

Οι μη κεκραμένοι χάλυβες ποιότητας ανταποκρίνονται στις ακόλουθες διατάξεις:

- (α) Είναι καθησυχασμένοι και παραδίδονται ύστερα από κατεργασία επαναφοράς ή σε ισοδύναμη κατάσταση:
- (β) έχουν περιεκτικότητα επί του προϊόντος σε άνθρακα κατώτερη του 0,25 % και σε θείο και φώσφορο κατώτερη από 0,05 % για καθεμία από τις ουσίες αυτές:
- (γ) έχουν τα μηχανικά χαρακτηριστικά επί του προϊόντος, τα οποία απαριθμούνται παρακάτω:
  - (i) Η μέγιστη τιμή της αντοχής σε εφελκυσμό  $R_{m,max}$  είναι κατώτερη από 580 N/mm<sup>2</sup>,
  - (ii) η επιμήκυνση μετά τη θραύση είναι:
    - (A) Εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί παράλληλα προς την κατεύθυνση ελάσεως:

για πάχος $\geq 3$ mm:	A	$\geq 22$ %
για πάχος $< 3$ mm:	A <sub>80 mm</sub>	$\geq 17$ %

(B) εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί κάθετα προς την κατεύθυνση ελάσεως:

για πάχος $\geq 3$ mm:	A	$\geq 20$ %
για πάχος $< 3$ mm:	A <sub>80 mm</sub>	$\geq 15$ %

- (iii) η μέση τιμή της ενέργειας κάμψεως διά κρούσεως KCV μετρούμενη σε τρία διαμήκη δοκίμια, στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης είναι τουλάχιστον 35 J/cm<sup>2</sup>. Μόνο μία τιμή στις τρεις μπορεί να είναι κατώτερη από 35 J/cm<sup>2</sup> και όχι κατώτερη από 25 J/cm<sup>2</sup>. Για τους χάλυβες που προορίζονται για την κατασκευή δοχείων με ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης κατώτερη των - 10 °C και με πάχος τοιχωμάτων μεγαλύτερο από 5 mm, απαιτείται η εξακρίβωση αυτής της ιδιότητας.

**1.1.2. Δοχεία από αλουμίνιο**

Το μη κεκραμένο αλουμίνιο έχει περιεκτικότητα σε αλουμίνιο τουλάχιστον ίση με 99,5 % και τα κράματα που περιγράφονται στον Κανονισμό 3(1)(β) έχουν επαρκή αντοχή στη διακρυσταλλική διάβρωση στην ανώτατη θερμοκρασία χρήσης.

Επιπλέον, τα υλικά αυτά πρέπει να ικανοποιούν τις ακόλουθες απαιτήσεις:

- (α) Παραδίδονται αφού έχουν υποστεί επαναφορά:
- (β) έχουν τα μηχανικά χαρακτηριστικά επί του προϊόντος, τα οποία απαριθμούνται παρακάτω:
  - (i) Η μέγιστη τιμή της αντοχής σε εφελκυσμό  $R_{m,max}$  είναι κατώτερη ή ίση προς 350 N/mm<sup>2</sup>,
  - (ii) η επιμήκυνση μετά τη θραύση είναι:
    - (A) εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί παράλληλα προς την κατεύθυνση ελάσεως:  $A \geq 16$  %,
    - (B) εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί κάθετα προς την κατεύθυνση ελάσεως:  $A \geq 14$  %.

**1.2. Υλικά συγκόλλησης**

Τα υλικά που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή συγκολλήσεων επί του δοχείου ή για την κατασκευή του δοχείου είναι κατάλληλα και συμβατά με τα υλικά που πρέπει να συγκολληθούν.

### 1.3. Εξαρτήματα που ενισχύουν την αντοχή του δοχείου

Τα εξαρτήματα αυτά (βίδες, περικόχλια, κ.λπ.) κατασκευάζονται από το υλικό που προσδιορίζεται στο σημείο 1.1 ή από άλλο κατάλληλο είδος χάλυβα, αλουμινίου ή κράματος αλουμινίου συμβατό με το υλικό που έχει χρησιμοποιηθεί για την κατασκευή των υπό πίεση τμημάτων.

Τα υλικά αυτά έχουν, στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης, την ενδεδειγμένη επιμήκυνση μετά τη θραύση και την ενδεδειγμένη ενέργεια κάμψεως διά κρούσεως.

### 1.4. Τμήματα που δεν υπόκεινται σε πίεση

Όλα τα τμήματα των συγκολλητών δοχείων που δεν υπόκεινται σε πίεση είναι κατασκευασμένα από υλικά συμβατά με το υλικό των στοιχείων στα οποία έχουν συγκολληθεί.

## **2. Σχεδιασμός δοχείων**

(α) Κατά τον σχεδιασμό των δοχείων, ο κατασκευαστής καθορίζει το πεδίο χρήσης των δοχείων, επιλέγοντας:

- (i) Την ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης  $T_{min}$ ,
- (ii) τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης  $T_{max}$ ,
- (iii) τη μέγιστη πίεση χρήσης PS.

Ωστόσο, εάν επιλέγει ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης ανώτερη των  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ , τα απαιτούμενα χαρακτηριστικά των υλικών πρέπει να πληρούνται στους  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

(β) Ο κατασκευαστής λαμβάνει υπόψη τα ακόλουθα:

- (i) Πρέπει να είναι δυνατή η επιθεώρηση του εσωτερικού των δοχείων,
- (ii) πρέπει να είναι δυνατή η εκκένωση του εσωτερικού των δοχείων,
- (iii) οι μηχανικές ιδιότητες πρέπει να διατηρούνται καθ' όλη τη διάρκεια της χρήσης του δοχείου για το σκοπό που προορίζεται,
- (iv) τα δοχεία πρέπει να έχουν κατάλληλη αντιδιαβρωτική προστασία σε σχέση με την καθορισμένη χρήση τους.

(γ) Ο κατασκευαστής λαμβάνει υπόψη ότι στις προβλεπόμενες συνθήκες χρήσης:

- (i) Τα δοχεία δεν πρέπει να υπόκεινται σε καταπονήσεις που θα μπορούσαν να είναι επιζήμιες για την ασφαλή χρήση τους,
- (ii) η εσωτερική πίεση δεν πρέπει να υπερβαίνει μόνιμα τη μέγιστη πίεση χρήσης PS, μπορεί όμως να την υπερβεί στιγμιαία μέχρι κατά δέκα τοις εκατό (10 %) κατά μέγιστο.

(δ) Οι περιμετρικές και διαμήκεις συναρμολογήσεις εκτελούνται με συγκολλήσεις με πλήρη διεύθυνση ή με ισοδύναμες συγκολλήσεις και οι κυρτοί πυθμένες, εκτός από τους ημισφαιρικούς, έχουν κυλινδρική απόληξη.

### 2.1. Πάχος των τοιχωμάτων

(α) Αν το γινόμενο  $PS \times V$  δεν υπερβαίνει τα 3 000 bar.L, ο κατασκευαστής επιλέγει για τον καθορισμό του πάχους των τοιχωμάτων του δοχείου μία από τις μεθόδους που περιγράφονται στα σημεία 2.1.1 και 2.1.2. Αν το γινόμενο  $PS \times V$  υπερβαίνει τα 3 000 bar.L ή η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης υπερβαίνει τους  $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ , το πάχος καθορίζεται με τη μέθοδο που περιγράφεται στο σημείο 2.1.1.

(β) Το πραγματικό πάχος των τοιχωμάτων στην εφαρμογή με επικάλυψη και των πυθμένων δεν πρέπει να είναι κατώτερο από δύο χιλιοστά (2 mm) για χαλύβδινα δοχεία και τρία χιλιοστά (3 mm) για δοχεία από αλουμίνιο ή κράματα αλουμινίου.

#### 2.1.1. Υπολογιστική μέθοδος

Το ελάχιστο πάχος των υπό πίεση τμημάτων υπολογίζεται έχοντας υπόψη την τιμή των ακόλουθων τάσεων, ως εξής:

- (α) Η πίεση υπολογισμού που λαμβάνεται υπόψη δεν είναι κατώτερη από τη μέγιστη πίεση χρήσης PS που έχει επιλεγεί·
- (β) η επιτρεπόμενη γενική τάση μεμβράνης δεν υπερβαίνει τη μικρότερη από τις τιμές  $0,6 R_{eT}$  ή  $0,3 R_m$ . Για τον καθορισμό της επιτρεπόμενης τάσης, ο κατασκευαστής πρέπει να χρησιμοποιήσει τις ελάχιστες τιμές  $R_{eT}$  και  $R_m$  που εγγυάται ο παραγωγός των υλικών.
- (γ) αν το κυλινδρικό μέρος του δοχείου φέρει μία ή περισσότερες διαμήκεις μη αυτόματες συγκολλήσεις, το πάχος που προκύπτει από τους υπολογισμούς του σημείου (α) πιο πάνω πολλαπλασιάζεται επί τον συντελεστή 1,15.

#### 2.1.2. Εμπειρική μέθοδος

Το πάχος των τοιχωμάτων καθορίζεται τόσο ώστε να επιτρέπει στα δοχεία να αντέχουν στη θερμοκρασία του περιβάλλοντος πίεση ίση τουλάχιστον προς το πενταπλάσιο της μέγιστης πίεσης χρήσης, με συντελεστή μόνιμης περιμετρικής παραμόρφωσης μικρότερο ή ίσο προς 1 %.

## **3. Μέθοδοι κατασκευής**

Τα δοχεία κατασκευάζονται και ελέγχονται κατά την κατασκευή σύμφωνα με τα σημεία 2, 3 ή 4 του Παραρτήματος II.



### 3.1. Προετοιμασία των κατασκευαστικών στοιχείων

Η προετοιμασία των στοιχείων (π.χ. διαμόρφωση, λοξοτόμηση) δεν προκαλεί επιφανειακά ελαττώματα ή ρωγμές ή μεταβολές των μηχανικών χαρακτηριστικών που μπορεί να μειώσουν την ασφάλεια των δοχείων.

### 3.2. Συγκολλήσεις σε μέρη υπό πίεση

- (α) Τα χαρακτηριστικά των συγκολλήσεων και της ζώνης που τα περιβάλλει είναι παρόμοια με τα χαρακτηριστικά των συγκολλημένων υλικών και δεν παρουσιάζουν επιφανειακά ή εσωτερικά ελαττώματα που επηρεάζουν την ασφάλεια των δοχείων.
- (β) Οι συγκολλήσεις γίνονται από αδειούχους συγκολλητές ή χειριστές με τον κατάλληλο βαθμό κατάρτισης, σύμφωνα με τις συγκεκριμένες μεθόδους συγκόλλησης:

Νοείται ότι τις εξετάσεις έγκρισης και παροχής άδειας διεξάγουν κοινοποιημένοι οργανισμοί.

- (γ) Ο κατασκευαστής οφείλει επίσης να διασφαλίζει, κατά την κατασκευή, τη σταθερή ποιότητα των συγκολλήσεων, πραγματοποιώντας τις ενδεδειγμένες εξετάσεις σύμφωνα με κατάλληλες μεθόδους:

Νοείται ότι για τις εξετάσεις αυτές συντάσσεται έκθεση.

### **4. Θέση σε χρήση των δοχείων**

Τα δοχεία συνοδεύονται από σημείωμα οδηγιών χρήσης που συντάσσει ο κατασκευαστής σύμφωνα με το σημείο 2 του Παραρτήματος III.

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ II**  
**ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΗΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**

**(Κανονισμοί 7,14,15,18,20,24)**

**1. Εξέταση τύπου ΕΕ (Ενότητα Β)**

- 1.1. Η εξέταση τύπου ΕΕ είναι το μέρος της διαδικασίας αξιολόγησης της συμμόρφωσης, με το οποίο κοινοποιημένος οργανισμός εξετάζει την τεχνική σχεδίαση δοχείου και επαληθεύει και βεβαιώνει ότι η τεχνική σχεδίαση του δοχείου πληροί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτό.
- 1.2. Η εξέταση τύπου ΕΕ διενεργείται με οποιοδήποτε από τους ακόλουθους τρόπους σύμφωνα με τον Κανονισμό 14:
- (α) Αξιολόγηση της επάρκειας του τεχνικού σχεδιασμού του δοχείου μέσω της εξέτασης του τεχνικού φακέλου και των δικαιολογητικών όπως αναφέρεται στο σημείο 1.3 και εξέταση μοντέλου αντιπροσωπευτικού της προβλεπόμενης παραγωγής του πλήρους δοχείου (τύπος παραγωγής),
  - (β) αξιολόγηση της επάρκειας του τεχνικού σχεδιασμού του δοχείου μέσω της εξέτασης του τεχνικού φακέλου και των δικαιολογητικών που αναφέρονται στο σημείο 1.3, χωρίς εξέταση μοντέλου δοχείου (τύπος σχεδιασμού).
- 1.3. Ο κατασκευαστής υποβάλλει αίτηση για εξέταση τύπου ΕΕ σε έναν κοινοποιημένο οργανισμό της επιλογής του και η αίτηση περιλαμβάνει:
- (α) Το όνομα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή και, αν η αίτηση υποβάλλεται από τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο, το όνομα και τη διεύθυνση και του εξουσιοδοτημένου αντιπροσώπου·
  - (β) τη γραπτή δήλωση, με την οποία βεβαιώνεται ότι δεν έχει υποβληθεί η ίδια αίτηση σε άλλο κοινοποιημένο οργανισμό·
  - (γ) τον τεχνικό φάκελο, ο οποίος καθιστά εφικτή την αξιολόγηση της συμμόρφωσης του δοχείου προς τις ισχύουσες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών και περιλαμβάνει επαρκή ανάλυση και εκτίμηση των κινδύνων.  
Ο τεχνικός φάκελος προσδιορίζει τις ισχύουσες απαιτήσεις και καλύπτει, στο βαθμό που απαιτείται για την αξιολόγηση, το σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία του δοχείου και περιέχει, κατά περίπτωση, τουλάχιστον τα ακόλουθα:
    - (i) Τη γενική περιγραφή του δοχείου,
    - (ii) τα αρχικά και κατασκευαστικά σχέδια, καθώς και διαγράμματα συστατικών μερών κ.ά.,
    - (iii) τις αναγκαίες περιγραφές και επεξηγήσεις για την κατανόηση των εν λόγω σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του δοχείου,
    - (iv) τον πίνακα των εναρμονισμένων προτύπων που εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, των οποίων τα στοιχεία έχουν δημοσιευθεί στην Επίσημη Εφημερίδα της Ευρωπαϊκής Ένωσης, και, όπου τα εναρμονισμένα αυτά πρότυπα δεν έχουν εφαρμοστεί, περιγραφές των λύσεων που εφαρμόζονται για την τήρηση των ουσιαστών απαιτήσεων ασφάλειας περιλαμβανομένου καταλόγου των άλλων σχετικών τεχνικών προδιαγραφών που έχουν εφαρμοστεί. Σε περίπτωση μερικώς εφαρμοζόμενων εναρμονισμένων προτύπων, ο τεχνικός φάκελος προσδιορίζει τα μέρη που έχουν εφαρμοστεί,
    - (v) τα αποτελέσματα των σχεδιαστικών υπολογισμών, των ελέγχων που διενεργήθηκαν, κ.λπ.,
    - (vi) τις εκθέσεις δοκιμών,
    - (vii) τις οδηγίες και πληροφορίες ασφάλειας που αναφέρονται στο σημείο 2 του Παραρτήματος III,
    - (viii) ένα έγγραφο όπου περιγράφονται:
      - (Α) Τα επιλεγέντα υλικά,
      - (Β) οι επιλεγείσες μέθοδοι συγκόλλησης,
      - (Γ) οι επιλεγέντες έλεγχοι,
      - (Δ) κάθε σημαντική πληροφορία σχετική με το σχεδιασμό του δοχείου·
  - (δ) εφόσον απαιτείται, τα πρωτότυπα δοχεία (μοντέλα) που είναι αντιπροσωπευτικά της εξεταζόμενης παραγωγής. Ο κοινοποιημένος οργανισμός μπορεί να ζητήσει επιπλέον πρωτότυπα δοχεία, αν το απαιτούν οι ανάγκες του προγράμματος δοκιμών·
  - (ε) τα δικαιολογητικά που αποδεικνύουν την επάρκεια της τεχνικής σχεδίασης, τα οποία μνημονεύουν όλα τα σχετικά έγγραφα που έχουν χρησιμοποιηθεί, ιδίως στις περιπτώσεις που δεν έχουν εφαρμοστεί πλήρως τα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα και περιλαμβάνουν, όπου είναι αναγκαίο, τα αποτελέσματα δοκιμών που διενεργήθηκαν σύμφωνα με άλλες σχετικές τεχνικές προδιαγραφές από το κατάλληλο εργαστήριο του κατασκευαστή ή από άλλο εργαστήριο δοκιμών εξ ονόματός του και με ευθύνη του.

Όταν εξετάζεται μοντέλο δοχείου, ο τεχνικός φάκελος περιέχει, επίσης:

- (i) Τα πιστοποιητικά που σχετίζονται με την ορθή εκτίμηση της μεθόδου εργασίας για τη συγκόλληση και των επαγγελματικών τίτλων των συγκολλητών ή χειριστών συγκόλλησης,
- (ii) την έκθεση ελέγχου των υλικών που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων και συστατικών στοιχείων που συμβάλλουν στην αντοχή του δοχείου,

- (iii) την έκθεση για τους ελέγχους και δοκιμές που πραγματοποιήθηκαν ή περιγραφή των ελέγχων που θα γίνουν.
- 1.4. Ο κοινοποιημένος οργανισμός:
- Ως προς το δοχείο:
- 1.4.1. εξετάζει τον τεχνικό φάκελο και τα δικαιολογητικά για να εκτιμήσει την επάρκεια του τεχνικού σχεδιασμού του δοχείου.
- Ως προς το μοντέλο δοχείου ή τα μοντέλα δοχείων:
- 1.4.2. επαληθεύει ότι το μοντέλο δοχείου ή τα μοντέλα δοχείων έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο, ότι μπορεί(-ούν) να χρησιμοποιηθούν με ασφάλεια υπό τις προβλεπόμενες συνθήκες εργασίας και προσδιορίζει τα στοιχεία που έχουν σχεδιαστεί σύμφωνα με τις ισχύουσες διατάξεις των σχετικών εναρμονισμένων προτύπων, καθώς και τα στοιχεία που έχουν σχεδιαστεί σύμφωνα με άλλες σχετικές τεχνικές προδιαγραφές,
- 1.4.3. αναλαμβάνει ή αναθέτει τη διεξαγωγή των κατάλληλων ελέγχων και δοκιμών, για να εξακριβώσει εάν, εφόσον ο κατασκευαστής επέλεξε να εφαρμόσει τις λύσεις των σχετικών εναρμονισμένων προτύπων, οι λύσεις αυτές εφαρμόστηκαν ορθά,
- 1.4.4. αναλαμβάνει ή αναθέτει τη διεξαγωγή των κατάλληλων ελέγχων και δοκιμών, για να εξακριβώσει κατά πόσο, στην περίπτωση που δεν εφαρμόστηκαν οι λύσεις των σχετικών εναρμονισμένων προτύπων, οι λύσεις που επιλέχθηκαν από τον κατασκευαστή και εφαρμόζουν άλλες σχετικές τεχνικές προδιαγραφές πληρούν τις αντίστοιχες ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας των παρόντων Κανονισμών,
- 1.4.5. συμφωνεί με τον κατασκευαστή για τον τόπο, στον οποίο θα διεξαχθούν οι έλεγχοι και οι δοκιμές.
- 1.5. Ο κοινοποιημένος οργανισμός συντάσσει έκθεση αξιολόγησης, στην οποία καταγράφονται οι ενέργειες που πραγματοποιήθηκαν σύμφωνα με το σημείο 1.4 καθώς και η έκβασή τους. Ο κοινοποιημένος οργανισμός με την επιφύλαξη των υποχρεώσεων του έναντι των κοινοποιουσών αρχών, δημοσιοποιεί το περιεχόμενο της έκθεσης αυτής, εν μέρει ή εξ ολοκλήρου, μόνο με την έγκριση του κατασκευαστή.
- 1.6. Εφόσον ο τύπος τηρεί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, ο κοινοποιημένος οργανισμός χορηγεί στον κατασκευαστή πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ. Το εν λόγω πιστοποιητικό περιέχει το όνομα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή, τα πορίσματα της εξέτασης, τους (τυχόν) όρους υπό τους οποίους ισχύει το πιστοποιητικό και τα απαραίτητα στοιχεία για την ταυτοποίηση του εγκεκριμένου τύπου και μπορούν να επισυνάπτονται ένα ή περισσότερα παραρτήματα.
- Το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και τα παραρτήματά του περιλαμβάνουν όλες τις απαραίτητες πληροφορίες για την αξιολόγηση της συμμόρφωσης των κατασκευασμένων δοχείων προς τον εξετασθέντα τύπο και τον έλεγχο σε λειτουργία. Στο πιστοποιητικό αναφέρονται οι όροι έκδοσής του, ενώ συνοδεύεται από τις αναγκαίες περιγραφές και τα σχέδια προκειμένου να προσδιορισθεί ο εγκεκριμένος τύπος.
- Στην περίπτωση που ο τύπος δεν πληροί τις ισχύουσες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, ο κοινοποιημένος οργανισμός αρνείται να χορηγήσει πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ, ενημερώνει τον αιτούντα σχετικά και αιτιολογεί λεπτομερώς την άρνησή του.
- 1.7. Ο κοινοποιημένος οργανισμός, αφενός, παρακολουθεί όλες τις εξελίξεις της γενικώς αναγνωρισμένης τεχνολογίας, από τις οποίες προκύπτει ότι ο εγκεκριμένος τύπος μπορεί να μην πληροί πλέον τις ισχύουσες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, και, αφετέρου, ορίζει εάν οι εξελίξεις αυτές απαιτούν περαιτέρω έρευνες. Στην περίπτωση αυτή ο κοινοποιημένος οργανισμός ενημερώνει τον κατασκευαστή σχετικά.
- Ο κατασκευαστής γνωστοποιεί στον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος έχει στην κατοχή του τον τεχνικό φάκελο για το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ, κάθε τροποποίηση του εγκεκριμένου τύπου που ενδέχεται να επηρεάσει τη συμμόρφωση του δοχείου προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφάλειας των παρόντων Κανονισμών ή προς τους όρους υπό τους οποίους ισχύει το εν λόγω πιστοποιητικό. Για τις τροποποιήσεις αυτές απαιτείται συμπληρωματική έγκριση με τη μορφή προσθήκης στο αρχικό πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ.
- 1.8. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός ενημερώνει την Κοινοποιούσα Αρχή του σχετικά με τα πιστοποιητικά εξέτασης τύπου ΕΕ και/ή κάθε προσθήκη σ' αυτά που χορήγησε ή ανακάλεσε και θέτει στη διάθεση της Κοινοποιούσας Αρχής του, περιοδικά ή εφόσον του ζητηθεί, τον κατάλογο των πιστοποιητικών αυτών και/ή όλων των προσθηκών σ' αυτά που έχουν απορριφθεί, ανασταλεί ή στις οποίες έχουν επιβληθεί περιορισμοί με άλλο τρόπο. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός ενημερώνει τους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς σχετικά με τα πιστοποιητικά εξέτασης τύπου ΕΕ και/ή τις τυχόν προσθήκες σ' αυτά που έχουν απορριφθεί, ανακληθεί, ανασταλεί ή στα οποία έχουν επιβληθεί περιορισμοί με άλλον τρόπο και, ύστερα από αίτηση, σχετικά με τα εν λόγω πιστοποιητικά που χορήγησε και/ή τις προσθήκες σ' αυτά.
- Η Επιτροπή, τα κράτη μέλη και οι άλλοι κοινοποιημένοι οργανισμοί μπορούν, ύστερα από αίτηση, να λάβουν αντίγραφο των πιστοποιητικών εξέτασης τύπου ΕΕ και/ή των προσθηκών σ' αυτά. Υστερα από αίτηση, η Επιτροπή και τα κράτη μέλη μπορούν να λάβουν αντίγραφο του τεχνικού φακέλου και των πορισμάτων των ελέγχων που πραγματοποιήθηκαν από τον κοινοποιημένο οργανισμό. Ο κοινοποιημένος οργανισμός διατηρεί αντίγραφο του πιστοποιητικού εξέτασης τύπου ΕΕ, των παραρτημάτων του και των προσθηκών του, καθώς και τον τεχνικό φάκελο που περιλαμβάνει τα έγγραφα τα οποία υποβλήθηκαν από τον κατασκευαστή έως τη λήξη της ισχύος του πιστοποιητικού αυτού.
- 1.9. Ο κατασκευαστής διατηρεί στη διάθεση της αρμόδιας αρχής αντίγραφο του πιστοποιητικού εξέτασης τύπου ΕΕ, των παραρτημάτων και των προσθηκών του μαζί με τον τεχνικό φάκελο, επί 10 έτη από τη διάθεση του δοχείου στην αγορά.
- 1.10. Ο εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος του κατασκευαστή μπορεί να υποβάλλει την αίτηση που προβλέπεται στο σημείο 1.3 και να εκπληρώνει τις υποχρεώσεις που προβλέπονται στα σημεία 1.7 και 1.9, υπό την προϋπόθεση ότι ορίζονται λεπτομερώς στην εντολή.

## 2. Συμμόρφωση προς τον τύπο με βάση τον εσωτερικό έλεγχο της παραγωγής και τη δοκιμή δοχείων υπό εποπτεία (Ενότητα Γ1)

2.1. Η συμμόρφωση προς τον τύπο με βάση τον εσωτερικό έλεγχο παραγωγής και τη δοκιμή δοχείων υπό εποπτεία είναι το μέρος της διαδικασίας αξιολόγησης της συμμόρφωσης, με το οποίο ο κατασκευαστής εκπληρώνει τις υποχρεώσεις που καθορίζονται στα σημεία 2.2, 2.3 και 2.4 και βεβαιώνει και δηλώνει με αποκλειστική του ευθύνη ότι τα σχετικά δοχεία συμμορφώνονται προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και ικανοποιούν τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτά.

### 2.2. Κατασκευή

Ο κατασκευαστής λαμβάνει όλα τα αναγκαία μέτρα ώστε η διαδικασία κατασκευής και η παρακολούθησή της να εξασφαλίζουν τη συμμόρφωση των κατασκευαζόμενων δοχείων προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που ισχύουν γι' αυτά.

Πριν την έναρξη της κατασκευής, ο κατασκευαστής παρέχει σε κοινοποιημένο οργανισμό της επιλογής του όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδίως:

(α) τον τεχνικό φάκελο, ο οποίος περιέχει επίσης:

- (i) Τα πιστοποιητικά που σχετίζονται με την ορθή εκτίμηση της μεθόδου εργασίας για τη συγκόλληση και των επαγγελματικών τίτλων των συγκολλητών ή χειριστών συγκόλλησης,
- (ii) την έκθεση ελέγχου των υλικών που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων και συστατικών στοιχείων που συμβάλλουν στην αντοχή του δοχείου,
- (iii) την έκθεση σχετικά με τις εξετάσεις και τις δοκιμές που πραγματοποιούνται·

(β) το φάκελο ελέγχου, όπου περιγράφονται οι ενδεδειγμένες εξετάσεις και δοκιμές που θα πραγματοποιηθούν κατά τη διάρκεια της κατασκευής καθώς και οι τρόποι και η συχνότητα διεξαγωγής τους·

(γ) το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ.

### 2.3. Δοκιμή δοχείων

2.3.1. Για κάθε κατασκευαζόμενο δοχείο, ο κοινοποιημένος οργανισμός διεξάγει τις κατάλληλες εξετάσεις και δοκιμές προκειμένου να επαληθεύσει την πιστότητα του δοχείου προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και προς τις αντίστοιχες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, σύμφωνα με τα ακόλουθα σημεία:

- (α) Ο κατασκευαστής παρουσιάζει τα δοχεία του σε ομοιογενείς παρτίδες και λαμβάνει όλα τα αναγκαία μέτρα, ώστε η διαδικασία κατασκευής να εξασφαλίζει την ομοιογένεια κάθε παραγόμενης παρτίδας.
- (β) Κατά την εξέταση μιας παρτίδας, ο κοινοποιημένος οργανισμός βεβαιώνει ότι τα δοχεία έχουν κατασκευαστεί και ελεγχθεί σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής και διεξάγει σε κάθε δοχείο της παρτίδας υδραυλική δοκιμή ή πνευματική δοκιμή ισοδύναμης αποτελεσματικότητας, σε πίεση Ph ίση με 1,5 επί την πίεση υπολογισμού, ώστε να εξακριβώσει την αρτιότητά τους. Η πνευματική δοκιμή υπόκειται σε αποδοχή των διαδικασιών ασφάλειας της δοκιμής από την αρμόδια αρχή.
- (γ) Επιπλέον, ο κοινοποιημένος οργανισμός διεξάγει δοκιμές σε δοκίμια που λαμβάνονται, κατ' επιλογή του κατασκευαστή, από ενδεικτικό τεμάχιο προϊόντος ή από δοχείο, ώστε να ελέγξει την ποιότητα των συγκολλήσεων. Οι δοκιμές διεξάγονται στις διαμήκεις συγκολλήσεις. Όταν, ωστόσο, εφαρμόζεται διαφορετικός τρόπος εργασίας για τις διαμήκεις και τις περιμετρικές συγκολλήσεις, οι εν λόγω δοκιμές επαναλαμβάνονται και στις περιμετρικές συγκολλήσεις.
- (δ) Για τα δοχεία που υπόκεινται στην εμπειρική μέθοδο, στην οποία αναφέρεται στο σημείο 2.1.2 του Παραρτήματος Ι, οι παραπάνω δοκιμές σε δοκίμια αντικαθίστανται από υδραυλική δοκιμή σε πέντε δοχεία, τα οποία λαμβάνονται τυχαία από κάθε παρτίδα, για να εξακριβωθεί αν συμμορφώνονται με τις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφαλείας του σημείου 2.1.2 του Παραρτήματος Ι.
- (ε) Για τις παρτίδες που γίνονται δεκτές, ο κοινοποιημένος οργανισμός επιθέτει ή αναθέτει την επίθεση του αριθμού αναγνώρισης σε κάθε δοχείο και συντάσσει έγγραφη βεβαίωση πιστότητας ως προς τις δοκιμές που έχουν διεξαχθεί. Όλα τα δοχεία της παρτίδας μπορούν να διατεθούν στην αγορά, εκτός από εκείνα που δεν υπέστησαν με επιτυχία την υδραυλική ή την πνευματική δοκιμή.
- (στ) Όταν απορρίπτεται μια παρτίδα, ο κοινοποιημένος οργανισμός λαμβάνει τα ενδεδειγμένα μέτρα για να εμποδίσει τη διάθεσή της στην αγορά. Σε περίπτωση συχνής απόρριψης παρτίδων, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να αναστείλει τη στατιστική εξακρίβωση.
- (ζ) Ο κατασκευαστής πρέπει να είναι σε θέση να παρέχει, ύστερα από αίτημα της αρμόδιας αρχής, τα πιστοποιητικά συμμόρφωσης που αναφέρονται στο στοιχείο (ε).

2.3.2. Ο κοινοποιημένος οργανισμός παρέχει στο κράτος μέλος που τον αναγνώρισε και, κατόπιν αίτησης, στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς, στα άλλα κράτη μέλη και στην Επιτροπή αντίγραφο της έκθεσης ελέγχου που εκπόνησε.

2.3.3. Ο κατασκευαστής τοποθετεί, με ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού, τον αριθμό ταυτοποίησης του κοινοποιημένου οργανισμού κατά τη διάρκεια της διαδικασίας κατασκευής.

### 2.4. Σήμανση CE και δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ

2.4.1. Ο κατασκευαστής τοποθετεί τη σήμανση CE σε κάθε δοχείο που είναι σύμφωνο προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και ικανοποιεί τις ισχύουσες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

2.4.2. Ο κατασκευαστής συντάσσει γραπτή δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ για κάθε μοντέλο δοχείου και τη θέτει στη διάθεση της αρμόδιας αρχής επί δέκα (10) έτη από τη διάθεση του δοχείου στην αγορά. Η δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ ταυτοποιεί το μοντέλο του δοχείου για το οποίο έχει συνταχθεί.

2.4.3. Στην αρμόδια αρχή διατίθεται, εφόσον το ζητήσει, αντίγραφο της δήλωσης συμμόρφωσης ΕΕ.

#### 2.5. Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος

Οι υποχρεώσεις του κατασκευαστή που καθορίζονται στο σημείο 2.4 είναι δυνατόν να εκπληρώνονται από τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του, εξ ονόματός του και υπό την ευθύνη του, υπό την προϋπόθεση ότι ορίζονται λεπτομερώς στην εντολή.

### 3. Συμμόρφωση προς τον τύπο με βάση τον εσωτερικό έλεγχο της παραγωγής και υπό εποπτεία δοκιμή δοχείων κατά τυχαία διαστήματα (Ενότητα Γ2)

3.1. Η συμμόρφωση προς τον τύπο με βάση τον εσωτερικό έλεγχο της παραγωγής και τη δοκιμή δοχείων υπό εποπτεία κατά τυχαία διαστήματα είναι το μέρος της διαδικασίας αξιολόγησης της συμμόρφωσης, με το οποίο ο κατασκευαστής εκπληρώνει τις υποχρεώσεις που καθορίζονται στα σημεία 3.2, 3.3 και 3.4 και βεβαιώνει και δηλώνει, με αποκλειστική του ευθύνη, ότι τα σχετικά δοχεία είναι σύμφωνα προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και πληρούν τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτά.

#### 3.2. Κατασκευή

3.2.1. Ο κατασκευαστής λαμβάνει όλα τα αναγκαία μέτρα ώστε η διαδικασία κατασκευής και η παρακολούθησή της να εξασφαλίζουν τη συμμόρφωση των κατασκευαζόμενων δοχείων προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που ισχύουν γι' αυτά.

3.2.2. Πριν την έναρξη της κατασκευής, ο κατασκευαστής παρέχει σε κοινοποιημένο οργανισμό της επιλογής του όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδίως:

(α) τον τεχνικό φάκελο, ο οποίος περιέχει επίσης:

- (i) Τα πιστοποιητικά που σχετίζονται με την ορθή εκτίμηση της μεθόδου εργασίας για τη συγκόλληση και των επαγγελματικών τίτλων των συγκολλητών ή χειριστών συγκόλλησης,
- (ii) την έκθεση ελέγχου των υλικών που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων και συστατικών στοιχείων που συμβάλλουν στην αντοχή του δοχείου,
- (iii) την έκθεση σχετικά με τις εξετάσεις και τις δοκιμές που πραγματοποιούνται·

(β) το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ·

(γ) το έγγραφο, στο οποίο περιγράφονται οι διαδικασίες κατασκευής καθώς και το σύνολο των προκαθορισμένων και συστηματικών μέτρων που εφαρμόστηκαν ώστε να διασφαλίζεται η συμμόρφωση των δοχείων προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός εξετάζει, πριν από την ημερομηνία έναρξης οποιασδήποτε κατασκευής, τα εν λόγω έγγραφα, με σκοπό να πιστοποιήσει τη συμμόρφωσή τους προς το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ.

3.2.3. Το έγγραφο στο οποίο αναφέρεται το σημείο 3.2.2 στοιχείο (γ) περιλαμβάνει:

(α) Περιγραφή των μέσων κατασκευής και εξακρίβωσης που είναι κατάλληλα για την κατασκευή των δοχείων·

(β) φάκελο ελέγχου όπου περιγράφονται οι ενδεδειγμένες εξετάσεις και δοκιμές που θα πραγματοποιηθούν κατά τη διάρκεια της κατασκευής καθώς και οι τρόποι και η συχνότητα διεξαγωγής τους·

(γ) δέσμευση ότι θα ολοκληρωθούν οι εξετάσεις και οι δοκιμές σύμφωνα με τον φάκελο ελέγχου και ότι θα πραγματοποιηθεί υδραυλική δοκιμή ή, μετά από συμφωνία με το κράτος μέλος, πνευματική δοκιμή σε πίεση ελέγχου ίση με 1,5 φορές την πίεση υπολογισμού, σε κάθε κατασκευαζόμενο δοχείο, οι εν λόγω εξετάσεις και δοκιμές πραγματοποιούνται υπό την ευθύνη ειδικευμένου προσωπικού ανεξάρτητου απέναντι στις υπηρεσίες που είναι επιφορτισμένες με την παραγωγή και συντάσσεται σχετική έκθεση·

(δ) τις διευθύνσεις των χώρων κατασκευής και αποθήκευσης καθώς και την ημερομηνία έναρξης της κατασκευής.

#### 3.3. Δοκιμή δοχείων

Ο κοινοποιημένος οργανισμός διεξάγει ή φροντίζει να διεξάγονται έλεγχοι τυχαίων δειγμάτων δοχείων, σε τυχαία διαστήματα που καθορίζει ο ίδιος, προκειμένου να επαληθεύει την ποιότητα των εσωτερικών ελέγχων στο δοχείο, λαμβάνοντας υπόψη, μεταξύ άλλων, την τεχνολογική πολυπλοκότητα των δοχείων και την ποσότητα της παραγωγής.

Εξετάζεται κατάλληλο δείγμα των τελικών δοχείων, το οποίο λαμβάνεται επιτόπου από τον κοινοποιημένο οργανισμό πριν από τη διάθεσή του στην αγορά, και διεξάγονται οι ενδεδειγμένες δοκιμές, οι οποίες προσδιορίζονται στα σχετικά μέρη των εναρμονισμένων προτύπων και/ή ισοδύναμες δοκιμές που ορίζονται σε άλλες σχετικές τεχνικές προδιαγραφές, προκειμένου να εξακριβωθεί η συμμόρφωση του δοχείου προς τις σχετικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός εξασφαλίζει επίσης ότι ο κατασκευαστής ελέγχει πραγματικά τα δοχεία που παράγονται σε σειρά, σύμφωνα με το σημείο 3.2.3 στοιχείο (γ).

Εφόσον ένα δείγμα δεν συμμορφώνεται με το αποδεκτό επίπεδο ποιότητας, ο κοινοποιημένος οργανισμός λαμβάνει τα κατάλληλα μέτρα.

Ο στόχος της εφαρμοστέας διαδικασίας δειγματοληψίας προς έγκριση είναι να προσδιοριστεί εάν η διαδικασία κατασκευής του δοχείου λειτουργεί εντός αποδεκτών ορίων, με σκοπό την εξασφάλιση της συμμόρφωσης του δοχείου.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός παρέχει στο κράτος μέλος που τον αναγνώρισε και, κατόπιν αίτησης, στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς, στα άλλα κράτη μέλη και στην Επιτροπή αντίγραφο της έκθεσης ελέγχου που εκπόνησε.

Ο κατασκευαστής τοποθετεί, με ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού, τον αριθμό ταυτοποίησης του κοινοποιημένου οργανισμού κατά τη διάρκεια της διαδικασίας κατασκευής.

#### 3.4. Σήμανση CE και δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ

3.4.1. Ο κατασκευαστής τοποθετεί τη σήμανση CE σε κάθε δοχείο που είναι σύμφωνο προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και πληροί τις ισχύουσες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

3.4.2. Ο κατασκευαστής συντάσσει γραπτή δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ για κάθε μοντέλο δοχείου και τη θέτει στη διάθεση της αρμόδιας αρχής για δέκα (10) έτη από τη διάθεση του δοχείου στην αγορά ενώ η δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ ταυτοποιεί το μοντέλο του δοχείου για το οποίο έχει συνταχθεί.

3.4.3. Στις αρμόδιες αρχές διατίθεται, εφόσον το ζητήσουν, αντίγραφο της δήλωσης συμμόρφωσης ΕΕ.

3.5. Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος

Οι υποχρεώσεις του κατασκευαστή που καθορίζονται στο σημείο 3.4 είναι δυνατόν να εκπληρώνονται από τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του, εξ ονόματός του και υπό την ευθύνη του, υπό την προϋπόθεση ότι ορίζονται λεπτομερώς στην εντολή.

#### 4. Συμμόρφωση προς τον τύπο βάση του εσωτερικού ελέγχου παραγωγής (Ενότητα Γ)

4.1. Η συμμόρφωση προς τον τύπο με βάση τον εσωτερικό έλεγχο παραγωγής είναι το μέρος της διαδικασίας αξιολόγησης της συμμόρφωσης με το οποίο ο κατασκευαστής εκπληρώνει τις υποχρεώσεις που καθορίζονται στα σημεία 4.2 και 4.3 και βεβαιώνει και δηλώνει ότι τα σχετικά δοχεία είναι σύμφωνα προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και πληρούν τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτά.

##### 4.2. Κατασκευή

Ο κατασκευαστής λαμβάνει όλα τα αναγκαία μέτρα ώστε η διαδικασία κατασκευής και η παρακολούθησή της να εξασφαλίζουν τη συμμόρφωση των κατασκευαζόμενων δοχείων προς τον εγκεκριμένο τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που ισχύουν γι' αυτά.

Πριν από την έναρξη της κατασκευής, ο κατασκευαστής παρέχει στον κοινοποιημένο οργανισμό που εξέδωσε το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδίως:

- (α) Τα πιστοποιητικά που σχετίζονται με την ορθή εκτίμηση της μεθόδου εργασίας για τη συγκόλληση και των επαγγελματικών τίτλων των συγκολλητών ή χειριστών συγκόλλησης·
- (β) την έκθεση ελέγχου των υλικών που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων και συστατικών στοιχείων που συμβάλλουν στην αντοχή του δοχείου·
- (γ) την έκθεση, σχετικά με τις εξετάσεις και τις δοκιμές που πραγματοποιούνται·
- (δ) το έγγραφο, στο οποίο περιγράφονται οι διαδικασίες κατασκευής καθώς και το σύνολο των προκαθορισμένων και συστηματικών μέτρων που εφαρμόστηκαν ώστε να διασφαλίζεται η συμμόρφωση των δοχείων προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ.

Το έγγραφο αυτό περιλαμβάνει:

- (i) Περιγραφή των μέσων κατασκευής και εξακρίβωσης που είναι κατάλληλα για την κατασκευή των δοχείων,
- (ii) φάκελο ελέγχου όπου περιγράφονται οι ενδεδειγμένες εξετάσεις και δοκιμές που θα πραγματοποιηθούν κατά τη διάρκεια της κατασκευής καθώς και οι τρόποι και η συχνότητα διεξαγωγής τους,
- (iii) δέσμευση ότι θα ολοκληρωθούν οι εξετάσεις και οι δοκιμές σύμφωνα με τον φάκελο ελέγχου και ότι θα πραγματοποιηθεί υδραυλική δοκιμή ή, μετά από συμφωνία με την αρμόδια αρχή, πνευματική δοκιμή σε πίεση ελέγχου ίση με 1,5 φορές την πίεση υπολογισμού, σε κάθε κατασκευαζόμενο δοχείο, ενώ οι εν λόγω εξετάσεις και δοκιμές πραγματοποιούνται υπό την ευθύνη ειδικευμένου προσωπικού ανεξάρτητου απέναντι στις υπηρεσίες που είναι επιφορτισμένες με την παραγωγή και συντάσσεται σχετική έκθεση,
- (iv) τις διευθύνσεις των χώρων κατασκευής και αποθήκευσης καθώς και την ημερομηνία έναρξης της κατασκευής.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός εξετάζει, πριν από την ημερομηνία έναρξης οποιασδήποτε κατασκευής, τα εν λόγω έγγραφα, με σκοπό να πιστοποιήσει τη συμμόρφωσή τους με το πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ.

#### 4.3. Σήμανση CE και δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ

4.3.1. Ο κατασκευαστής τοποθετεί τη σήμανση CE σε κάθε δοχείο που είναι σύμφωνο προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΕ και πληροί τις ισχύουσες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

4.3.2. Ο κατασκευαστής συντάσσει γραπτή δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ για κάθε μοντέλο δοχείου και τη θέτει στη διάθεση της αρμόδιας αρχής για 10 έτη από τη διάθεση του δοχείου στην αγορά. Η δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ ταυτοποιεί το μοντέλο του δοχείου για το οποίο έχει συνταχθεί.

4.3.3. Στην αρμόδια αρχή διατίθεται, εφόσον το ζητήσει, αντίγραφο της δήλωσης συμμόρφωσης ΕΕ.

#### 4.4. Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος

Οι υποχρεώσεις του κατασκευαστή που καθορίζονται στο σημείο 4.3 είναι δυνατόν να εκπληρώνονται από τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του, εξ ονόματός του και υπό την ευθύνη του, υπό την προϋπόθεση ότι ορίζονται λεπτομερώς στην εντολή.

## ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙΙ

## ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ, ΣΗΜΕΙΩΜΑΤΑ ΟΔΗΓΙΩΝ, ΟΝΟΜΑΤΟΛΟΓΙΑ ΚΑΙ ΣΥΜΒΟΛΑ

(Κανονισμοί 7,9,10,17,31)

**1. Σήμανση CE και ενδείξεις**

- 1.1. Δοχεία με γινόμενο  $PS \times V$  μεγαλύτερο από 50 bar.L πρέπει να φέρουν τη σήμανση CE, η οποία προβλέπεται στο Παράρτημα ΙΙ του Κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 765/2008 και τα δύο τελευταία ψηφία του έτους επίθεσης της σήμανσης CE.
- 1.2. Τα δοχεία ή οι πινακίδες με τα στοιχεία τους πρέπει να φέρουν τις ακόλουθες τουλάχιστον ενδείξεις:
- (α) Τη μέγιστη πίεση χρήσης (PS σε bar)·
  - (β) τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης ( $T_{max}$  σε °C)·
  - (γ) την ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης ( $T_{min}$  σε °C)·
  - (δ) τη χωρητικότητα του δοχείου (V σε L)·
  - (ε) το όνομα, την καταχωρημένη εμπορική επωνυμία ή το καταχωρημένο εμπορικό σήμα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή·
  - (στ) τον τύπο και τα αναγνωριστικά στοιχεία της σειράς ή παρτίδας του δοχείου.
- 1.3. Στις περιπτώσεις που γίνεται χρήση πινακίδας στοιχείων, αυτή πρέπει να σχεδιάζεται κατά τρόπο που να μην επιδέχεται επαναχρησιμοποίηση και πρέπει να διαθέτει ελεύθερο χώρο που επιτρέπει την προσθήκη και άλλων στοιχείων.

**2. Οδηγίες και πληροφορίες ασφάλειας**

Το σημείωμα οδηγιών πρέπει να περιέχει τις ακόλουθες ενδείξεις:

- (α) τις πληροφορίες που προβλέπονται στο σημείο 1.2 του παρόντος Παραρτήματος, εκτός από τα στοιχεία της σειράς ή παρτίδας του δοχείου·
- (β) την προβλεπόμενη χρήση του δοχείου·
- (γ) τις αναγκαίες συνθήκες συντήρησης και εγκατάστασης ώστε να εξασφαλίζεται η ασφάλεια του δοχείου.

**3. Ονοματολογία /ορισμοί και σύμβολα****3.1. Ονοματολογία**

- (α) Η πίεση υπολογισμού «P» είναι η σχετική πίεση που έχει επιλέξει ο κατασκευαστής και που έχει χρησιμοποιηθεί για τον καθορισμό του πάχους των υπό πίεση τμημάτων του δοχείου.
- (β) Η μέγιστη πίεση χρήσης «PS» είναι η μέγιστη σχετική πίεση που μπορεί να ασκηθεί σε κανονικές συνθήκες χρήσης του δοχείου.
- (γ) Η ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης « $T_{min}$ » είναι η χαμηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης.
- (δ) Η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης « $T_{max}$ » είναι η υψηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης.
- (ε) Για καθένα από τα ακόλουθα, το όριο ελαστικότητας « $R_{eT}$ » είναι για τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης  $T_{max}$ :
  - (i) Είτε η τιμή του ανώτερου ορίου εκροής  $R_{eH}$  για υλικό που παρουσιάζει ανώτερο και κατώτερο όριο εκροής,
  - (ii) είτε 0,2 % παραμόρφωσης  $R_{p0,2}$ ,
  - (iii) είτε η τιμή 1,0 % του συμβατικού ορίου παραμόρφωσης  $R_{p1,0}$  για το μη κεκραμένο αλουμίνιο.
- (στ) Οικογένειες δοχείων:
 

Στην ίδια οικογένεια ανήκουν τα δοχεία που δεν διαφέρουν από το μοντέλο παρά μόνο κατά τη διάμετρο, στο βαθμό που δεν σημειώνεται υπέρβαση των προδιαγραφών των σημείων 2.1.1 και 2.1.2 του Παραρτήματος Ι και/ή κατά το μήκος του κυλινδρικού τους μέρους μέσα στα ακόλουθα όρια:

  - (i) Όταν το μοντέλο αποτελείται, εκτός από τους πυθμένες, από ένα ή περισσότερα κυλινδρικά τμήματα, οι παραλλαγές πρέπει να περιλαμβάνουν ένα τουλάχιστον κυλινδρικό τμήμα,
  - (ii) όταν το μοντέλο αποτελείται μόνο από δύο κυρτούς πυθμένες, οι παραλλαγές δεν πρέπει να περιλαμβάνουν κυλινδρικά τμήματα.

Οι διακυμάνσεις του μήκους που συνεπάγονται τροποποιήσεις των ανοιγμάτων ή των εισερχομένων στοιχείων πρέπει να περιλαμβάνονται στο σχέδιο κάθε παραλλαγής.
- (ζ) Μια παρτίδα δοχείων αποτελείται κατά μέγιστο από 3 000 δοχεία του ίδιου μοντέλου.
- (η) Κατά την έννοια των παρόντων Κανονισμών, πρόκειται για κατασκευή σε σειρά αν κατασκευάζονται με συνεχή μέθοδο παραγωγής πολλά δοχεία του ίδιου τύπου, κατά τη διάρκεια ορισμένης χρονικής περιόδου, βάσει κοινού σχεδίου και με τις ίδιες μεθόδους κατασκευής.
- (θ) Έκθεση ελέγχου είναι το έγγραφο με το οποίο ο παραγωγός του υλικού πιστοποιεί ότι τα παραδιδόμενα προϊόντα συμφωνούν με τις προδιαγραφές της παραγγελίας και παρέχει τα αποτελέσματα των δοκιμών του τρέχοντος ελέγχου στο χώρο παραγωγής, ιδίως όσον αφορά τη χημική σύνθεση και τα μηχανικά χαρακτηριστικά, σε προϊόντα που έχουν κατασκευαστεί με την ίδια διαδικασία όπως στα προσφερόμενα, χωρίς να είναι απαραίτητη η πραγματοποίηση δοκιμών στα παραδιδόμενα προϊόντα.

## 3.2. Σύμβολα

Σύμβολο	Περιγραφή	Μονάδα
A	επιμήκυνση μετά τη θραύση ( $L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$ )	%
A <sub>80 mm</sub>	επιμήκυνση μετά τη θραύση ( $L_0 = 80 \text{ mm}$ )	%
KCV	ενέργεια θραύσης διά κρούσεως	J/cm <sup>2</sup>
P	πίεση υπολογισμού	bar
PS	μέγιστη πίεση χρήσης	bar
P <sub>h</sub>	πίεση υδραυλικής δοκιμής ή δοκιμής πεπιεσμένου αέρα	bar
R <sub>p0,2</sub>	0,2 % παραμόρφωση	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>eT</sub>	όριο ελαστικότητας στη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>eH</sub>	ανώτερο όριο εκροής	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>m</sub>	αντοχή εφελκυσμού	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>m, max</sub>	μέγιστη αντοχή στον εφελκυσμό	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>p1,0</sub>	1,0 % παραμόρφωση	N/mm <sup>2</sup>
T <sub>max</sub>	μέγιστη θερμοκρασία χρήσης	°C
T <sub>min</sub>	ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης	°C
V	χωρητικότητα δοχείου	L



**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ IV****ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΕ (αριθ. XXXX)<sup>(1)</sup>****(Κανονισμός 15)**

1. Δοχείο / μοντέλο δοχείου (αριθμός προϊόντος, τύπου, παρτίδας ή σειράς)
2. Όνομα και διεύθυνση του κατασκευαστή και, ενδεχομένως, του εξουσιοδοτημένου αντιπροσώπου του
3. Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή
4. Στόχος της δήλωσης (ταυτοποίηση του δοχείου που επιτρέπει την ιχνηλασιμότητα, όταν είναι αναγκαίο για την ταυτοποίηση του δοχείου, μπορεί να περιλαμβάνει εικόνα)
5. Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνος με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία εναρμόνισης
6. Μνεία των σχετικών εναρμονισμένων προτύπων που χρησιμοποιήθηκαν ή μνεία των λοιπών τεχνικών προδιαγραφών σε σχέση με τις οποίες δηλώνεται η συμμόρφωση
7. Ο κοινοποιημένος οργανισμός ... (ονομασία, αριθμός) ... πραγματοποίησε ... (περιγραφή της παρέμβασης) ... και χορήγησε το πιστοποιητικό ...
8. Συμπληρωματικές πληροφορίες  
Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος  
(τόπος και ημερομηνία έκδοσης)  
(όνομα, θέση) (υπογραφή)

---

<sup>(1)</sup> Ο κατασκευαστής μπορεί, προαιρετικά, να δώσει αριθμό στη δήλωση συμμόρφωσης.