

ДИРЕКТИВА 97/23/ЕС ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 29 мая 1997г. по сближению законодательств Государств-Членов, касающаяся оборудования, работающего под давлением ЕВРОПЕЙСКИЙ ПАРЛАМЕНТ И СОВЕТ ЕВРОПЕЙСКОГО СОЮЗА, Directive 97/23/EC Pressure equipment (Directive PED)

Принимая во внимание Договор, учреждающий Европейское Сообщество, и в частности, Статью 100а этого Договора,

Принимая во внимание предложения, полученные от Комиссии (1),

Принимая во внимание Заключение Экономического и Социального Комитета (2),

Действуя в соответствии с процедурой, изложенной в Статье 189b Договора (3), в свете совместного текста, утвержденного Согласительной Комиссией 4 февраля 1997,

1. Поскольку внутренний рынок представляет собой зону без внутренних границ, в которой обеспечивается свободное движение товаров, людей, услуг и капитала;
2. Поскольку существуют различия в содержании и сфере применения законов, норм и административных положений, действующих в Государствах- Членах в отношении безопасности и защиты здоровья людей и там, где целесообразно, домашних животных или имущества, в случаях, когда затрагивается оборудование, работающее под давлением, на которое не распространяется настоящее законодательство Сообщества; поскольку процедуры сертификации и проверки для такого оборудования различаются между одним Государством-Членом и другим; поскольку такие различия вполне могут создавать барьеры для торговли внутри Сообщества;
3. Поскольку согласование национального законодательства является единственным средством устранения этих барьеров для свободной торговли; поскольку эта цель не может быть достигнута индивидуальными Государствами-Членами удовлетворительным образом; поскольку в настоящей Директиве излагаются необходимые требования для свободного обращения только того оборудования, к которым она применяется;
4. Поскольку оборудование, которое подвергается давлению, составляющему не более 0,5бар, не представляет значительной опасности вследствие давления; поскольку не должно быть никакого препятствия для его свободного движения в пределах Сообщества; поскольку настоящая Директива применяется к оборудованию, подвергающемуся максимально допустимому давлению PS, превышающему 0,5 бар;
5. Поскольку настоящая Директива также относится к сборочным единицам, состоящим из нескольких элементов оборудования, работающего под давлением, собранных с целью составления объединенного и функционального целого; поскольку эти сборочные единицы могут занимать диапазон от простых сборочных единиц, таких, как автоклавы, до сложных сборочных единиц, таких, как водотрубные котлы; поскольку в случае, если изготовитель сборочной единицы собирается разместить её на рынке и ввести в эксплуатацию в виде сборочной единицы - а не в форме её составных несборных элементов - эта сборочная единица должна соответствовать настоящей Директиве; поскольку, с другой стороны, настоящая Директива не распространяется на сборку оборудования, работающего под давлением, на месте и под контролем пользователя, как в случае промышленных установок;
6. Поскольку настоящая Директива согласует национальные положения об опасностях вследствие давления; поскольку другие опасности, которые может представлять данное оборудование, соответственно могут относиться к сфере применения других Директив, рассматривающих такие опасности; поскольку, однако, оборудование, работающее под давлением, может быть включено среди продуктов, на которые распространяются прочие Директивы, основанные на Статье 100а Договора; поскольку положения, изложенные в некоторых из этих Директив, рассматривают опасность вследствие давления; поскольку эти положения считаются достаточными для обеспечения соответствующей защиты в тех случаях, когда опасность вследствие давления, связанная с таким оборудованием, остается

небольшой; поскольку, следовательно, имеются основания для исключения такого оборудования из сферы применения настоящей Директивы;

7. Поскольку, для оборудования, работающего под давлением, на которое распространяются международные Конвенции, транспортные и связанные с давлением опасности должны как можно скорее рассматриваться в будущих Директивах Сообщества, основанных на таких Конвенциях, или в дополнениях к существующим Директивам; поскольку такое оборудование соответственно, исключается из сферы применения настоящей Директивы;

8. Поскольку определенные типы оборудования, работающего под давлением, несмотря на то, что они подвергаются максимально допустимому давлению PS более 0,5 бар, не представляют никакой значительной опасности вследствие давления, и, следовательно, не будут препятствовать свободе движения такого оборудования в Сообществе, если оно было на законных основаниях изготовлено или размещено на рынке в Государстве-Члене; поскольку для обеспечения свободного движения такого оборудования его не обязательно включать в сферу применения настоящей Директивы; поскольку, следовательно, оно в явной форме исключается из её сферы применения;

9. Поскольку прочее оборудование, работающее под давлением, которое подвергается максимально допустимому давлению выше 0,5 бар и представляет значительную опасность вследствие давления, но в отношении которого гарантируется свободное движение и соответствующий уровень безопасности, исключается из сферы применения настоящей Директивы; поскольку такие исключения следует, однако, регулярно пересматривать для того, чтобы установить, необходимо ли предпринимать действие на уровне Европейского Союза;

10. Поскольку правила по устранению технических барьеров для торговли должны следовать новому подходу, предусмотренному в Резолюции Совета от 7 мая 1985 года по новому подходу к техническому согласованию и стандартам (4), который требует определения основополагающих требований, касающихся безопасности, и прочих требований общества без уменьшения существующих, обоснованных уровней защиты в пределах Государств-Членов; поскольку эта Резолюция обеспечивает, чтобы очень большое количество продуктов было охвачено одной Директивой для того, чтобы избежать частых поправок и увеличения количества Директив;

11. Поскольку Существующие Директивы Сообщества по сближению законодательств Государств-Членов, касающиеся оборудования, работающего под давлением, сделали позитивные шаги в направлении устранения барьеров для торговли в этой области; поскольку данные Директивы охватывают этот сектор лишь в минимальной степени; поскольку Директива Совета 87/404/ЕЕС от 25 июня 1987 года по согласованию законодательств Государств-Членов, касающаяся простых сосудов высокого давления (5) является первым случаем применения нового подхода к сектору оборудования, работающего под давлением; поскольку настоящая Директива не будет применяться к той области, на которую распространяется Директива 87/404/ЕЕС; поскольку, не позднее трех лет после вступления в силу настоящей Директивы, будет проводиться анализ применения Директивы 87/404/ЕЕС для того, чтобы определить потребность в их интеграции в настоящую Директиву;

12. Поскольку основополагающая Директива, Директива Совета 76/767/ЕЕС от 27 июля 1976 по сближению законодательств Государств-Членов, касающаяся общих положений для сосудов высокого давления и методов их проверки (6), является необязательной; поскольку она предусматривает процедуру для двустороннего признания испытаний и сертификации оборудования, работающего под давлением, которое не функционирует удовлетворительным образом, и которое, следовательно, необходимо заменить посредством эффективных мер Сообщества;

13. Поскольку сфера применения настоящей Директивы должна основываться на общем определении термина "оборудование, работающее под давлением" для того, чтобы предусмотреть техническое развитие изделий;
14. Поскольку соблюдение основополагающих требований техники безопасности необходимо для того, чтобы обеспечить безопасность оборудования, работающего под давлением; поскольку эти требования были подразделены на общие и специальные требования, которым должно удовлетворять оборудование, работающее под давлением; поскольку, в частности, особые требования, предназначены для учета отдельных типов оборудования, работающего под давлением; поскольку определенные типы оборудования, работающего под давлением, в категориях III и IV, должны подлежать окончательной оценке, включающей окончательную проверку и испытания на соответствие техническим условиям;
15. Поскольку Государства-Члены должны быть в состоянии позволить демонстрировать на торговых ярмарках оборудование, работающее под давлением, которое все еще не соответствует требованиям настоящей Директивы; поскольку во время демонстраций следует предпринимать соответствующие меры безопасности в соответствии с общими правилами техники безопасности связанного Государства-Члена для обеспечения безопасности людей;
16. Поскольку для облегчения задачи демонстрации соответствия основополагающим требованиям полезны стандарты, согласованные на европейском уровне, особенно в отношении проектирования, изготовления и испытаний оборудования, работающего под давлением, соответствие которым позволяет предположить, что продукт удовлетворяет вышеназванным основополагающим требованиям; поскольку стандарты, согласованные на европейском уровне, составляются частными органами и должны сохранять свой необязательный статус; поскольку для этой цели Европейский Комитет по Стандартизации (CEN) и Европейский Комитет по Электротехнической Стандартизации (CENELEC) признаются в качестве органов, которые компетентны принимать согласованные стандарты, следующие общим нормам для сотрудничества между Комиссией и этими двумя органами, подписанным 13 ноября 1984;
17. Поскольку, для целей настоящей Директивы, согласованный стандарт представляет собой техническую спецификацию (европейский стандарт или документ согласования), принятую тем или другим из этих органов или обеими, по запросу Комиссии согласно Директиве Совета 83/189/ЕЕС от 28 марта 1983, излагающей процедуру для предоставления информации в области технических стандартов и правил (7), и в соответствии с общими нормами, указанными выше; поскольку в отношении стандартизации рекомендуется, чтобы Комиссии оказывал помощь Комитет, созданный согласно Директиве 83/189/ЕЕС; поскольку Комитет будет, в случае необходимости, консультироваться с техническими экспертами;
18. Поскольку производство оборудования, работающего под давлением, требует использования безопасных материалов; поскольку при отсутствии согласованных стандартов полезно определить характеристики материалов, предназначенных для повторного использования; поскольку это определение устанавливается европейскими разрешениями для материалов, причем такие разрешения выдаются одним из уполномоченных органов, специально назначенных для этой цели; поскольку материалы, соответствующие Европейским разрешениям, должны, как предполагается, удовлетворять основополагающим требованиям настоящей Директивы;
19. Поскольку, вследствие характера опасностей, связанных с использованием оборудования, работающего под давлением, необходимо установить процедуры для оценки соответствия базовым Требованиям Директив; поскольку эти процедуры должны разрабатываться в свете опасности, свойственной оборудованию, работающему под давлением; поскольку, следовательно, для каждой категории оборудования, работающего под давлением, должна существовать соответствующая процедура или вариант выбора

между различными процедурами эквивалентной жесткости; поскольку принятые процедуры являются такими, как требуется Решением Совета 93/465/ЕЕС от 22 июля 1993 года, касающимся модулей для различных фаз процедур оценки соответствия и правил для нанесения и использования отметки соответствия СЕ, которые предназначены для использования в Директивах по техническому согласованию (8); поскольку детали, добавленные к этим процедурам, обосновываются характером проверки, необходимой для оборудования, работающего под давлением;

20. Поскольку Государства-Члены должны быть в состоянии уполномочить инспекции потребителя на выполнение определенных задач для оценки соответствия в рамках настоящей Директивы; поскольку для этой цели настоящая Директива устанавливает критерии для уполномочивания инспекций потребителей Государствами-Членами;

21. Поскольку при условиях, установленных настоящей Директивой, определенные процедуры для оценки соответствия могут потребовать, чтобы каждый элемент был проверен и испытан уполномоченным органом или инспекцией потребителя как часть окончательной оценки оборудования, работающего под давлением; поскольку в других случаях следует предусмотреть обеспечение того, чтобы УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ОРГАН мог осуществлять контроль окончательной оценки посредством непредусмотренных посещений;

22. Поскольку оборудование, работающее под давлением, будет, в качестве общего правила, иметь отметку СЕ, нанесенную либо изготовителем либо его уполномоченным представителем, учрежденным в пределах Сообщества; поскольку отметка СЕ означает, что оборудование, работающее под давлением, соответствует положениям настоящей Директивы и положениям других применимых директив Сообщества по отметке СЕ; поскольку для оборудования, работающего под давлением, определенного в настоящей Директиве, которое представляет лишь минимальную опасность, и для которого, следовательно, процедуры сертификации не будут оправданы, отметка СЕ наноситься не будет;

23. Поскольку целесообразно, чтобы Государства-Члены, как предусмотрено Статьей 100а Договора, могли принять временные меры для ограничения или запрещения размещения на рынке, ввода в эксплуатацию и использования оборудования, работающего под давлением, в случаях, когда оно представляет особый риск для безопасности людей, домашних животных или имущества, при условии, что эти меры подчиняются контрольной процедуре Сообщества;

24. Поскольку адресаты любого решения, принятого согласно настоящей Директиве, должны знать причины, стоящие в основе такого решения, и средства обжалования, открытые для них;

25. Поскольку необходимо изложить переходное соглашение, позволяющее реализовывать на рынке и вводить в эксплуатацию оборудование, работающее под давлением, изготовленное в соответствии с действующими национальными нормами на дату вступления в силу настоящей Директивы;

26. Поскольку требования, изложенные в Приложениях, следует сделать как можно более точными для того, чтобы позволить всем потребителям, включая мелкие и средние предприятия (SME) легко им соответствовать;

27. Поскольку договоренность о модус вивенди (временном урегулировании) между Европейским Парламентом, Советом и Комиссией, касающемся мер реализации для актов, принятых в соответствии с процедурой, изложенной в Статье 189b Договора, была достигнута 20 декабря 1994(9),

ПРИНЯЛИ НАСТОЯЩУЮ ДИРЕКТИВУ:

Статья 1 Сфера применения и определения

1. Настоящая Директива применяется к проектированию, производству и оценке соответствия оборудования и сборочных единиц, работающих под давлением, с максимально допустимым давлением PS, превышающим 0,5 бар.

2. Для целей настоящей Директивы:

2.1. "Оборудование, работающее под давлением" означает сосуды, трубопровод, предохранительные принадлежности и принадлежности, работающие под давлением. В случаях, где это применимо, оборудование, работающее под давлением, включает элементы, прикрепленные к герметизированным деталям, такие, как фланцы, насадки, соединительные муфты, опоры, подъемные скобы и т.д.

2.1.1. "Сосуд" означает корпус, спроектированный и изготовленный для содержания текучих сред под давлением, включая его непосредственные прикрепления к соединительной точке, соединяющей его с другим оборудованием. Сосуд может состоять из более, чем одной камеры.

2.1.2. "Трубопровод" означает компоненты труб, предназначенные для транспортировки текучих сред, когда они соединены вместе для объединения в барическую систему. Трубопровод, включает, в частности, трубу или систему труб, трубную обвязку, фитинги, компенсирующие стыки, шланги или другие несущие давления компоненты по мере целесообразности. Теплообменники, состоящие из труб для целей охлаждения или нагревания воздуха следует рассматривать как трубопровод.

2.1.3. "Предохранительные принадлежности" означают устройства, предназначенные для защиты оборудования, работающего под давлением, от превышения допустимых пределов. Такие устройства включают:

устройство для прямого ограничения давления, такие, как предохранительные клапаны, предохранительные устройства с разрывной мембраной, изгибающиеся стержни, регулируемые системы аварийного сброса давления (CSPRS) и ограничивающие устройства, которые либо вводят в действие средства для корректировки или обеспечивают отсечку либо отсечку и блокировку, такие, как реле давления или температурные переключатели или поплавковые выключатели и "связанные с безопасностью контрольно-измерительные и регулирующие устройства (SRMCR)".

2.1.4. "Принадлежности, работающие под давлением" означают устройства с рабочей функцией и имеющие несущие давление корпуса.

2.1.5. "Сборочные единицы" означают несколько элементов оборудования, работающего под давлением, собранных с целью составления объединенного и функционального целого.

2.2. "Давление" означает давление относительно атмосферного давления, т.е. манометрического (избыточного) давления. В результате вакуум обозначается как отрицательное значение.

2.3. "Максимально допустимое давление PS" означает максимальное давление, для которого предназначено оборудование, как задано изготовителем.

Оно определяется в месте, заданном изготовителем. Это место должно быть местом подключения защитных и/или ограничивающих устройств или верхней частью оборудования или, если это не подходит, любой заданной точкой.

2.4. "Максимально/минимально допустимая температура TS" означает максимальные/минимальные температуры, для которых предназначено оборудование, как задано изготовителем.

2.5. "Объем (V)" означает внутренний объем камеры, включая объем насадок к первому соединению или сварке и исключая объем постоянных внутренних частей.

2.6. "Номинальный размер (DN)" означает числовое обозначение размера, которое является общим для всех компонентов в системе трубопровода, кроме компонентов, указанных по наружным диаметрам или по размеру резьбы. Он представляет собой удобное круглое число для справочных целей и лишь слабо связано с производственными размерами. Номинальный размер обозначается DN, за которым следует число.

- 2.7. "Текучие среды" означают газы, жидкости и пары в чистой фазе, а также их смеси. Текучая среда может содержать частицы твердых веществ во взвешенном состоянии.
- 2.8. "Постоянные швы" означают швы, которые нельзя разъединить иначе, чем с помощью методов разрушения.
- 2.9. "Европейское разрешение для материалов" означает технический документ, определяющий характеристики материалов, предназначенных для многократного использования при производстве оборудования, работающего под давлением, на которые не распространяется никакой согласованный стандарт.
3. Из сферы применения настоящей Директивы исключается следующее:
- 3.1. трубопроводы, включающие трубы или систему труб, предназначенные для транспортировки любой текучей среды или вещества к установке (береговой или прибрежной) или от нее, начиная с последнего изоляционного устройства включительно, расположенного в пределах установки, включая все прилагаемое оборудование, предназначенное специально для трубопроводов. Это исключение не относится к стандартному оборудованию, работающему под давлением, такому, которое можно обнаружить на станциях понижения давления или на компрессорных станциях;
- 3.2. сети для подачи, распределения и выпуска воды и связанное оборудование и подводящие водоводы. такие, как напорные водоводы, напорные туннели, напорные шахты для гидроэлектрических установок и связанные с ними специальные принадлежности;
- 3.3. оборудование, на которое распространяется Директива 87/404/ЕЕС по простым сосудам высокого давления;
- 3.4. оборудование, на которое распространяется Директива Совета 75/324/ ЕЕС от 20 мая 1975 года по сближению законодательств Государств-Членов, связанная с аэрозольными распределителями (10);
- 3.5. оборудование, предназначенное для функционирования транспортных средств, определенных следующими Директивами и Приложениями к ним; Директива Совета 70/156/ЕЕС от 6 февраля 1970 года по сближению законодательств Государств-Членов, связанная с типовым утверждением автомобилей и их прицепов (11), Директива Совета 74/150/ЕЕС от 4 февраля 1974 года по сближению законодательств Государств-Членов, связанная с типовым утверждением колесных сельскохозяйственных или лесохозяйственных тракторов (12), Директива Совета 92/61/ЕЕС от 30 июня 1992 года, связанная с типовым утверждением двух- или трехколесных автомобилей (13),
- 3.6. оборудование, классифицированное как не превышающее категорию I согласно Статье 9 настоящей Директивы, и на которое распространяется одна из следующих Директив:
- Директива Совета 89/392/ЕЕС от 14 февраля 1989 года по сближению законодательств Государств-Членов, связанная с оборудованием (14),
- Директива Европейского Парламента и Совета 95/16/ЕС от 29 июня 1995 года по сближению законодательств Государств-Членов, связанная с подъемниками (15),
- Директива Совета 73/23/ЕЕС от 19 февраля 1973 года по согласованию законодательств Государств-Членов, связанная с электрическим оборудованием, предназначенным для использования в определенных пределах напряжения (16),
- Директива Совета 93/42/ЕЕС от 14 июня 1993 года, касающаяся медицинских приборов (17),
- Директива Совета 90/396/ЕЕС от 29 июня 1990 года по сближению законодательств Государств -Членов, связанная с электрическими приборами, сжигающими газообразные виды топлива (18),
- Директива Европейского Парламента и Совета 94/9/ЕС от 23 марта 1994 года по сближению законодательств Государств-Членов, касающаяся оборудования и систем

защиты, предназначенных для использования в потенциально взрывоопасных атмосферах (19);

3.7. оборудование, на которое распространяется Статья 223 (1) (b) Договора;

3.8. элементы, специально предназначенные для ядерного использования, выход которых из строя может привести к радиоактивному излучению;

3.9. регулирующее скважины оборудование, используемое при поисках нефти, газа, или геотермической разведке и в добывающей промышленности и при подземном хранении, которое предназначено для содержания и/или регулирования давления скважины. Оно включает устье скважины (фонтанная арматура), противовыбросовые превенторы (BOP), манифольды и всё их оборудование, расположенное выше по течению;

3.10. оборудование, включающее корпуса или машины, где определение размеров, выбор материала и производственные правила основаны, в первую очередь, на требованиях достаточной прочности, жесткости и стабильности для удовлетворения статических и динамических производственных воздействий или прочих рабочих, и для которого давление не является значимым проектным фактором. Такое оборудование может включать:

двигатели, включая турбины и двигатели внутреннего сгорания, паровые двигатели, газовые/паровые турбины, турбогенераторы, компрессоры, насосы и исполнительные механизмы;

3.11. доменные печи, включая систему охлаждения печи, рекуператоры горячего дутья, пылеуловителя и скрубберы отходящего газа доменной печи и вагранки прямого уменьшения, включая охлаждение печи, газовые конвертеры и котлы для плавки, переплавки, дегазации и литья стали и цветных металлов;

3.12. ограждения для высоковольтного электрического оборудования, такого, как распределительные устройства, распределительный механизм, трансформаторы и вращающиеся электрические машины;

3.13. напорные трубы для размещения систем передачи электроэнергии, например, для кабелей электропитания и телефонных кабелей;

3.14. корабли, ракеты, воздушные суда и передвижные морские платформы, а также оборудование, специально предназначенное для установки на борту или ракетном двигателе;

3.15. оборудование, работающее под давлением, состоящее из гибкой оболочки, т.е. шины, воздушные подушки, мячи, используемые для игры, надувной летательный аппарат и прочее сходное оборудование, работающее под давлением;

3.16. глушители выхлопа и шума всасывания;

3.17. бутылки или сифоны для газированных напитков для конечного потребления;

3.18. сосуды, предназначенные для транспортировки и распределения напитков, имеющих PS 7V не более 500 бар 7 л и максимально допустимое давление, не превышающее 7 бар;

3.19. оборудование, на которое распространяется Конвенция ADR (20), RID (21), IMDR (22) и ИКАО (Международной организации гражданской авиации) (23);

3.20. радиаторы и трубы в системах отопления теплой водой;

3.21. сосуды, предназначенные для содержания жидкостей с давлением газа выше жидкости не более 0,5 бар.

Статья 2 Контроль рынка

1. Государства-Члены должны принять все необходимые меры для обеспечения того, чтобы оборудование и сборочные единицы, работающие под давлением, указанные в Статье 1, можно было размещать на рынке и вводить в эксплуатацию только в том случае, если, при надлежащей установке и техническом обслуживании и использовании для их целевого назначения, они не представляют опасности для здоровья и безопасности людей, домашних животных или имущества.

2. Положения настоящей Директивы не будут влиять на право Государств-Членов устанавливать, при надлежащем соблюдении положений Договора, такие требования,

которые они могут счесть необходимыми для обеспечения того, чтобы люди и, в частности, рабочие были защищены во время использования оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, о которых идет речь, при условии, что это не означает модификацию такого оборудования или сборочных единиц способом, не заданным в настоящей Директиве.

3. На торговых ярмарках, выставках, демонстрациях и т.д. Государства-Члены не должны препятствовать показу оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, как определено в Статье 1, не соответствующих положениям настоящей Директивы, при условии, что на их несоответствие и непригодность для продажи указывает видимая маркировка, до тех пор, пока они не будут приведены в соответствие изготовителем или его уполномоченным представителем, учрежденным в пределах Сообщества. Во время демонстраций для обеспечения безопасности людей следует принимать необходимые меры безопасности в соответствии с любыми требованиями, изложенными компетентным органом связанного Государства-Члена.

Статья 3 Технические требования

1. Оборудование, работающее под давлением, указанное в пунктах 1.1, 1.2, 1.3 и 1.4, должно удовлетворять основополагающим требованиям, установленным в Приложении I:

1.1. Сосуды, кроме указанных в пункте 1.2, для:

(а) газов, сжиженных газов, газов, растворенных под давлением, паров, а также тех жидкостей, у которых давление пара при максимально допустимой температуре более, чем на 0,5 бара выше нормального атмосферного давления, (1 013 мбар) в следующих пределах:

для текучих сред в Группе 1 с объемом более 1 л и производением PS и V более 25 бар 7 л или с давлением PS более 200 бар (Приложение II, таблица 1),

для текучих сред в Группе 2 с объемом более 1 л и производением PS и V более 50 бар 7 л или с давлением PS более 1 000 бар, и всех переносных огнетушителей и баллонов для дыхательных аппаратов (Приложение II, таблица 2);

(б) жидкостей, имеющих давление пара при максимально допустимой температуре не более, чем на 0,5 бара выше нормального атмосферного давления, (1 013 мбар) в следующих пределах:

для текучих сред в Группе 1 с объемом более 1 л и производением PS и V более 200 бар 7л или с давлением PS более 500 бар (Приложение II, таблица 3),

для текучих сред в Группе 2 с давлением PS более 10 бар и производением PS и V более 10 000 бар 7 л или с давлением PS более 1 000 бар (Приложение II, таблица 4);

1.2. Отопительное или иным образом нагреваемое оборудование, работающее под давлением, с опасностью перегрева, предназначенное для производства пара или перегретой воды при температурах выше 100 °С, имеющих объем более 2 л, и все автоклавы (Приложение II, Таблица 5).

1.3. Трубопровод, предназначенный для:

(а) газов, сжиженных газов, газов, растворенных под давлением, паров и технических жидкостей, у которых давление пара при максимально допустимой температуре более, чем на 0,5 бара выше нормального атмосферного давления, (1 013 мбар) в следующих пределах:

для текучих сред в Группе 1 с DN более 25 (Приложение II, таблица 6),

для текучих сред в Группе 2 с DN более 32 и производением PS и DN более 1000 бар (Приложение II, таблица 7);

(б) жидкостей, имеющих давление пара при максимально допустимой температуре не более, чем на 0,5 бара выше нормального атмосферного давления, (1 013 мбар) в следующих пределах:

для текучих сред в Группе 1 с DN более 25 и производением PS и DN более 2 000 бар (Приложение II, таблица 8),

для текучих сред в Группе 2 с PS более 10 бар, с DN более 200 и производением PS и DN более 5 000 бар (Приложение II, таблица 9).

1.4. Предохранительные и работающие под давлением принадлежности, предназначенные для оборудования, на которое распространяются пункты 1.1, 1.2 и 1.3, включая те случаи, когда такое оборудование является составной частью сборочной единицы.

2. Сборочные единицы, определенные в Статье 1, разделе 2.1.5, которые включают, по крайней мере, один элемент оборудования, работающего под давлением, на которое распространяется раздел 1 данной Статьи, и которые перечисляются в пунктах 2.1, 2.2 и 2.3 настоящей Статьи, должны удовлетворять основополагающим требованиям, установленным в Приложении I.

2.1. Сборочные единицы, предназначенные для производства пара или кипящей воды при температуре выше 100°C, включающие, по крайней мере, один элемент отопительного или иным образом нагреваемого оборудования, работающего под давлением, представляющего опасность перегрева.

2.2. Сборочные единицы, кроме указанных в пункте 2.1, если изготовитель намеревается разместить их на рынке и ввести в эксплуатацию в виде сборочных единиц.

2.3. Путем отмены вводного параграфа к данному разделу сборочные единицы, предназначенные для создания теплой воды при температурах не более 110°C, которые вручную обеспечиваются твердыми видами топлива и имеют PS 7V более 50 бар 7л, должны соответствовать основополагающим требованиям, указанным в пунктах 2.10, 2.11, 3.4, 5(a) и 5(d) Приложения I.

3. Оборудование и/или сборочные единицы, работающие под давлением, ниже или равные пределам, заданным, соответственно, в разделах 1.1, 1.2 и 1.3 и в разделе 2, должны проектироваться и изготавливаться в соответствии с передовым инженерно-техническим опытом Государства-Члена для того, чтобы обеспечить безопасное использование.

Оборудование и/или сборочные единицы, работающие под давлением, должны сопровождаться соответствующими инструкциями по эксплуатации и должны иметь отметки, которые позволяют установить изготовителя или его уполномоченного представителя, учрежденного в пределах Сообщества. Такое оборудование и/или сборочные единицы не должны иметь отметку CE, указанную в Статье 15.

Статья 4 Свободное перемещение

1.1. Государства-Члены не должны, на основании опасностей вследствие давления, запрещать, ограничивать или препятствовать размещению на рынке или вводу в эксплуатацию при условиях, заданных изготовителем, оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, указанных в Статье 1, которые соответствуют настоящей Директиве и имеют знак CE (CE маркировка), указывающую на то, что они прошли оценку соответствия в соответствии со Статьей 10.

1.2. Государства-Члены не должны, на основании опасностей вследствие давления, запрещать, ограничивать или препятствовать размещению на рынке или вводу в эксплуатацию оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, которые соответствуют Статье 3 (3).

2. Государства-Члены могут потребовать, в той степени, в которой это необходимо для безопасного и правильного использования оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, информацию, указанную в разделах 3.3. и 3.4 Статьи I, которая должна предоставляться на официальном языке (языках) Сообщества, которые могут определяться в соответствии с Договором тем Государством-Членом, в котором оборудование или сборочная единица достигнут конечного потребителя.

Статья 5 Презумпция соответствия

1. Государства-Члены будут рассматривать оборудование и сборочные единицы, имеющие отметку CE, предусмотренную Статьей 15, и декларацию соответствия ЕС,

предусмотренную в Приложении VII, как соответствующие всем положениям настоящей Директивы, включая оценку соответствия, предусмотренную в Статье 10.

2. Предполагается, что оборудование и сборочные единицы, работающие под давлением, которые соответствуют национальным стандартам и гармонизированным стандартам, обозначения и наименования которых были опубликованы в Официальном Журнале Европейских Сообществ, должны соответствовать основополагающим требованиям, указанным в Статье 3. Государства- Члены должны опубликовать обозначения и наименования вышеуказанных национальных стандартов.

3. Государства- Члены должны предпринимать соответствующие меры, которые позволяющие промышленности обеспечить возможность участия на национальном уровне в процессе разработки и внедрения гармонизированных стандартов.

Статья 6 Комитет по техническим стандартам и нормам

В тех случаях, когда Государство-Член или Комиссия считают, что стандарты, указанные в Статье 5 (2), не полностью удовлетворяют основополагающим требованиям, указанным в Статье 3, относящиеся Государство-Член или Комиссия должны поставить в известность Постоянный Комитет, установленный Статьей 5 Директивы 83/189/ЕЕС, приведя основания для этого. Комитет должен в срочном порядке дать заключение.

Принимая во внимание заключение Комитета, Комиссия должна уведомить Государства-Члены в отношении того, следует ли исключить эти стандарты из публикаций, указанных в Статье 5 (2), или нет.

Статья 7 Комитет по оборудованию, работающему под давлением

1. Комиссия может принимать любые соответствующие меры для выполнения следующих положений:

В тех случаях, когда Государство-Член, по очень серьезным причинам безопасности, считает, что

элемент или семейство оборудования, работающего под давлением, указанного в Статье 3 (3), должно подчиняться требованиям Статьи 3 (1), или

сборочная единица или семейство сборочных единиц, указанных в Статье 3 (3), должны подчиняться требованиям Статьи 3 (2), или

элемент или семейство оборудования, работающего под давлением, должны классифицироваться, путем отмены требований Приложения II, по другой категории, оно должно подать в Комиссию надлежащим образом обоснованный запрос и попросить её принять необходимые меры. Эти меры должны быть приняты в соответствии с процедурой, установленной в параграфе 3.

2. Помощь Комиссии должен оказывать Постоянный Комитет, в дальнейшем именуемый "Комитет", состоящий из представителей, назначенных Государствами-Членами, и под председательством представителя Комиссии.

Комитет должен выработать свои правила процедуры.

3. Представитель Комиссии должен представить в Комитет проект мер, которые следует принять согласно параграфу 1. Комитет должен представить свое заключение по проекту, в течение срока, который председатель может устанавливать в зависимости от срочности вопроса, если необходимо, посредством голосования.

Заключение должно быть внесено в протокол; кроме того, каждое Государство-Член должно иметь право потребовать, чтобы его мнение было внесено в протокол.

Комиссия должна максимально учесть заключение, представленное Комитетом. Она должна сообщить Комитету о том, каким образом его заключение было учтено.

4. Комитет может далее рассмотреть любой другой вопрос, связанный с выполнением и практическим применением настоящей Директивы и поднятый его председателем либо по собственной инициативе либо по запросу Государства-Члена.

Статья 8 Защитная оговорка

1. В тех случаях, когда Государство-Член устанавливает, что оборудование или сборочные единицы, работающие под давлением, указанные в Статье 1, имеющие отметку СЕ и использованные в соответствии со своим целевым назначением, могут представлять угрозу для безопасности людей и домашних животных или имущества, оно должно принять все соответствующие меры для удаления такого оборудования или сборочных единиц с рынка, для запрещения его размещения на рынке, ввода в эксплуатацию или использование или для ограничения его свободного перемещения.

Государство-Член должно незамедлительно сообщить Комиссии о любой такой мере, указав основания для своего решения и, в частности, вызвано ли несоответствие:

- (a) неудовлетворением основополагающим требованиям, указанным в Статье 3;
- (b) неправильным применением стандартов, указанных в Статье 5 (2);
- (c) недостатками в стандартах, указанных в Статье 5 (2);
- (d) недостатками в европейском разрешении материалов оборудования, работающего под давлением, как указано в Статье 11.

2. Комиссия должна незамедлительно проконсультироваться с заинтересованными сторонами. В том случае, когда после такой консультации Комиссия считает, что эта мера оправдана, она должна немедленно сообщить об этом Государству-Члену, которое проявило инициативу, и другим Государствам-Членам. В том случае, когда после такой консультации Комиссия считает, что эта мера является неоправданной, она должна немедленно сообщить об этом Государству-Члену, которое проявило инициативу, и изготовителю или его уполномоченному представителю, учрежденному в пределах Сообщества. В случае, когда решение, указанное в параграфе 1, основывается на недостатке в стандартах или в европейских разрешениях для материалов, и когда Государство-Член в основе решения поддерживает свое мнение, Комиссия должна незамедлительно проинформировать Комитет, указанный в Статье 66 для того, чтобы инициировать процедуру, указанную в первом параграфе Статьи 6.

3. В случае, когда оборудование или сборочные единицы, работающие под давлением, которые не соответствуют требованиям, имеют отметку СЕ, компетентное Государство-Член должно предпринять соответствующее действие против лица (лиц), нанесших отметку СЕ, и должно сообщить об этом Комиссии и другим Государствам-Членам.

4. Комиссия должна обеспечивать, чтобы Государства-Члены были проинформированы о развитии и результате данной процедуры.

Статья 9 Классификация оборудования, работающего под давлением

1. Оборудование, работающее под давлением, указанное в статье 3 (1), следует классифицировать по категориям в соответствии с Приложением II, согласно возрастающему уровню опасности.

Для целей такой классификации текущие среды следует подразделять на две группы в соответствии с пунктами 2.1 и 2.2.

2.1. Группа 1 включает опасные текущие среды. Опасная текущая среда - это вещество или препарат, к которым относятся определения в Статье 2 (2) Директивы Совета 67/548/ЕЕС от 27 июня 1967 года по сближению законодательств, правил и административных положений, касающихся классификации, упаковки и маркировки опасных веществ (24).

Группа 1 включает текущие среды, определенные, как:
взрывчатые

крайне воспламеняющиеся,
высоковоспламеняющиеся,
воспламеняющиеся (когда максимально допустимая температура будет
выше температуры воспламенения),
очень токсичные,
токсичные,
окисляющие.

2.2. Группа 2 включает все прочие текучие среды, не указанные в пункте 2.1.

3. В случае, когда сосуд состоит из ряда камер, он должен классифицироваться по наивысшей категории, применимой к отдельным камерам. Когда камера содержит несколько текучих сред, классификация должна проводиться на основе той текучей среды, которая соответствует наивысшей категории.

Статья 10 Оценка соответствия

1.1. Перед размещением оборудования, работающего под давлением, на рынке, изготовитель должен подвергнуть каждый элемент оборудования одной из процедур оценки соответствия, описанной в Приложении III, согласно условиям, заданным в данной Статье.

1.2. Процедуры оценки соответствия, которые применяются к элементам оборудования, работающего под давлением, с целью нанесения обозначения CE, будут определяться категорией, как определено в Статье 9, по которой классифицируется оборудование.

1.3. Процедуры оценки соответствия, которые применяются для различных категорий, являются следующими:

категория I
Модуль A
категория II
Модуль A1
Модуль D1
Модуль E1
категория III
Модуль B1 + D
Модуль B1 + F
Модуль B + E
Модуль B + C1
Модуль H
категория IV
Модуль B + D
Модуль B + F
Модуль G
Модуль H1

1.4. Оборудование, работающее под давлением, должно подвергаться одной из процедур оценки соответствия, которая может выбираться изготовителем из процедур, установленных для той категории, по которой оно классифицируется. Изготовитель также может принять решение о применении одной из процедур, которые применяются к более высокой категории, если она имеется.

1.5. В структуре процедур обеспечения качества для оборудования, относящегося к категориям III и IV, указанным в Статье 3, раздел 1.1 (a), раздел 1.1 (b) первый абзац и разделе 1.2, уполномоченный орган должен, при осуществлении непредусмотренных посещений, взять образец оборудования из производственных или складских помещений для того, чтобы выполнять, или выполнить окончательную оценку, как указано в разделе 3.2.2 Приложения I. С этой целью изготовитель должен информировать уполномоченный орган о планируемом графике производства. Уполномоченный орган должен осуществить, по крайней мере, два посещения в течение первого года производства. Частота последующих посещений должна определяться уполномоченным органом на основе критериев, изложенных в разделе 4.4. соответствующих модулей.

1.6. В случае единичного (специального) производства сосудов и оборудования, относящихся к Категории III, указанных в разделе 1.2 Статьи 3 согласно процедуре модуля H, уполномоченный орган должен выполнять или выполнить окончательную оценку, как указано в разделе 3.2.2 Приложения I для каждого устройства. С этой целью изготовитель должен информировать уполномоченный орган о планируемом графике производства.

2. Сборочные единицы, указанные в Статье 3 (2), должны подвергаться процедуре глобальной оценки соответствия, включающей:

(a) оценку каждого элемента оборудования, работающего под давлением, составляющего сборочную единицу и указанного в Статье 3 (1), который ранее не подвергался процедуре глобальной оценки соответствия и отдельному обозначению CE; процедура оценки должна определяться категорией каждого элемента оборудования;

(b) оценку объединения различных компонентов сборочной единицы, как указано в разделах 2.3, 2.8 и 2.9 Приложения I, которая будет определяться по наивысшей категории, применяемой к связанному оборудованию, кроме той, которая применима к любым предохранительным принадлежностям;

(c) оценку защиты сборочной единицы от превышения допустимых рабочих пределов, как указано в разделах 2.10 и 3.2.3 Приложения I, которая должна проводиться в свете наивысшей категории, применимой к элементам оборудования, которые защищаются.

3. Путем отмены параграфов 1 и 2 компетентные органы могут, когда это оправдано, разрешить размещение на рынке и ввод в эксплуатацию на территории заинтересованного Государства-Члена индивидуальных элементов и сборочных единиц оборудования, работающего под давлением, указанных в Статье 1 (2), в отношении которого процедуры, указанные в параграфах 1 и 2 данной Статьи, не применялись, и использование которых находится в интересах экспериментирования.

4. Записи и корреспонденция, связанные с оценкой соответствия, должны вестись на официальном языке (языках) Сообщества, который может быть определен в соответствии с Договором тем Государством Членом, в котором учрежден орган, несущий ответственность за выполнение этих процедур, или на языке, принятом этим органом.

Статья 11 Европейское разрешение для материалов

1. Европейское разрешение для материалов, как определено в разделе 2.9 Статьи 1, должно выдаваться по запросу одного или более изготовителей материалов или оборудования, одним из уполномоченных органов, указанных в Статье 12, специально назначенных для этой задачи. Уполномоченный орган должен определять и выполнять или организовывать выполнение соответствующих проверок и испытаний для удостоверения соответствия типов материала относящимся требованиям настоящей

Директивы; в случае материалов, признанных безопасными для использования до 29 ноября 1999 года, уполномоченный орган при удостоверении такого соответствия должен принимать во внимание существующие данные.

2. Перед выдачей европейского разрешения для материалов уполномоченный орган должен поставить в известность Государства-Члены и Комиссию посредством отправки им соответствующей информации. В течение трех месяцев Государство-Член или Комиссия может направить вопрос в постоянный Комитет, учрежденный по Статье 5 Директивы 83/189/ЕЕС, приводя его причины. В этом случае Комитет будет давать заключение в неотложном порядке.

Уполномоченный орган должен выдавать европейское разрешение для материалов, принимая в расчет, там, где это целесообразно, заключение Комитета и представленные замечания.

3. Копия Европейского разрешения для материалов оборудования, работающего под давлением, должна быть послана Государствам-Членам, уполномоченным органам и Комиссии. Комиссия должна опубликовать и поддерживать постоянно актуализацию перечня европейских разрешений для материалов в Официальном Журнале Европейских Сообществ.

4. Материалы, использованные для производства оборудования, работающего под давлением, соответствующие европейским разрешениям для материалов, справочные данные которых были опубликованы в Официальном Журнале Европейских Сообществ, должны, как предполагается, соответствовать применимым основополагающим требованиям Приложения I.

5. Уполномоченный орган, который выдал европейское разрешение для материалов оборудования, работающего под давлением, должен аннулировать такое разрешение в случае, если он установит, что его не следовало выдавать, если на этот тип материалов распространяется согласованный стандарт. Он должен немедленно сообщить Государствам-Членам, уполномоченным органам и Комиссии о любом аннулировании разрешения.

Статья 12 Уполномоченный орган

1. Государства-Члены должны уведомить Комиссию и другие Государства-Члены об органах, которые они назначили для выполнения процедур, указанных в Статье 10 и Статье 11, вместе с конкретными задачами, которые этим органам было поручено выполнять, и идентификационными номерами, заранее присвоенными им Комиссией. Комиссия должна опубликовать в Официальном Журнале Европейских Сообществ перечень уполномоченных органов вместе с их идентификационными номерами и задачами, для которых они были объявлены. Комиссия должна обеспечить, чтобы этот перечень поддерживался на текущем уровне.

2. Государства-Члены должны применять критерии, изложенные в Приложении IV, для назначения таких органов. Органы, удовлетворяющие критериям, установленным в соответствующих согласованных стандартах, будут, как предполагается, соответствовать относящимся критериям в Приложении IV.

3. Государство-Член, которое объявило орган, должно аннулировать такое уведомление в том случае, если оно установит, что этот орган больше не удовлетворяет критериям, указанным в параграфе 2. Оно должно незамедлительно поставить другие Государства-Члены и Комиссию в известность о любом таком аннулировании уведомления.

Статья 13 Признанные организации третьей стороны

1. Государства-Члены должны уведомить Комиссию и другие Государства-Члены об организациях третьей стороны, которые они признали для целей задач, указанных в разделах 3.2.2 и 3.1.3 Приложения I.

Комиссия должна опубликовать в Официальном Журнале Европейских Сообществ перечень признанных организаций вместе с задачами, для которых они были признаны. Комиссия должна обеспечивать актуализацию данного перечня.

2. Государства-Члены должны применять критерии, изложенные в Приложении IV, для признания таких организаций. Организации, удовлетворяющие критериям, изложенным в соответствующих согласованных стандартах, будут, как предполагается, соответствовать относящимся критерии в Приложении IV.

3. Государство-Член, которое признало организацию, должно аннулировать такое признание в том случае, если оно установит, что эта организация больше не удовлетворяет критериям, указанным в параграфе 2.

Оно должно незамедлительно поставить другие Государства-Члены и Комиссию в известность о любом таком аннулировании признания.

Статья 14 Инспекции потребителя

1. Путем отмены положений, касающихся задач, выполненных уполномоченными органами, Государства-Члены могут разрешить на своей территории размещение на рынке и ввод в эксплуатацию потребителями оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, указанных в Статье 1, соответствие которых основополагающим требованиям было оценено инспекцией потребителя, назначенной в соответствии с критериями, указанными в параграфе 8.

2. Когда Государство-Член назначило инспекцию потребителя в соответствии с критериями, изложенными в данной Статье, оно не может, на основании опасностей вследствие давления, запретить, ограничить или препятствовать размещению на рынке и вводу в эксплуатацию при условиях, предусмотренных в данной Статье, оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, соответствие которых было оценено инспекцией потребителя, назначенной другим Государством-Членом в соответствии с критериями, установленными в данной Статье.

3. Оборудование и сборочные единицы, работающие под давлением, соответствие которых было оценено инспекцией потребителя, не должны иметь отметку CE.

4. Указанные оборудование и сборочные единицы, работающие под давлением, могут использоваться только в учреждениях, управляемых группой, частью которой является инспекция. Группа должна применять общую стратегию безопасности в отношении технических спецификаций для проектирования, изготовления, проверки, технического обслуживания и использования оборудования и сборочных единиц, работающих под давлением.

5. Инспекции потребителя должны действовать исключительно от имени группы, частью которой они являются.

6. Процедуры оценки соответствия, применимые инспекциями потребителей, должны быть модулями A1, C1, F и G, как описано в Приложении III.

7. Государства-Члены должны сообщить другим Государствам-Членам и Комиссии о том, какие инспекции потребителей они уполномочили, о задачах, для которых они были назначены и, для каждой инспекции, перечень учреждений, удовлетворяющих положениям параграфа 4.

8. При назначении инспекций потребителя Государства-Члены должны применять критерии, перечисленные в Приложении V, и обеспечить, чтобы группа, частью которой является инспекция, применяла критерии, указанные во втором предложении параграфа 4.

9. Государство-Член, которое уполномочило инспекцию потребителя, должно отменить (аннулировать) это полномочие в том случае, если оно установит, что инспекция потребителя больше не удовлетворяет критериям, указанным в параграфе 8. Оно должно поставить другие Государства-Члены и Комиссию в известность об этом.

10. Результаты данной Статьи должны контролироваться Комиссией и оцениваться через три года после даты, указанной в Статье 20 (3). С этой целью Государства-Члены должны направлять в Комиссию любую полезную информацию о выполнении данной Статьи. В случае необходимости эта оценка должна сопровождаться предложением о внесении изменений в Директиву.

Статья 15 Обозначение СЕ

1. Обозначение СЕ состоит из инициалов "СЕ" в соответствии с шаблоном, приведенным в Приложении VI.

Обозначение СЕ должно сопровождаться идентификационным номером, как указано в Статье 12 (1), уполномоченного органа, участвующего в фазе контроля производства.

2. Обозначение СЕ следует наносить видимым, легкоразборчивым и несмываемым образом на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, указанный в Статье 3 (1), или сборочную единицу, указанную в Статье 3 (2), которые закончены или находятся в состоянии, позволяющем провести окончательную оценку, как описано в разделе 3.2 Приложения I.

3. Необязательно наносить обозначение СЕ на каждый индивидуальный элемент оборудования, работающего под давлением, составляющий сборочную единицу, как указано в Статье 3 (2). Индивидуальные элементы оборудования, работающего под давлением, уже имеющие отметку СЕ при включении в сборочную единицу, должно продолжать носить эту отметку.

4. В случае, когда оборудование или сборочная единица, работающие под давлением, подчиняются другой Директиве, касающейся других аспектов, которая предусматривает нанесение отметки СЕ, последняя должна указывать, что оборудование или сборочная единица, работающие под давлением, о которых идет речь, также, как предполагается, соответствует положениям этих других Директив.

Однако, если одна или более из этих Директив позволят изготовителю, во время переходного периода, выбирать, какие положения применять, отметка СЕ должна указывать соответствие только Директивам, применяемым изготовителем. В этом случае детали вышеназванных Директив, которые опубликованы в Официальном Журнале Европейских Сообществ, должны приводиться в документах, уведомлениях или

инструкциях, требуемых этими Директивами и сопровождающих оборудование или сборочную единицу, работающие под давлением.

5. Нанесение на оборудование или сборочные единицы, работающие под давлением, отметок, которые, вероятно, введут третьи стороны в заблуждение в отношении значения или формы отметки СЕ, запрещается. Любая другая отметка может наноситься на оборудование или сборочные единицы, работающие под давлением при условии, что таким образом не будет уменьшена видимость и разборчивость отметки СЕ.

Статья 16 Отметка СЕ, нанесенная ненадлежащим образом

Не нарушая Статьи 8:

(а) в случае, когда Государство-Член устанавливает, что отметка СЕ была нанесена ненадлежащим образом, изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, обязан будет привести изделие в соответствие в отношении положений, касающихся отметки СЕ, и устранить нарушение на условиях, наложенных Государством-Членом;

(б) если несоответствие сохраняется, Государство-Член должно принять все соответствующие меры для ограничения или запрещения размещения на рынке изделия, о котором идет речь, или обеспечить его удаление с рынка в соответствии с процедурами, установленными в Статье 8.

Статья 17

Государства-Члены должны предпринять соответствующие меры для того, чтобы стимулировать органы власти, несущие ответственность за выполнение данной Директивы, к сотрудничеству друг с другом и обеспечению друг друга и Комиссии информацией для того, чтобы помочь функционированию данной Директивы.

Статья 18 Решения, вызывающие отказ или ограничение

Любое решение, принятое согласно настоящей Директиве, которое ограничивает размещение на рынке и ввод в эксплуатацию или требует удаления с рынка оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, должно указывать точные причины, на которых оно основывается. О таком решении следует немедленно уведомить заинтересованную сторону, которую следует одновременно поставить в известность об имеющихся в её распоряжении средствах правовой защиты по законам, действующим в относящемся Государстве-Члене, и о сроках, которым подчиняются такие средства правовой защиты.

Статья 19 Отмена

Статья 22 Директивы 76/767/ЕЕС перестанет применяться с 29 ноября 1999 года в отношении оборудования и сборочных единиц, работающих под давлением, на которые распространяется данная Директива.

Статья 20 Положения о переносе и переходные положения

1. До 29 мая 1999 года Государства-Члены должны принять и опубликовать законы, правила и административные положения, необходимые для соблюдения настоящей Директивы. Они должны немедленно сообщить об этом Комиссии. Когда Государства-Члены утверждают меры, указанные в первом подпараграфе, они должны содержать ссылку на данную Директиву или должны сопровождаться такой ссылкой в случае их официальной публикации. Способы выполнения такой ссылки должны устанавливаться Государствами-Членами. Государства-Члены должны применять такие положения, начиная с 29 ноября 1999 года.
2. Государства-Члены должны сообщить Комиссии тексты положений национального закона, который они принимают в области, регулируемой настоящей Директивой.
3. Государства-Члены должны разрешать размещение на рынке и ввод в эксплуатацию оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, которые соответствуют правилам, действующим на их территории на дату применения настоящей Директивы, до 29 мая 2002 и разрешить вводить такое оборудование и сборочные единицы после этой даты.

Статья 21 Адресаты Директивы

Данная Директива адресована Государствам-Членам.

Составлено в Брюсселе, 29 мая 1997 года.

Для Европейского Парламента

Президент

Ж.М. ЖИЛЬ-РОБЛЕС

Для Совета

Президент

А. ДЖОРРИЦМА ЛЕББИНК

- (1) Официальный Журнал № С 246, 9.9.1993, с. 1 и Официальный Журнал № С 207, 27.7.1994, с. 5
- (2) Официальный Журнал № С 52, 19.2.1994, с. 10.
- (3) Заключение Европейского Парламента от 19 апреля 1994 (Официальный Журнал № С 128, 9.5.1994, с. 61), общее мнение Совета от 29 марта 1996 (Официальный Журнал № С 147, 21.5.1996, с. 1), Решение Европейского Парламента от 17 июля 1996 (Официальный Журнал № С 261, 9.9.1996, с. 68), Решение Совета от 17 апреля 1997.
- (4) Официальный Журнал № С 136, 4.6.1985, с. 1.
- (5) Официальный Журнал № L 220, 8.8.1987, с. 48. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Директивы 93/68/ЕЕС (Официальный Журнал № L 220, 30.8.1993, с. 1).
- (6) Официальный Журнал № L 262, 27.9.1976, с. 153. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Закона о Вступлении 1994.
- (7) Официальный Журнал № L 109, 26.4.1983, с. 8. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Закона о Вступлении 1994.
- (8) Официальный Журнал № L 220, 30.8.1993, с. 23.
- (9) Официальный Журнал № С 102, 4.4.1996, с.1.
- (10) Официальный Журнал № L 147, 9.6.1975, с. 40. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Директивы Комиссии 94/1/ЕС (Официальный Журнал № L 23, 28.1.1994, с. 28).

- (11) Официальный Журнал № L 42, 23.2.1970, с. 1. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Директивы Комиссии 95/54/ЕС (Официальный Журнал № L 266, 8.11.1995, с. 1).
- (12) Официальный Журнал № L 84, 28.3.1974, с. 10. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Закона о Вступлении 1994.
- (13) Официальный Журнал № L 225, 10.8.1992, с. 72. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Закона о Вступлении 1994.
- (14) Официальный Журнал № L 183, 29.6.1989, с. 9. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Директивы 93/68/ЕЕС (Официальный Журнал № L 220, 30.8.1993, с. 1).
- (15) Официальный Журнал № L 213, 7.9.1995, с. 1
- (16) Официальный Журнал № L 77, 26.3.1973, с. 29. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Директивы 93/68/ЕЕС (Официальный Журнал № L 220, 30.8.1993, с.1).
- (17) Официальный Журнал № L 169, 12.7.1993, с. 1.
- (18) Официальный Журнал № L 196, 26.7.1990, с. 15. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Директивы 93/68/ЕЕС (Официальный Журнал № L 220, 30.8.1993, с.1).
- (19) Официальный Журнал № L 100, 19.4.1994, с. 1.
- (20) ADR = Европейское Соглашение, касающееся Международной Перевозки Опасных Грузов автомобильным транспортом.
- (21) RID = Правила, касающиеся Международной Перевозки Опасных Грузов железнодорожным транспортом.
- (22) IMDG= Международный Кодекс Морских Опасных Грузов.
- (23) ICAO - Международная организация гражданской авиации.
- (24) Официальный Журнал № 196, 16.8.1967, с. 1. Директива, с внесенными в последний раз поправками в силу Директивы Комиссии 94/69/ЕС (Официальный Журнал № L 381, 31.12.1994, с. 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 ОСНОВОПОЛАГАЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ НАБЛЮДЕНИЯ

1. Обязательства, вытекающие из основополагающих требований, перечисленных в данном Приложении для оборудования, работающего под давлением, также применяются к сборочным единицам, в которых существует соответствующая опасность.
2. Основополагающие требования, установленные в директиве, являются обязательными. Обязательства, установленные в этих основополагающих требованиях, применяются только в тех случаях, если соответствующая опасность существует для оборудования, работающего под давлением, о котором идет речь, когда оно используется в условиях, которые могут обоснованно прогнозироваться изготовителем.
3. Изготовитель обязан анализировать опасности для того, чтобы определить те, которые относятся к его оборудованию вследствие давления; затем он должен проектировать и конструировать его с учетом своего анализ.
4. Основополагающие требования следует истолковывать и применять таким образом, чтобы учесть современный уровень развития технологии и текущую практику на момент проектирования и изготовления, а также технические и экономические факторы, которые соответствуют высокой степени охраны здоровья и безопасности.

1. ОБЩЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ

1.1. Оборудование, работающее под давлением, должно быть спроектировано, изготовлено и проверено и, если применимо, оснащено и установлено таким образом, чтобы обеспечить его безопасность при вводе в эксплуатацию в соответствии с инструкциями изготовителя либо в разумно прогнозируемых условиях.

1.2. При выборе наиболее подходящих решений изготовитель должен использовать принципы, изложенные в следующем порядке:
устранить или уменьшить опасности в той степени, в которой это реально осуществимо на практике,
использовать соответствующие меры защиты от опасностей, которых нельзя избежать, там, где это целесообразно, сообщать потребителям об остаточных опасностях и указывать, необходимо ли предпринять соответствующие специальные меры для уменьшения опасностей во время установки и/или эксплуатации.

1.3. В случае, когда потенциал неправильного использования известен или может быть четко спрогнозирован, оборудование, работающее под давлением, необходимо проектировать таким образом, чтобы исключить опасность в результате такого неправильного использования или, если это невозможно, необходимо обеспечить соответствующее предупреждение о том, что оборудование, работающее под давлением, не должно использоваться таким образом.

2. ПРОЕКТИРОВАНИЕ

2.1. Общее положение

Оборудование, работающее под давлением, необходимо спроектировать надлежащим образом, принимая во внимание все относящиеся факторы для обеспечения того, чтобы оборудование было безопасным в течение всего предназначенного срока службы. Конструкция должна включать соответствующие коэффициенты безопасности, используя всесторонние методы, которые, как известно, включают соответствующие запасы прочности (надежности) в отношении всех соответствующих режимов неисправности согласующимся образом.

2.2. Проектирование для соответствующей прочности

2.2.1. Оборудование, работающее под давлением, необходимо спроектировать для нагрузок, соответствующих его целевому использованию и другим разумно прогнозируемым рабочим условиям. В частности, необходимо учитывать следующие факторы:

внутреннее/внешнее давление,
температуры окружающей среды и рабочие температуры,
статическое давление и масса содержимого в рабочих и испытательных условиях
нагрузка движения, ветра, землетрясения,
силы реакции (противодействия) и моменты, которые происходят от опор, креплений, труб и т.д.,
коррозия и эрозия, усталость и т.д.,
разложение нестабильных текучих сред.

Необходимо рассмотреть различные нагрузки, которые могут иметь место в одно и то же время, учитывая вероятность их одновременного возникновения.

2.2.2. Проектирование для соответствующей прочности должно основываться на:

как общее правило, методе расчета, как описано в пункте 2.2.3, и дополняться в случае необходимости методом экспериментального проектирования, как описано в пункте 2.2.4, или

методе экспериментального проектирования без расчета, как описано в пункте 2.2.4, когда произведение максимально допустимого давления PS и объема V составляет менее 6 000 бар 7 л либо произведение PS 7DN составляет менее 3 000 бар.

2.2.3. Метод расчета

(a) Сдерживание давления и прочие аспекты нагрузки

Допустимые напряжения для оборудования, работающего под давлением, необходимо ограничить, принимая во внимание разумно прогнозируемые режимы неисправности при рабочих условиях. Для этой цели для устранения любой неопределенности, возникающей в результате изготовления, фактических рабочих условий, напряжений, моделей расчета и свойств и характеристик материала необходимо использовать коэффициенты безопасности.

Эти методы расчета должны обеспечивать достаточные запасы прочности, соответствующие, там, где это применимо, требованиям раздела 7.

Вышеизложенные требования могут быть удовлетворены посредством применения следующих методов по мере целесообразности, если необходимо, в виде дополнения к другим методам или в сочетании с ними:

проектирование посредством формулы,

проектирование посредством анализа,

проектирование с помощью механики разрушения;

(b) Прочность

Соответствующие проектные расчеты необходимо использовать для установления прочности связанного оборудования, работающего под давлением.

В частности,

расчетные давления должны быть не меньше максимально допустимых давлений и учитывать статический напор и динамическое давление текучей среды и распад нестабильных текучих сред. В случае, когда сосуд разделяется на индивидуальные сдерживающие давление камеры, перегородка должна быть спроектирована на основе самого высокого возможного давления в камере относительно самого низкого давления, возможного в примыкающей камере,

расчетные температуры должны предусматривать соответствующие запасы прочности, при проектировании необходимо надлежащим образом учитывать все возможные сочетания температуры и давления, которые могут возникать при разумно прогнозируемых условиях для оборудования,

максимальные напряжения и пиковые концентрации напряжений необходимо поддерживать в безопасных пределах,

при расчете для сдерживания давления необходимо использовать значения, соответствующие свойствам материала, основанным на документально подтвержденных данных, принимая во внимание положения, изложенные в разделе 4, вместе с соответствующими факторами безопасности. Характеристики материала, которые следует учитывать, когда применимо, включают:

предел текучести, 0.2% или 1, 0% условный предел текучести, как целесообразно, при расчетной температуре,

прочность на растяжение,

зависящую от времени прочность, т.е. предел ползучести,

данные усталости

модуль Юнга (модуль упругости),

соответствующую величину пластической деформации,

ударную прочность,

вязкость разрушения,

к свойствам материала необходимо применять соответствующие показатели соединения, зависящие, например, от типа неразрушающих испытаний, соединенных материалов и предусмотренных рабочих условий,

при проектировании необходимо надлежащим образом учитывать все разумно прогнозируемые механизмы разрушения (например, коррозию, ползучесть, усталость) соразмерно с целевым использованием оборудования. В инструкциях, указанных в разделе 3, внимание необходимо обратить на конкретные особенности конструкции, которые относятся к сроку службы оборудования, например:

для ползучести: расчетные часы работы при заданных температурах,

для усталости: расчетное число циклов при заданных уровнях напряжения,

для коррозии: расчетная норма коррозии;

(с) Аспекты стабильности

В случае, когда расчетная толщина не обеспечивает соответствующей структурной стабильности, необходимо принять необходимые меры для исправления ситуации, принимая в расчет опасности транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ.

2.2.4. Метод экспериментального проектирования

Конструкция оборудования может быть проверена, полностью или частично, посредством соответствующей программы испытаний, выполненных на образце, представляющем оборудование или категорию оборудования.

Программа испытаний должна быть четко определена перед испытаниями и утверждена уполномоченным органом, отвечающим за модуль оценки соответствия проектирования, где он существует. Эта программа должна определять условия испытаний и критерии для приемки или отказа. Фактические значения основных параметров и характеристики материала, которые составляют испытанное оборудование, следует измерять перед испытанием.

Там, где это целесообразно, в ходе испытаний должна иметься возможность наблюдение за критическими зонами оборудования, работающего под давлением, с помощью соответствующего контрольно-измерительного оборудования, способного регистрировать деформации и напряжения с достаточной точностью.

Программа испытаний должна включать:

(а) Испытание прочности под давлением, цель которого заключается в том, чтобы убедиться в том, что под давлением, при заданном запасе прочности в отношении максимально допустимого давления, оборудование не проявляет значительных утечек или деформации, превышающих определенную пороговую величину. Испытательное давление должно определяться на основе разностей между значениями геометрических и материальных характеристик, измеренных при условиях испытаний, и значениями, используемых для проектных целей: оно должно учитывать разности между испытательной и расчетной температурами;

(b) в том случае, когда существует опасность ползучести или усталости, соответствующие испытания, определенные на основе условий эксплуатации, установленных для оборудования, например, время удержания при заданных температурах, количество циклов при заданных уровнях напряжения и т.д.;

(с) когда необходимо, дополнительные испытания, касающиеся других факторов, указанных в пункте 2.2.1, таких, как коррозия, наружное повреждение и т.д.

2.3. Положения, которые обеспечивают безопасное обращение и эксплуатацию

Метод эксплуатации, заданный для оборудования, работающего под давлением, должен быть таким, чтобы исключить любой разумно прогнозируемый риск при эксплуатации оборудования. Особое внимание, там, где это целесообразно, необходимо уделить: закрытиям и открытиям,

опасной разгрузке продувочного отверстия для сброса давления, устройствам, который предотвращают физический доступ в тот момент, когда существует давление или вакуум, температуре поверхности, принимая во внимание целевой использование, разложению нестабильных текучих сред

В частности, оборудование, работающее под давлением, которое снабжено смотровым люком, должно быть оснащено автоматическим или ручным устройством, позволяющим пользователю легко установить, что открывание не будет представлять никакой опасности. Кроме того, в случае, когда открывание может быстро выполняться, оборудование, работающее под давлением, необходимо оборудовать устройством, которое препятствует его открыванию каждый раз, когда давление или температура текучей среды представляет опасность.

2.4. Средства проверки

(а) Оборудование, работающее под давлением, должно быть спроектировано и сконструировано таким образом, чтобы можно было выполнить все необходимые проверки для обеспечения безопасности;

(б) Для обеспечения постоянной безопасности оборудования в тех случаях, когда это необходимо, должны быть доступны средства определения внутреннего состояния оборудования, такие, как смотровые отверстия, делающие возможным физический доступ к внутренней части оборудования, работающего под давлением для того, чтобы соответствующие проверки можно было выполнить безопасно и эргономично;

(с) Прочие средства безопасного состояния оборудования, работающего под давлением, могут применяться в случае:

когда оно слишком мало для физического внутреннего доступа, или

когда открывание оборудования, работающего под давлением, будет оказывать отрицательное влияние на его внутреннюю часть, или

когда было доказано, что содержащееся вещество не является вредным для материала, из которого изготовлено оборудование, работающее под давлением, и никакие другие механизмы внутреннего разрешения не могут быть разумно спрогнозированы.

2.5. Средства дренирования и вентиляции

Должны быть обеспечены соответствующие средства для дренирования и вентиляции оборудования, работающего под давлением, когда необходимо:

избежать вредных воздействий, таких, как гидравлический удар, вакуумное разрушение, коррозия и неконтролируемые химические реакции. Необходимо рассмотреть все этапы эксплуатации и испытаний, особенно, испытания под давлением, позволить безопасную очистку, проверку и техническое обслуживание.

2.6. Коррозия или другое химическое воздействие

В случае необходимости необходимо обеспечить соответствующий допуск или защиту от коррозии или прочего химического воздействия, учитывая целевое и разумно прогнозируемое использование.

2.7. Износ

В случае, когда могут возникнуть серьезные условия эрозии или абразивного износа, необходимо принять соответствующие меры для того, чтобы:

минимизировать это воздействие посредством соответствующей конструкции, например, дополнительной толщины материала, или посредством использования футеровочных или плакировочных материалов,

позволить замену деталей, которые испытали наибольшее воздействие,

привлечь внимание, в инструкциях, указанных в пункте 3.4, к мерам, необходимым для постоянного безопасного использования.

2.8. Сборочные единицы

Сборочные единицы необходимо спроектировать таким образом, чтобы: компоненты, которые должны собираться вместе, были пригодными и надежными для своей работы, все компоненты были правильно образом соединены и собраны соответствующим образом.

2.9. Условия для наполнения и разгрузки

Там, где это целесообразно, оборудование, работающее под давлением, должно быть спроектировано таким образом и обеспечено комплектующими, либо должна быть обеспечена их установка для того, чтобы обеспечить безопасное наполнение и разгрузку, в частности, в отношении таких опасностей, как:

(a) при наполнении:

переполнение или сверхсжатие, принимая во внимание, в частности, коэффициент наполнения и давление пара при исходной температуре, нестабильность оборудования, работающего под давлением;

(b) при разгрузке: неконтролируемый выпуск находящейся под давлением текучей среды;

(c) при наполнении или разгрузке: небезопасное соединение и отсоединение.

2.10. Защита от превышения допустимых пределов нагрузки оборудования, работающего под давлением

В случае, когда при разумно прогнозируемых условиях допустимые пределы могут быть превышены, оборудование, работающее под давлением, должно быть оснащено соответствующими предохранительными устройствами, или должна быть обеспечена их установка, если это оборудование не предназначено для защиты с помощью других предохранительных устройств внутри сборочной единицы.

Соответствующее устройство или сочетание такого устройства должны определяться на основе конкретных характеристик оборудования или сборочной единицы.

Соответствующие предохранительные устройства и их комбинации включают:

(a) предохранительных принадлежности, которые определены в Статье, разделе 2.1.3,

(b) там, когда целесообразно, соответствующие устройства текущего контроля, такие как индикаторы и/или устройства аварийной сигнализации, которые позволяют автоматически или вручную выполнить соответствующее действие для того, чтобы поддерживать оборудование, работающее под давлением, в допустимых пределах.

2.11. Предохранительные принадлежности

2.11.1. Предохранительные принадлежности должны:

проектироваться и конструироваться таким образом, чтобы быть надежными и пригодными для их предназначенного режима работы и учитывать требования технического обслуживания и испытаний приборов там, где это применимо, быть независимым от других функций, если такие другие функции не могут повлиять на их защитную функцию.

соответствовать относящимся принципам проектирования для того, чтобы получить подходящую и надежную защиту. Эти принципы включают, в частности, отказоустойчивые режимы, резервирование, разнообразие и самодиагностику.

2.11.2 Устройства, ограничивающие давление

Эти устройства должны быть спроектированы таким образом, чтобы давление постоянно не превышало максимально допустимое давление PS; однако, в тех случаях, когда это целесообразно, допускается кратковременный скачок давления в соответствии со спецификациями, установленными в пункте 7.3.

2.11.3. Устройства текущего контроля температуры

Эти устройства должны иметь соответствующее время срабатывания на основаниях безопасности, согласующееся с функцией измерений.

2.12. Внешнее возгорание

В случае необходимости оборудование, работающее под давлением, должно быть спроектировано таким образом и там, где это целесообразно, обеспечено соответствующими принадлежностями, либо необходимо обеспечить их установку, чтобы удовлетворять требованиям ограничения повреждения в случае внешнего возгорания, особенно, учитывая его целевое использование

3. ИЗГОТОВЛЕНИЕ

3.1. Процедуры изготовления

Изготовитель должен обеспечить компетентное выполнение положений, установленных на стадии проектирования, посредством использования соответствующих технологий и относящихся процедур, особенно в отношении нижеизложенных аспектов.

3.1.1. Подготовка деталей компонента

Подготовка деталей компонента (например, формование и закругление кромок) не должно вызывать дефектов или трещин или изменений механических характеристик, вероятно, пагубных для безопасности оборудования, работающего под давлением.

3.1.2. Постоянное соединение

Постоянные соединения и смежные зоны не должны иметь никаких поверхностных или внутренних дефектов, пагубных для безопасности оборудования.

Свойства постоянных соединений должны удовлетворять минимальным свойствам, заданным для соединяемых материалов, если в проектных расчетах в расчет не принимаются другие соответствующие значения свойств.

Для оборудования, работающего под давлением, постоянное соединение компонентов, которые оказывают влияние на сопротивление давлению оборудования, и компонентов, которые крепятся к нему напрямую, должно выполняться достаточно квалифицированным персоналом в соответствии с подходящими рабочими процедурами. Для оборудования, работающего под давлением, относящегося к категориям II, III и IV, рабочие процедуры и персонал должны утверждаться компетентной третьей стороны, которой, по усмотрению изготовителя, может быть:

уполномоченный орган

организация третьей стороны, признанная Государством-Членом, как предусмотрено в Статье 13.

Для выполнения этих утверждений третья сторона должна выполнять проверки и испытания, которые установлены в соответствующих согласованных стандартах, или эквивалентные проверки и испытания или должны их выполнить.

3.1.3. Неразрушающие испытания

Для оборудования, работающего под давлением, неразрушающие испытания постоянных соединений должны выполняться надлежащим образом квалифицированным персоналом. Для оборудования, работающего под давлением, относящегося к категориям III и IV, этот

персонал должен быть утвержден организацией третьей стороны, признанной Государством-Членом согласно Статье 13.

3.1.4. Термообработка

В тех случаях, когда существует опасность того, что производственный процесс изменит свойства материала в той степени, которая ухудшит безопасность оборудования, работающего под давлением, на соответствующей стадии производства необходимо применять подходящую термообработку.

3.1.5. Прослеживаемость

Для определения материала, составляющего компоненты оборудования, которые оказывают влияние на сопротивление давлению, с помощью соответствующих средств необходимо устанавливать и поддерживать подходящие процедуры, начиная от получения, производства, до окончательных испытаний изготовленного оборудования, работающего под давлением.

3.2. Окончательная оценка

Оборудование, работающее под давлением, должно подвергаться окончательной оценке, как описано ниже.

3.2.1. Окончательная проверка

Оборудование, работающее под давлением, должно подвергаться окончательной проверке для того, чтобы визуально и посредством анализа оценить соответствие сопроводительных документов требованиям Директивы. Испытания, проведенные в процессе производства, могут приниматься в расчет. В той степени, в которой это необходимо по причинам безопасности, окончательная проверка должна выполняться внутри и снаружи по каждой части оборудования, когда это целесообразно, в ходе производства (например, в случае, когда анализ во время окончательной проверки больше не представляется возможным).

3.2.2. Контрольные испытания

Окончательная оценка оборудования, работающего под давлением, должна включать испытание на предмет герметичности, которое обычно принимает форму испытания на гидростатическое давление, при давлении, которое должно быть не менее значения, установленному в пункте 7.4.

Для серийно выпущенного оборудования, работающего под давлением, категории I это испытание может выполняться на статистической основе.

В тех случаях, когда испытание на гидростатическое давление является неактуальным или непрактичным, можно выполнять другие испытания признанного значения. Для испытаний, отличных от испытаний на гидростатическое давление, перед выполнением этих испытаний необходимо применять дополнительные меры, такие, как неразрушающие испытания или прочие методы эквивалентной достоверности.

3.2.3. Проверка предохранительных устройств

Для сборочных единиц окончательная оценка также должна включать проверку предохранительных устройств, предназначенную для проверки полного соответствия требованиям, указанным в пункте 2.10.

3.3. Маркировка и этикетирование

Кроме обозначения CE, указанного в Статье 15, необходимо обеспечить следующую информацию:

(а) для всего оборудования, работающего под давлением:

наименование и адрес или другие средства обозначения изготовителя и, когда это целесообразно, его уполномоченного представителя, учрежденного в пределах Сообщества,
год выпуска,
обозначение оборудования, работающего под давлением, в соответствии с его характером, такое, как обозначение типа, серии или партии и заводской номер,
-необходимые максимально/минимально допустимые пределы;
(b) в зависимости от типа оборудования, работающего под давлением, информацию, необходимую для безопасной установки, эксплуатации или использования и там, где это применимо, технического обслуживания и периодической проверки, такую, как:
объем V оборудования, работающего под давлением в л (литрах),
номинальный размер для трубы DN,
испытательное приложенное давление T, в барах и дата,
установленное давление предохранительного устройства в барах,
выходная мощность оборудования, работающего под давлением, в кВт,
напряжение источника электропитания в В (вольт),
целевое использование,
отношение заполнения кг/л,
максимальная масса заполнения в кг,
масса тары в кг,
группа продукта;

(c) в случае необходимости предупредительные подписи, нанесенные на оборудование, работающее под давлением, обращающие внимание на неправильное использование, которое, как показал опыт, может иметь место.

Отметка CE и необходимая информация должны указываться на оборудовании, работающем под давлением, или на прикрепленной к нему табличке с паспортными данными, при следующих исключениях:

там, где это применимо, для того, чтобы избежать повторяющихся обозначений отдельных частей, таких, как компоненты труб, предназначенных для одной и той же сборочной единицы, может использоваться соответствующая документация. Это относится к отметке CE и прочей маркировке и этикетированию, указанным в настоящем Приложении;

-в случае, когда оборудование, работающее под давлением, слишком мало, например, вспомогательные принадлежности, информация, указанная в пункте (b), может приводиться на бирке, прикрепленной к этому оборудованию, работающему под давлением;

этикетирование или прочие соответствующие средства могут использоваться для массы, которая будет наполняться, и предупреждений, указанных в пункте (c), при условии, что они останутся разборчивыми в течение соответствующего периода времени.

3.4. Инструкции по эксплуатации

(a) В случае, когда оборудование, работающее под давлением, размещается на рынке, оно должно сопровождаться, в той степени, в которой это уместно, инструкциями для пользователя, содержащими всю необходимую информацию по технике безопасности, касающуюся:

монтажа, включая сборку различных частей оборудования, работающего под давлением, ввода в эксплуатацию,
использования,

технического обслуживания, включая проверки со стороны потребителя;

(b) Инструкции должны охватывать информацию, относящуюся к оборудованию, работающему под давлением, в соответствии с пунктом 3.3, за исключением серийного обозначения, и должны сопровождаться, когда это целесообразно, техническими

документами, чертежами и схемами, необходимыми для полного понимания этих инструкций;

(с) Если целесообразно, эти инструкции также должны касаться опасностей, возникающим в результате неправильного использования в соответствии с пунктом 1.3, и конкретных характеристик конструкции в соответствии с пунктом 2.2.3.

4. МАТЕРИАЛЫ

Материалы, использованные для изготовления оборудования, работающего под давлением, должны быть пригодными для такого применения в течение запланированного срока службы, если не планируется замена.

Расходуемые материалы для сварки и прочие соединительные материалы должны удовлетворять только относящимся требованиям пунктов 4.1, 4.2 (а) и первого параграфа 4.3, соответствующим образом, как индивидуально, так и в соединенной конструкции.

4.1. Материалы для находящихся под давлением частей должны:

(а) обладать соответствующими свойствами для всех рабочих условий, которые можно разумно прогнозировать для всех условий испытаний, и в частности, они должны быть достаточно пластичными и прочными. Там, где это целесообразно, характеристики материалов должны соответствовать требованиям пункта 7.5. Кроме того, для того, чтобы избежать хрупкого разрушения, когда это необходимо, следует быть достаточно внимательными, в частности, при выборе материалов; в случае, когда по конкретным причинам должен использоваться хрупкий материал, необходимо принять соответствующие меры;

(b) обладать достаточной химической стойкостью к текучей среде, содержащейся в оборудовании, работающем под давлением; химические и физические свойства, необходимые для эксплуатационной безопасности, не должны подвергаться значительному влиянию в течение запланированного срока службы оборудования;

(с) не подвергаться значительному влиянию старения;

(d) быть пригодными для предназначенных процедур обработки;

(е) выбираться таким образом, чтобы избежать значительных нежелательных влияний, когда различные материалы соединяются вместе.

4.2. (а) Изготовитель оборудования, работающего под давлением, должен соответствующим образом определить значения, необходимые для проектных расчетов, указанных в пункте 2.2.3, и основные характеристики материалов и их обработки, указанные в пункте 4.1;

(b) изготовитель должен обеспечить в своей технической документации элементы, касающиеся соответствия спецификациям материалов Директивы, в одной из следующих форм:

посредством использования материалов, которые соответствуют согласованным стандартам,

посредством использования материалов, на которые распространяется европейское разрешение материалов оборудования, работающего под давлением, в соответствии со Статьей 11,

посредством отдельной оценки материалов;

(с) для оборудования, работающего под давлением, относящегося к категориям III и IV, отдельная оценка, которая указана в третьем абзаце пункта (b), должна выполняться уполномоченным органом, ответственным за процедуры оценки соответствия для оборудования, работающего под давлением.

4.3. Изготовитель оборудования должен принять соответствующие меры для обеспечения того, чтобы использованный материал соответствовал требуемой спецификации. В частности, для всех материалов должна быть получена подготовленная изготовителем материала документация, подтверждающая соответствие спецификации. Для основных несущих давление частей оборудования, относящегося к категориям II, III и IV, эта документация должна принимать форму сертификата (свидетельства) контроля конкретного продукта.

В случае, когда изготовитель материала имеет соответствующую систему обеспечения качества, аттестованную компетентным органом, учрежденным в пределах Сообщества, и прошедшую специальную оценку для материалов, предполагается, что сертификаты, выданные изготовителем, удостоверяют соответствие относящимся требованиям данного раздела.

ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ, РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Кроме применимых требований разделов 1 - 4, к оборудованию, работающему под давлением, рассмотренному в разделах 5 и 6, применяются следующие требования.

5. ОТОПИТЕЛЬНОЕ ИЛИ ИНЫМ ОБРАЗОМ НАГРЕВАЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, РАБОТАЮЩЕЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ, С ОПАСНОСТЬЮ ПЕРЕГРЕВА, КАК УКАЗАНО В СТАТЬЕ 3 (1)

Это оборудование, работающее под давлением, включает:

-парогенераторы и водонагреватели, как указано в Статье 3, разделе 1.2, такие, как отопительные паровые и водогрейные котлы, пароперегреватели и промежуточные пароперегреватели, котлы-утилизаторы, котлы для сжигания отходов, электродные котлы или электрические водогрейные котлы погружного типа, автоклавы вместе с их комплектующими и там, где это применимо, с их системами обработки питательной воды и подачи топлива, и

оборудование для технологического нагрева для целей, отличных от производства пара и горячей воды, подпадающее под Статью 3, раздел 1.1, такое, как нагреватели для химических и прочих сходных процессов и находящееся под давлением оборудование для обработки продуктов питания.

Это оборудование, работающее под давлением, должно рассчитываться, проектироваться и конструироваться таким образом, чтобы избежать и свести к минимуму опасности значительной потери сдерживания в результате перегрева. В частности, там, где это применимо, необходимо обеспечить, чтобы:

- (a) были обеспечены соответствующие средства защиты для ограничения рабочих параметров, таких, как ввод тепла, отбор тепла и там, где это применимо, уровень текучей среды таким образом, чтобы избежать любой опасности локального и общего перегрева,
- (b) были обеспечены точки отбора проб, в которых требуется разрешить оценку свойств текучей среды таким образом, чтобы избежать опасностей, связанных с осадениями и/или коррозией,
- (c) были обеспечены соответствующие меры для устранения опасностей повреждения от осадений,
- (d) были обеспечены средства безопасного удаления остаточного тепла после отключения,
- (e) были предприняты шаги во избежание опасного скапливания горючих смесей воспламеняющихся веществ и воздуха или обратного удара пламени.

6. ТРУБОПРОВОД, КОТОРЫЙ УКАЗАН В СТАТЬЕ 3, РАЗДЕЛЕ 1.3

Проект и конструкция должны обеспечивать:

- (а) чтобы опасность избыточного напряжения в результате недопустимого свободного движения или под действием создаваемых избыточных сил, например, на фланцах, соединениях, сифонах или шлангах, соответствующим образом контролировалась такими средствами, как опора, сдерживание, крепление, совмещение и предварительное натяжение;
- (б) чтобы в тех случаях, когда существует возможность конденсации, имеющей место внутри труб для газообразных текучих сред, были предусмотрены средства для дренирования и удаления осадков с низких участков во избежание повреждения в результате гидравлического удара или коррозии;
- (с) чтобы был надлежащим образом учтен потенциальный ущерб от турбулентности и образования вихрей; применимы соответствующие части пункта 2.7;
- (d) чтобы была надлежащим образом учтена опасность усталости вследствие вибраций в трубах;
- (е) чтобы в тех случаях, когда в трубопроводе содержатся текучие среды Группы 1, были предусмотрены соответствующие меры для изолирования "водоразборных" труб, размер которых представляет значительную опасность;
- (f) чтобы опасность случайного выпуска была сведена к минимуму; точки отвода должны быть четко отмечены с постоянной стороны, с указанием содержащейся текучей среды;
- (g) чтобы положение и схема подземного трубопровода был, по крайней мере, занесен в техническую документацию для того, чтобы облегчить безопасное техническое обеспечение, проверку или ремонт.

7. СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОЛИЧЕСТВЕННЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ, РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ,

Следующие положения применяются в виде общего правила. Однако, там, где они не применяются, включая случаи, когда материалы конкретно не указываются, и согласованные стандарты не применяются, изготовитель должен продемонстрировать, что были приняты соответствующие меры для достижения эквивалентного общего уровня безопасности.

Настоящий раздел является составной частью Приложения I. Положения, сформулированные в данном разделе, дополняют основополагающие требования разделов 1 - 6 для оборудования, работающего под давлением, к которому они применяются.

7.1. Допустимые напряжения

7.1.1 Символы

Re/t , предел текучести, указывает значение при расчетной температуре:

верхнего предела потока для материала, представляющего верхний и нижний пределы потока,

1, 0% условного предела текучести аустенитной стали и нелегированного алюминия,
0, 2% условного предела текучести в других случаях.

$Rm/20$ указывает минимальное значение предела прочности при 20° С.

Rm/t указывает предел прочности при расчетной температуре.

7.1.2. Допустимое общее напряжение мембраны для преобладающих статических нагрузок и для температуры, выходящей за пределы диапазона, в котором ползучесть будет значительной, не должно превышать меньшее из следующих значений в зависимости от использованного материала:

в случае ферритной стали, включая нормализованную (нормализованную катаную) сталь и исключая мелкозернистую сталь и сталь, подвергшуюся специальной термообработке, Re/t и $> NUM > 5 / > DEN > 12$

$Rm/20$;

-в случае аустенитной стали:

-если её удлинение после разрыва превышает 30% от Re/t

-или, альтернативно, если её удлинение после разрыва превышает 35% от Re/t или Rm/t ;

-в случае нелегированной или низколегированной литой стали,

$> NUM > 10 /$

$> DEN > 19$

от Re/t и $Rm/20$;

в случае алюминия, Re/t ;

в случае алюминиевых сплавов, исключая дисперсионно твердеющие сплавы Re/t и

$> NUM > 5 /$

$> DEN > 12$

$Rm/20$.

7.2. Коэффициенты соединения

Для сварных швов коэффициент соединения не должен превышать следующие значения: для оборудования, подвергающегося разрушающим и неразрушающим испытаниям, которые подтверждают, что весь ряд соединений не показывает никаких значимых дефектов: 1,

для оборудования, подвергающегося произвольным неразрушающим испытаниям: 0,85,

для оборудования, не подвергающегося неразрушающим испытаниям, кроме визуальной проверки: 0,7.

Если необходимо, также необходимо принять в расчет тип напряжения и механические и технологические свойства соединения.

7.3. Устройства, ограничивающие давление, особенно для сосудов высокого давления
Мгновенный скачок давления, указанный в пункте 2.11.2, необходимо удерживать на уровне 10% от максимально допустимого давления.

7.4. Гидростатическое испытательное давление

Для сосудов высокого давления гидростатическое испытательное давление, указанное в пункте 3.2.2, должны быть не менее:

давления, соответствующего максимальной нагрузке, которой оборудование, работающее под давлением, может подвергаться при эксплуатации, принимая в расчет его максимально допустимое давление и его максимально допустимую температуру, умноженную на коэффициент 1, 25, или

максимально допустимого давления, умноженного на коэффициент 1, 25, в зависимости от того, которая из этих величин будет больше.

7.5. Характеристики материала

Если другие значения не требуются в соответствии с другими критериями, которые необходимо принять в расчет, сталь считается достаточно пластичной для того, чтобы удовлетворять пункту 4.1 (а), в том случае если, при испытании на растяжение, выполненным посредством стандартной процедуры, её удлинение после разрыва будет не менее 14%, и её энергия разрыва при изгибе, измеренная на образце для испытаний ISO V составляет не менее 27Дж, при температуре не более 20° С, но не выше, чем самая низкая запланированная рабочая температура.

ПРИЛОЖЕНИЕ II ТАБЛИЦЫ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ

1. Ссылки в таблицах на категории модулей приводятся ниже:

I= Модуль А

II= Модули А1, D1, E1

III= Модули В1 + D, В1 + F, В + E, В + С1, Н

IV= Модули В + D, В + F, G, Н1

2. Предохранительные принадлежности, определенные в Статье 1, Разделе 2.1.3, и указанные в Статье 3, Разделе 1.4, классифицируются по категории IV. Однако, путем исключения, предохранительные принадлежности, изготовленные для конкретного оборудования, могут классифицироваться по той же категории, что и оборудование, которое они предохраняют.

3. Принадлежности, работающие под давлением, определенные в Статье 1, Разделе 2.1.4, и указанные в Статье 3, Разделе 1.4, классифицируются на основе:

их максимально допустимого давления PS и

их объема V или их номинального размера DN, по мере целесообразности и

группы текучих сред, для которых они предназначены,

и для определения категории оценки соответствия должна использоваться

соответствующая таблица для сосудов или труб.

В случае, когда и объем, и номинальный размер считаются соответствующими во втором абзаце, принадлежности, работающие под давлением, должны классифицироваться по самой высокой категории.

4. Разделительные линии в следующих таблицах оценки соответствия указывают верхний предел для каждой категории.

>ССЫЛКА НА ГРАФИК<

Таблица 1 Сосуды, указанные в Статье 3, Разделе 1.1 (а), первом абзаце

>НАЧАЛО ГРАФИКА<

Исключительно, сосуды, предназначенные для содержания неустойчивого газа и относящиеся к категориям I или II на основе таблицы 1, должны классифицироваться по категории III.> КОНЕЦ ГРАФИКА<

>ССЫЛКА НА ГРАФИК<

Таблица 2 Сосуды, указанные в Статье 3, Разделе 1.1 (а), втором абзаце

>НАЧАЛО ГРАФИКА<

Исключительно, переносные огнетушители и баллоны для дыхательного оборудования, должны классифицироваться, по крайней мере, по категории

III. > КОНЕЦ ГРАФИКА<

>ССЫЛКА НА ГРАФИК<

Таблица 3 Сосуды, указанные в Статье 3, Разделе 1.1 (b), первом абзаце

>НАЧАЛО ГРАФИКА<

> КОНЕЦ ГРАФИКА<

>ССЫЛКА НА ГРАФИК<

Таблица 4 Сосуды, указанные в Статье 3, Разделе 1.1 (b), втором абзаце

>НАЧАЛО ГРАФИКА<

Исключительно, сборочные единицы, предназначенные для производства теплой воды, как указано в Статье 3, Разделе 2.3, должны подвергаться либо проверке конструкции ЕС (Модуль В1) в отношении их соответствия основополагающим требованиям, указанным в Разделах 2.10, 2.11, 3.4.5 (а) и 5 (d) Приложения I или полному обеспечению качества (Модуль Н).

> КОНЕЦ ГРАФИКА >

> ССЫЛКА НА ГРАФИК >

Таблица 5 Оборудование, работающее под давлением, указанное в Статье 3, Разделе 1.2

> НАЧАЛО ГРАФИКА >

Исключительно, конструкция автоклавов должна подвергаться процедуре оценки соответствия, эквивалентной, по крайней мере, одному из модулей категории III.

> КОНЕЦ ГРАФИКА >

> ССЫЛКА НА ГРАФИК >

Таблица 6 Трубы, указанные в Статье 3, Разделе 1.3 (а), первом абзаце

> НАЧАЛО ГРАФИКА >

Исключительно, трубы, предназначенные для неустойчивых газов и относящиеся к категориям I или II на основе Таблицы 6, должны классифицироваться по категории III.

> КОНЕЦ ГРАФИКА >

> ССЫЛКА НА ГРАФИК >

Таблица 7 Трубы, указанные в Статье 3, Разделе 1.3 (а), втором абзаце

> НАЧАЛО ГРАФИКА >

Исключительно, все трубы, содержащие текучую среду при температуре более 350 °С, и относящиеся к категориям II на основе Таблицы 7, должны классифицироваться по категории III. > КОНЕЦ ГРАФИКА >

> ССЫЛКА НА ГРАФИК >

Таблица 8 Трубы, указанные в Статье 3, Разделе 1.3 (b), первом абзаце

> НАЧАЛО ГРАФИКА >

> КОНЕЦ ГРАФИКА >

> ССЫЛКА НА ГРАФИК >

Таблица 9 Трубы, указанные в Статье 3, Разделе 1.3 (b), втором абзаце

> НАЧАЛО ГРАФИКА >

> КОНЕЦ ГРАФИКА >

ПРИЛОЖЕНИЕ III ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ

Обязательства, вытекающие из положений по оборудованию, работающему под давлением, в данном Приложении, также относятся к сборочным единицам.

Модуль А (внутренний производственный контроль)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, который выполняет обязательства, установленные в разделе 2, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, удовлетворяет требованиям Директивы, которая к нему применяется. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку СЕ на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, и составить письменную декларацию соответствия.

2. Изготовитель должен составить техническую документацию, описанную в разделе 3, и либо изготовитель либо его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен хранить эту документацию в распоряжении соответствующих национальных органов власти для целей проверки в течение периода, составляющего, по крайней мере, десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением.

В тех случаях, когда ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в пределах Сообщества, обязанность держать в наличии техническую документацию возлагается на то лицо, которое размещает оборудование, работающее под давлением, на рынке Сообщества.

3. Техническая документация должна позволять произвести оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему применяется. Она должна, в той степени, в которой это относится к такой оценке, охватывать проектирование, изготовление и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением, и содержать:

общее описание оборудования, работающего под давлением,

принципиальные проектные и производственные чертежи и схемы компонентов, сборочных узлов, цепей и т.д.

описания и пояснения, необходимые для понимания вышеуказанных чертежей и схем и работы оборудования, работающего под давлением.

перечень стандартов, указанных в Статье 5, применяемых полностью или частично, и описание решений, принятых для удовлетворения основополагающих требований Директивы, в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не были применены, результаты сделанных проектных расчетов, выполненных проверок и т.д., протоколы испытаний.

4. Изготовитель либо его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен хранить копию декларации соответствия вместе с технической документацией.

5. Изготовитель должен принимать все меры, необходимые для обеспечения того, чтобы производственный процесс требовал соответствия изготовленного оборудования, работающего под давлением, технической документации, указанной в разделе 2, и требованиям Директивы, которая к нему применяется.

Модуль А1 (внутренние производственные проверки с текущим контролем окончательной оценки)

В дополнение к требованиям модуля А применяется следующее.

Окончательная оценка должна выполняться изготовителем, а её текущий контроль должен осуществляться посредством непредусмотренных посещений со стороны уполномоченного органа, выбранного изготовителем.

В ходе таких посещений уполномоченный орган должен:

установить, что изготовитель фактически выполняет окончательную оценку в соответствии с разделом 3.2. Приложения I, взять образцы оборудования, работающего под давлением, в производственных или складских помещениях для проведения проверок. уполномоченный орган оценивает количество элементов оборудования для образца и то, необходимо ли выполнять или выполнить всю окончательную оценку образцов оборудования, работающего под давлением, или её часть.

В случае, если один или более из элементов оборудования, работающего под давлением, не соответствует, уполномоченный орган должен принять соответствующие меры.

Под ответственность уполномоченного органа изготовитель должен нанести идентификационный номер первого на каждый элемент оборудования, работающего под давлением.

Модуль В (Типовая проверка ЕС)

1. В этом модуле описывается та часть процедуры, посредством которой уполномоченный орган устанавливает и удостоверяет, что образец, представляющий продукцию, о которой идет речь, удовлетворяет положениям Директивы, которая к нему применяется.

2. Заявление на проведение типовой проверки ЕС должно подаваться изготовителем или его уполномоченным представителем, учрежденным в пределах Сообщества, в один уполномоченный орган по его выбору.

Заявление должно включать:

наименование и адрес изготовителя и, если заявление подается уполномоченным представителем, также его имя и адрес,

письменную декларацию о том, что такое же заявление не было подано в любой другой уполномоченный орган

техническую документацию, описанную в разделе 3.

Заявитель должен предоставить в распоряжение уполномоченного органа образец, представляющий предусмотренную продукцию, в дальнейшем именуемый "тип". может запросить дополнительные образцы в том случае, если этого требует программа испытаний.

Тип может охватывать несколько вариантов оборудования, работающего под давлением, при условии, что различия между вариантами не влияют на уровень безопасности.

3. Техническая документация должна позволить произвести оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему применяется. Эта документация должна, в той степени, в которой это касается такой оценки, охватывать проектирование, изготовление и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением и включать:

общее описание типа,

принципиальные проектные и производственные чертежи и схемы компонентов, сборочных узлов, цепей и т.д.

описания и пояснения, необходимые для понимания вышеуказанных чертежей и схем и эксплуатации оборудования, работающего под давлением,

перечень стандартов, указанных в Статье 5, применяемых полностью или частично, и описания решений, принятых для удовлетворения основополагающих требований Директивы в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применялись,

результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д.

протоколы испытаний,

информацию, касающуюся испытаний, предусмотренных при производстве,

информацию, касающуюся квалификаций или утверждений, требуемых согласно разделам 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I.

4. Уполномоченный орган должен:

4.1. проверить техническую документацию, удостовериться в том, что тип был изготовлен в соответствии с этой документацией, и определять элементы, разработанные в соответствии с относящимися положениями стандартов, указанных в Статье 5, а также компоненты, разработанные без применения положений этих стандартов.

В частности, уполномоченный орган должен:

проверять техническую документацию в отношении процедур проектирования и изготовления,

оценивать использованные материалы в тех случаях, когда они не соответствуют относящимся согласованным стандартам или европейскому разрешению для материалов оборудования, работающего под давлением, и проверять сертификат, выданный изготовителем материала в соответствии с разделом 4.3. Приложения I,

утверждать процедуры для постоянного соединения частей оборудования, работающего под давлением, или проверять, чтобы они были утверждены ранее в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I,

- проверять, чтобы персонал, выполняющий постоянное соединение частей оборудования, работающего под давлением, и неразрушающие испытания, был квалифицирован или утвержден в соответствии с разделами 3.1.2 или 3.1.3 Приложения I.

4.2. выполнять или выполнить соответствующие анализы и необходимые испытания для того, чтобы установить, удовлетворяли ли решения, принятые изготовителем, основополагающим требованиям Директивы в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применялись;

4.3. выполнять или выполнить соответствующие анализы и необходимые испытания для того, чтобы установить, были ли фактически применены соответствующие стандарты в тех случаях, когда изготовитель принял решение о применении этих стандартов;

4.4. согласовать с заявителем место, в котором должны выполняться анализы и необходимые испытания.

5. В тех случаях, когда тип удовлетворяет положениям Директивы, которая к нему применяется, уполномоченный орган должен выдать заявителю сертификат (свидетельство) типовой проверки ЕС. Этот сертификат, который должен быть действительным в течение десяти лет и продлеваемым, должен включать наименование и адрес изготовителя, результаты проверки и необходимые данные для идентификации утвержденного типа.

Перечень относящихся частей технической документации должен прилагаться к сертификату, а копия должна храниться уполномоченным органом.

Если уполномоченный орган отказывает изготовителю или его уполномоченному представителю, учрежденному в Сообществе, в выдаче сертификата типовой проверки ЕС, то этот орган должен представить детальные причины для такого отказа. Необходимо предусмотреть процедуру подачи жалоб.

6. Заявитель должен сообщить уполномоченному органу о том, что у него имеется техническая документация, касающаяся сертификата типовой проверки ЕС для всех модификаций утвержденного оборудования, работающего под давлением; она требует

дополнительного утверждения в тех случаях, когда такие модификации могут повлиять на соответствие основополагающим требованиям или предписанным условиям для использования оборудования, работающего под давлением. Это дополнительное утверждение должно даваться в форме дополнения к исходному сертификату типовой проверки ЕС.

7. Каждый уполномоченный орган должен сообщить Государствам-Членам соответствующую информацию, касающуюся сертификатов типовой проверки ЕС, которые он аннулировал и, по запросу, которые он выдал. Каждый уполномоченный орган также должен сообщить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся сертификатов типовой проверки ЕС, которые он аннулировал или отказался выдать.

8. Другие уполномоченные органы уполномоченные органы могут получить копии сертификатов типовой проверки ЕС и/или их дополнений. Приложения к сертификатам должны находиться в распоряжении других уполномоченных органов.

9. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен хранить копии технической документации сертификатов типовой проверки ЕС и их дополнений в течение периода, составляющего 10 лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением. В тех случаях, когда ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в пределах Сообщества, обязанность держать в наличии имеющуюся техническую документацию возлагается на то лицо, которое размещает этот продукт на рынке Сообщества.

Модуль В1 (Проверка конструкции ЕС)

1. В этом модуле описывается та часть процедуры, посредством которой уполномоченный орган устанавливает и удостоверяет, что конструкция элемента оборудования, работающего под давлением, удовлетворяет положениям Директивы, которая к нему применяется.

Метод экспериментального проектирования, предусмотренный в разделе 2.2.4 Приложения I, не может использоваться в контексте данного модуля.

2. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен подать заявление на проведение проверки конструкции ЕС в один уполномоченный орган.

Заявление должно включать:

наименование и адрес изготовителя и, если заявление подается уполномоченным представителем, также его имя и адрес,

письменную декларацию о том, что такое же заявление не было подано в любой другой уполномоченный орган,

техническую документацию, описанную в разделе 3.

Заявление может охватывать несколько вариантов оборудования, работающего под давлением, при условии, что различия между вариантами не влияют на уровень безопасности.

3. Техническая документация должна позволить произвести оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему

применяется. Эта документация должна, в той степени, в которой это касается такой оценки, охватывать проектирование, изготовление и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением и включать:

- общее описание оборудования, работающего под давлением,
- принципиальные проектные и производственные чертежи и схемы компонентов, сборочных узлов, цепей и т.д.
- описания и пояснения, необходимые для понимания вышеуказанных чертежей и схем и эксплуатации оборудования, работающего под давлением,
- перечень стандартов, указанных в Статье 5, применяемых полностью или частично, и описания решений, принятых для удовлетворения основополагающих требований Директивы в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применялись, необходимое подтверждающее доказательство адекватности проектного решения, в частности, в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, полностью не применялись; это подтверждающее доказательство должно включать результаты испытаний, выполненных соответствующей лабораторией изготовителя или от его имени, результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д.

информацию, касающуюся квалификаций или утверждений, требуемых согласно разделам 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I.

4. Уполномоченный орган должен:

4.1. проверять техническую документацию и определять элементы, которые были разработаны в соответствии с относящимися положениями стандартов, указанных в Статье 5, а также компоненты, которые были разработаны без применения соответствующих положений этих стандартов.

В частности, уполномоченный орган должен:

- оценивать использованные материалы в тех случаях, когда они не соответствуют относящимся согласованным стандартам или европейскому разрешению для материалов оборудования, работающего под давлением,
- утверждать процедуры для постоянного соединения частей оборудования, работающего под давлением, или проверять, чтобы они были утверждены ранее в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I,
- проверять, чтобы персонал, выполняющий постоянное соединение частей оборудования, работающего под давлением, и неразрушающие испытания, был квалифицирован или утвержден в соответствии с разделами 3.1.2 или 3.1.3 Приложения I.

4.2. выполнять необходимые проверки для того, чтобы установить, удовлетворяли ли решения, принятые изготовителем, основополагающим требованиям Директивы в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применялись;

4.3. выполнять необходимые проверки для того, чтобы установить, были ли фактически применены соответствующие стандарты в тех случаях, когда изготовитель принял решение о применении этих стандартов;

5. В тех случаях, когда конструкция удовлетворяет положениям Директивы, которая к ней применяется, уполномоченный орган должен выдать заявителю сертификат (свидетельство) проверки конструкции ЕС. Этот сертификат должен включать наименование и адрес изготовителя, результаты проверки, условия его действительности и необходимые данные для идентификации утвержденной конструкции. Перечень относящихся частей технической документации должен прилагаться к сертификату, а копия должна храниться уполномоченным органом.

Если уполномоченный орган отказывает изготовителю или его уполномоченному представителю, учрежденному в Сообществе, в выдаче сертификата проверки конструкции ЕС, то этот орган должен представить детальные причины для такого отказа. Необходимо предусмотреть процедуру подачи жалоб.

6. Заявитель должен сообщить уполномоченному органу о том, что у него имеется техническая документация, касающаяся сертификата проверки конструкции ЕС для всех модификаций утвержденной конструкции; она требует дополнительного утверждения в тех случаях, когда такие изменения могут повлиять на соответствие оборудования, работающего под давлением, основополагающим требованиям Директивы или предписанным условиям для использования оборудования. Это дополнительное утверждение должно даваться в форме дополнения к исходному сертификату проверки конструкции ЕС.

7. Каждый уполномоченный орган должен сообщить Государствам-Членам соответствующую информацию, касающуюся сертификатов проверки конструкции ЕС, которые он аннулировал и, по запросу, которые он выдал. Каждый уполномоченный орган также должен сообщить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся сертификатов проверки конструкции ЕС, которые он аннулировал или отказался выдать.

8. Другие уполномоченные органы могут по запросу получить соответствующую информацию, касающуюся: выданных сертификатов проверки конструкции ЕС и дополнений, аннулированных сертификатов проверки конструкции ЕС и дополнений.

9. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен хранить вместе с технической документацией, указанной в разделе 3, копии сертификатов проверки конструкции ЕС и их дополнений в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением. В тех случаях, когда ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в пределах Сообщества, обязанность держать в наличии техническую документацию возлагается на то лицо, которое размещает этот продукт на рынке Сообщества.

Модуль С1 (соответствие типу)

1. В этом модуле описывается та часть процедуры, посредством которой изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, соответствует типу, который описан в сертификате типовой проверки ЕС и удовлетворяет требованиям Директивы, которая применяется к нему. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку СЕ на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, и составить письменную декларацию соответствия.

2. Изготовитель должен принимать все меры, необходимые для обеспечения того, чтобы производственный процесс требовал соответствия изготовленного оборудования, работающего под давлением, типу, который описан в сертификате типовой проверки ЕС, и требованиям Директивы, которая к нему применяется.

3. Изготовитель либо его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен хранить копию декларации соответствия в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением.

В тех случаях, когда ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в пределах Сообщества, обязанность держать в наличии техническую информацию возлагается на то лицо, которое размещает оборудование, работающее под давлением, на рынке Сообщества.

4. Окончательная оценка должна подвергаться текущему контролю в виде непредусмотренных посещений со стороны уполномоченного органа, выбранного изготовителем.

В ходе таких посещений уполномоченный орган должен:

- установить, что изготовитель фактически выполняет окончательную оценку в соответствии с разделом 3.2. Приложения I,
- взять образцы оборудования, работающего под давлением, в производственных или складских помещениях для проведения проверок. уполномоченный орган должен оценить количество элементов оборудования для образца и то, необходимо ли выполнять или выполнить всю окончательную оценку образцов оборудования, работающего под давлением, или её часть.

В случае, если один или более из элементов оборудования, работающего под давлением, не соответствует, уполномоченный орган должен принять соответствующие меры.

Под ответственность уполномоченного органа изготовитель должен нанести идентификационный номер первого на каждый элемент оборудования, работающего под давлением.

Модуль D (обеспечение качества продукции)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет обязательства раздела 2, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, соответствуют типу, описанному в сертификате типовой проверки ЕС или в сертификате проверки конструкции ЕС, и удовлетворяет требованиям настоящей Директивы, которая к нему применяется. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку CE на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, и составить письменную декларацию соответствия. Отметка CE должна сопровождаться идентификационным номером уполномоченного органа, отвечающего за надзор, как указано в разделе 4.

2. Изготовитель должен использовать утвержденную систему качества для производства, окончательной проверки и испытаний, как задано в разделе 3, и подвергаться надзору, как указано в разделе 4.

3. Система качества

3.1. Изготовитель подает заявление на оценку своей системы качества в уполномоченный орган по своему выбору.

Это заявление должно включать:

- всю информацию, относящуюся к связанному оборудованию, работающему под давлением,
- документацию, касающуюся системы качества,

техническую документацию для утвержденного типа и копию сертификата типовой проверки ЕС или сертификата проверки конструкции ЕС,

3.2. Система качества должна обеспечивать соответствие оборудования, работающего под давлением, типу, описанному в сертификате типовой проверки ЕС или в сертификате проверки конструкции ЕС, и требованиям Директивы, которая к нему применяется. Все элементы, требования и положения, принятые изготовителем, должны документироваться систематическим и упорядоченным образом в форме письменных руководств, процедур и инструкций. Эта документация системы качества должна сделать возможным соответствующее толкование программ, планов, руководств и протоколов качества.

В этой документации, в частности, должно содержаться, соответствующее описание: задач и организационной структуры качества, обязанностей и полномочий руководства в отношении качества оборудования, работающего под давлением, методик, процессов и систематических действий в области производства, контроля качества и обеспечения качества, которые будут использоваться, в частности, процедур, использованных для постоянного соединения частей, как утверждено в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I, проверок и испытаний, которые будут выполняться до, в процессе и после изготовления, и частоту, с которой они будут выполняться, протоколов качества, таких, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификаций или разрешений связанного персонала, в частности, квалификаций и разрешений персонала, выполняющего соединения частей и неразрушающие испытания в соответствии с разделами 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I, средств текущего контроля за достижением требуемого качества и эффективной работой системы качества.

3.3. Уполномоченный орган должен оценить систему качества для того, чтобы определить, удовлетворяет ли она требованиям, указанным в разделе 3.2. Предполагается, что элементы системы качества, которая соответствует относящимся согласованным стандартам, удовлетворяют соответствующим требованиям, указанным в пункте 3.2. В группе проверки должен быть, по крайней мере, один член с опытом оценки связанной технологии оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна включать посещение помещений изготовителя с целью проверки. О решении необходимо сообщить изготовителю. Уведомление должно содержать результаты проверки и обоснованное решение по результатам оценки. Необходимо предусмотреть процедуру подачи жалоб.

3.4. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из системы качества, которая была утверждена, и обеспечивать, чтобы она оставалась удовлетворительной и эффективной.

Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен информировать уполномоченный орган, который утвердил систему качества, о любой намеченной корректировке в системе качества.

Уполномоченный орган должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система качества по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 3.2, или потребуются переоценка.

Он должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать выводы проверки и обоснованное решение по результатам оценки.

4. Надзор под ответственностью уполномоченного органа

4.1. Цель надзора заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из утвержденной системы качества.

4.2. Изготовитель должен предоставить уполномоченному органу для целей проверки доступ в места для производства, проверки, испытаний и хранения и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

документацией по системе качества,

протоколами качества, такими, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификации связанного персонала и т.д.

4.3. Уполномоченный орган должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель поддерживает и использует систему качества, и представлять изготовителю аудиторский отчет.

Частота периодических проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы качества выполнялся каждые три года.

4.4. Дополнительно, уполномоченный орган может нанести изготовителю непредусмотренные визиты. Необходимость таких дополнительных посещений и их частота будут определяться на основе системы контроля посещений, используемой уполномоченным органом. В частности, в системе контроля посещений необходимо учитывать следующие факторы:

категория оборудования,

результаты предыдущих контрольных посещений,

необходимость контроля исправляющего действия,

особые условия, связанные с утверждением системы, когда это применимо,

значительные изменения в организации, стратегии или технологиях производства.

Во время таких посещений уполномоченный орган может в случае необходимости выполнять или выполнить испытания их для того, чтобы убедиться в том, что система качества функционирует надлежащим образом. уполномоченный орган должен представить изготовителю отчет о посещении и, если было проведено испытание, протокол испытаний.

5. Изготовитель должен, в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением,

предоставлять в распоряжение национальных органов власти:

документацию, указанную во втором абзаце пункта 3.1,

корректировки, указанные во втором параграфе пункта 3.4,

решения и отчеты от уполномоченного органа, которые указываются в последнем параграфе пункта 3.3, в последнем параграфе пункта 3.4 и в пунктах 4.3. и 4.4.

6. Каждый уполномоченный орган должен сообщить Государствам - Членам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые были аннулированы, и, по запросу, которые были выданы.

Каждый уполномоченный орган также должен также сообщить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал или отказался выдать.

Модуль D1 (обеспечение качества продукции)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет обязательства раздела 3, гарантирует и заявляет, что связанные элементы оборудования, работающего под давлением, удовлетворяют требованиям Директивы,

которая к ним применяется. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку CE на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, и составить письменную декларацию соответствия. Отметка CE должна сопровождаться идентификационным номером уполномоченного органа, отвечающего за надзор, как указано в разделе 5.

2. Изготовитель должен составить нижеописанную техническую документацию. Техническая документация должны позволить произвести оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему применяется. Эта документация должна, в той степени, в которой это касается такой оценки, охватывать проектирование, изготовление и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением, и включать:

общее описание оборудования, работающего под давлением,

принципиальные конструкторские и производственные чертежи и схемы компонентов, сборочных узлов, цепей и т.д.

описания и пояснения, необходимые для понимания вышеуказанных чертежей и схем и эксплуатации оборудования, работающего под давлением,

перечень стандартов, указанных в Статье 5, применяемых полностью или частично, и

описания решений, принятых для удовлетворения основополагающих требований Директивы в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применялись, результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д.

протоколы испытаний.

3. Изготовитель должен использовать утвержденную систему качества для производства, окончательной проверки и испытаний, как задано в разделе 4 и подвергаться надзору, как указано в разделе 5

4. Система качества

4.1. Изготовитель подает заявление на оценку своей системы качества в уполномоченный орган по своему выбору.

Это заявление должно включать:

всю информацию, относящуюся к связанному оборудованию, работающему под давлением,

документацию, касающуюся системы качества,

4.2. Система качества должна обеспечивать соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему применяется.

Все элементы, требования и положения, принятые изготовителем, должны документироваться систематическим и упорядоченным образом в форме письменных руководств, процедур и инструкций. Эта документация системы качества должна сделать возможным соответствующее толкование программ, планов, руководств и протоколов качества.

В этой документации, в частности, должно содержаться, соответствующее описание: задач и организационной структуры качества, обязанностей и полномочий руководства в отношении качества оборудования, работающего под давлением, методик, процессов и систематических мер в области производства, контроля качества и обеспечения качества, которые будут использоваться, в частности, процедур, использованных для постоянного соединения частей, как утверждено в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I, проверок и испытаний, которые будут выполняться до, в процессе и после изготовления, и частоты, с которой они будут выполняться,

протоколов качества, таких, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификаций или разрешений связанного персонала, в частности, квалификаций и разрешений персонала, осуществляющего постоянное соединение частей в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I, средств текущего контроля за достижением требуемого качества и эффективной работой системы качества.

4.3. Уполномоченный орган должен оценить систему качества для того, чтобы определить, удовлетворяет ли она требованиям, указанным в разделе 4.2. Предполагается, что элементы системы качества, которые соответствуют относящимся согласованным стандартам, удовлетворяют соответствующим требованиям, указанным в пункте 4.2. В группе проверки должен быть, по крайней мере, один член с опытом оценки связанной технологии оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна включать посещение помещений изготовителя с целью проверки. О решении необходимо уведомить изготовителя. Уведомление должно содержать результаты проверки и обоснованное решение по результатам оценки. Необходимо предусмотреть процедуру подачи жалоб.

4.4. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из системы качества, которая была утверждена, и обеспечивать, чтобы она оставалась удовлетворительной и эффективной. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен информировать уполномоченный орган, который утвердил систему качества, о любой намеченной корректировке в системе качества. Уполномоченный орган должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система качества по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 4.2, или потребуется переоценка. Он должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать выводы проверки и обоснованное решение по результатам оценки.

5. Надзор под ответственностью уполномоченного органа

5.1. Цель надзора заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из утвержденной системы качества.

5.2. Изготовитель должен предоставить уполномоченному органу для целей проверки доступ в помещения для производства, проверки, испытаний и хранения и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности: документацией по системе качества, протоколами качества, такими, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификации связанного персонала и т.д.

5.3. Уполномоченный орган должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель поддерживает и использует систему качества, и представлять изготовителю аудиторский отчет. Частота периодических проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы качества выполнялся каждые три года.

5.4. Дополнительно, уполномоченный орган может нанести изготовителю неожиданные визиты. Необходимость таких дополнительных посещений и их частота будут определяться на основе системы контроля посещений, используемой официально

уполномоченным органом. В частности, в системе контроля визитов необходимо учитывать следующие факторы:

категория оборудования,

результаты предыдущих контрольных посещений,

необходимость контроля исправляющего действия,

особые условия, связанные с утверждением системы, когда это применимо,

значительные изменения в организации, стратегии или технологиях производства.

Во время таких посещений уполномоченный орган может в случае необходимости выполнять или выполнить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система качества функционирует надлежащим образом. Уполномоченный орган должен представить изготовителю отчет о посещении и, если было проведено испытание, протокол испытаний.

6. Изготовитель должен, в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением, предоставить в распоряжение национальных органов власти:

техническую документацию, указанную в разделе 2

документацию, указанную во втором абзаце пункта 4.1,

корректировки, указанные во втором параграфе пункта 4.4,

решения и отчеты от уполномоченного органа, которые указываются в последнем параграфе пункта 4.3, в последнем параграфе пункта 4.4 и в пунктах 5.3. и 5.4.

7. Каждый уполномоченный орган должен сообщить Государствам-Членам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал, и, по запросу, которые он выдал.

Каждый уполномоченный орган также должен предоставить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал или отказался выдать.

Модуль Е (обеспечение качества продукта)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет обязательства раздела 2, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, соответствует типу, который описан в сертификате типовой проверки ЕС и удовлетворяет требованиям настоящей Директивы, которая к нему применяется. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку CE на каждый продукт и составить письменную декларацию соответствия. Отметка CE должна сопровождаться идентификационным номером уполномоченного органа, отвечающего за надзор, как указано в разделе 4.

2. Изготовитель должен использовать утвержденную систему качества для окончательной проверки и испытаний оборудования, работающего под давлением, как задано в разделе 3, и подвергаться надзору, как указано в разделе 4.

3. Система качества

3.1. Изготовитель должен подать заявление на оценку своей системы качества для оборудования, работающего под давлением, в уполномоченный орган по своему выбору. Это заявление должно включать:

Эта информация должна включать:

всю информацию, относящуюся к связанному оборудованию, работающему под давлением,

документацию, касающуюся системы качества,

техническую документацию для утвержденного типа и копию сертификата типовой проверки ЕС

3.2. Согласно системе качества каждый элемент оборудования, работающего под давлением, должен быть проверен, и должны быть выполнены соответствующие испытания, как установлено в соответствующем стандарте (стандартах), указанных в Статье 5, или эквивалентные испытания, в частности, окончательная оценка, как указано в разделе 3.2 Приложения I, для того, чтобы обеспечить его соответствие требованиям Директивы, которая к нему применяется. Все элементы, требования и положения, принятые изготовителем, должны документироваться систематическим и упорядоченным образом в форме письменных руководств, процедур и инструкций. Эта документация системы качества должна сделать возможным соответствующее толкование программ, планов, руководств и протоколов качества.

В этой документации, в частности, должно содержаться, соответствующее описание: задач и организационной структуры качества, обязанностей и полномочий руководства в отношении качества оборудования, работающего под давлением, проверок и испытаний, которые будут выполняться после изготовления, средств текущего контроля за эффективной работой системы качества. протоколов качества, таких, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификаций или разрешений связанного персонала, в частности, квалификаций и разрешений персонала, выполняющего постоянное соединение частей и неразрушающие испытания в соответствии с разделами 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I.

3.3. Уполномоченный орган должен оценить систему качества для того, чтобы определить, удовлетворяет ли она требованиям, указанным в разделе 3.2. Предполагается, что элементы системы качества, которые соответствуют относящимся согласованным стандартам, удовлетворяют соответствующим требованиям, указанным в пункте 3.2.

В группе проверки должен быть, по крайней мере, один член с опытом оценки связанной технологии оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна включать посещение помещений изготовителя с целью проверки.

О решении необходимо уведомить изготовителя. Уведомление должно содержать выводы проверки и обоснованное решение по результатам оценки.

3.4. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из системы качества, которая была утверждена, и обеспечивать, чтобы она оставалась удовлетворительной и эффективной. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен информировать уполномоченный орган, который утвердил систему качества, о любой намеченной корректировке в системе качества.

уполномоченный орган должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система качества по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 3.2, или потребует переоценки.

Он должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты проверки и обоснованное решение по результатам оценки.

4. Надзор под ответственностью уполномоченного органа

4.1. Цель надзора заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из утвержденной системы качества.

4.2. Изготовитель должен предоставить уполномоченному органу для целей проверки доступ в места проверки, испытаний и хранения и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

документацией по системе качества, технической документацией протоколами качества, такими, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификации связанного персонала и т.д.

4.3. Уполномоченный орган должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель поддерживает и использует систему качества, и представлять изготовителю аудиторский отчет. Частота периодических проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы качества выполнялся каждые три года.

4.4. Дополнительно, уполномоченный орган может нанести изготовителю непредусмотренные визиты. Необходимость таких дополнительных посещений и их частота будут определяться на основе системы контроля посещений, используемой уполномоченным органом. В частности, в системе контроля посещений необходимо учитывать следующие факторы: категория оборудования, результаты предыдущих контрольных посещений, необходимость контроля исправляющего действия, особые условия, связанные с утверждением системы, когда это применимо, значительные изменения в организации, стратегии или технологиях производства. Во время таких посещений уполномоченный орган может в случае необходимости выполнять или выполнить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система качества функционирует надлежащим образом. уполномоченный орган должен представить изготовителю отчет о посещении и, если было проведено испытание, протокол испытаний.

5. Изготовитель должен, в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением, предоставить в распоряжение национальных органов власти: документацию, указанную во втором абзаце пункта 3.1, корректировки, указанные во втором параграфе пункта 3.4, решения и отчеты от уполномоченного органа, которые указываются в последнем параграфе пункта 3.3, в последнем параграфе пункта 3.4 и в пунктах 4.3. и 4.4.

6. Каждый уполномоченный орган должен сообщить Государствам - Членам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал, и, по запросу, которые он выдал. Каждый уполномоченный орган также должен сообщить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал или отказался выдать.

Модуль E1 (обеспечение качества продукта)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет обязательства раздела 3, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, удовлетворяет требованиям Директивы, которая к ним применяется. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку CE на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, и составить письменную декларацию соответствия. Отметка CE должна сопровождаться идентификационным номером уполномоченного органа, отвечающего за надзор, как указано в разделе 5.

2. Изготовитель должен составить нижеописанную техническую документацию. Техническая документация должны позволить произвести оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему применяется. Эта документация должна, в той степени, в которой это касается такой оценки, охватывать проектирование, изготовление и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением, и включать:

общее описание оборудования, работающего под давлением, принципиальные конструкторские и производственные чертежи и схемы компонентов, сборочных узлов, цепей и т.д.

описания и пояснения, необходимые для понимания вышеуказанных чертежей и схем и эксплуатации оборудования, работающего под давлением, перечень стандартов, указанных в Статье 5, применяемых полностью или частично, и описания решений, принятых для удовлетворения основополагающих требований Директивы в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применялись, результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д. протоколы испытаний.

3. Изготовитель должен использовать утвержденную систему качества для окончательной проверки и испытаний оборудования, работающего под давлением, как задано в разделе 4, и подвергаться надзору, как указано в разделе 5

4. Система качества

4.1. Изготовитель должен подать заявление на оценку своей системы качества в уполномоченный орган по своему выбору.

Это заявление должно включать:

всю информацию, относящуюся к связанному оборудованию, работающему под давлением, документацию, касающуюся системы качества.

4.2. Согласно системе качества каждый элемент оборудования, работающего под давлением, должен быть проверен, и должны быть выполнены соответствующие испытания, как установлено в соответствующем стандарте (стандартах), указанных в Статье 5, или эквивалентные испытания, в частности, окончательная оценка, как указано в разделе 3.2 Приложения I, для того, чтобы обеспечить его соответствие требованиям Директивы, которая к нему применяется. Все элементы, требования и положения, принятые изготовителем, должны документироваться систематическим и упорядоченным образом в форме письменных руководств, процедур и инструкций. Эта документация системы качества должна сделать возможным соответствующее толкование программ, планов, руководств и протоколов качества.

В этой документации, в частности, должно содержаться, соответствующее описание: задач и организационной структуры качества, обязанностей и полномочий руководства в отношении качества оборудования, работающего под давлением, процедур, использованных для постоянного соединения частей, как утверждено в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I, проверок и испытаний, которые будут выполняться после изготовления, средств текущего контроля за эффективной работой системы качества, протоколов качества, таких, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификаций или разрешений связанного персонала, в частности, квалификаций и разрешений персонала, осуществляющего постоянное соединение частей в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I.

4.3. Уполномоченный орган должен оценить систему качества для того, чтобы определить, удовлетворяет ли она требованиям, указанным в пункте 4.2. Предполагается, что элементы системы качества, которые соответствуют относящимся согласованным стандартам, удовлетворяют соответствующим требованиям, указанным в пункте 4.2. В группе проверки должен быть, по крайней мере, один член с опытом оценки связанной технологии оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна включать посещение помещений изготовителя с целью проверки.

О решении необходимо уведомить изготовителя. Уведомление должно содержать результаты проверки и обоснованное решение по результатам оценки. Необходимо предусмотреть процедуру подачи жалоб.

4.4. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из системы качества, которая была утверждена, и обеспечивать, чтобы она оставалась удовлетворительной и эффективной.

Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен информировать уполномоченный орган, который утвердил систему качества, о любой намеченной корректировке в системе качества.

Уполномоченный орган должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система качества по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 4.2, или потребуется переоценка.

Он должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты проверки и обоснованное решение по результатам оценки.

5. Надзор под ответственностью уполномоченного органа

5.1. Цель надзора заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из утвержденной системы качества.

5.2. Изготовитель должен предоставить уполномоченному органу для целей проверки доступ в места проверки, испытаний и хранения и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

документацией по системе качества,

технической документацией

протоколами качества, такими, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификации связанного персонала и т.д.

5.3. Уполномоченный орган должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель поддерживает и использует систему качества, и представлять изготовителю аудиторский отчет.

Частота периодических проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы качества выполнялся каждые три года.

5.4. Дополнительно, уполномоченный орган может нанести изготовителю непредусмотренные визиты. Необходимость таких дополнительных посещений и их частота будут определяться на основе системы контроля посещений, используемой уполномоченным органом. В частности, в системе контроля посещений необходимо учитывать следующие факторы:

категория оборудования,

результаты предыдущих контрольных посещений,

необходимость контроля исправляющего действия,

особые условия, связанные с утверждением системы, когда это применимо,

значительные изменения в организации, стратегии или технологиях производства.

Во время таких посещений уполномоченный орган может в случае необходимости выполнять или выполнить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система качества функционирует надлежащим образом. уполномоченный орган должен представить изготовителю отчет о посещении и, если было проведено испытание, протокол испытаний.

6. Изготовитель должен, в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением, предоставить в распоряжение национальных органов власти: техническую документацию, указанную в разделе 2, документацию, указанную во втором абзаце пункта 4.1, корректировки, указанные во втором параграфе пункта 4.4, решения и отчеты от уполномоченного органа, которые указываются в последнем параграфе пункта 4.3, в последнем параграфе пункта 4.4 и в пунктах 5.3. и 5.4.

7. Каждый уполномоченный орган должен сообщить Государствам-Членам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал, и, по запросу, которые он выдал. Каждый уполномоченный орган также должен сообщить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал или отказался выдать.

Модуль F (верификация продукта)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, подчиняющееся положениям раздела 3, соответствует типу, описанному: в сертификате типовой проверки ЕС, или в сертификате проверки конструкции ЕС и удовлетворяет требованиям Директивы, которая к нему применяется.

2. Изготовитель должен принимать все меры, необходимые для обеспечения того, чтобы производственный процесс требовал соответствия оборудования, работающего под давлением, типу, описанному: в сертификате типовой проверки ЕС, или в сертификате проверки конструкции ЕС и требованиям Директивы, которая к нему применяется. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку CE на все оборудование, работающее под давлением, и составить письменную декларацию соответствия.

3. Уполномоченный орган должен выполнять соответствующие проверки и испытания для того, чтобы проверить соответствие оборудования, работающего под давлением, относящимся требованиям Директивы посредством проверки и испытания каждого продукта с соответствием с разделом 4. Изготовитель либо его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен хранить копию декларации соответствия в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением.

4. Верификация посредством проверки и испытания каждого элемента оборудования, работающего под давлением

4.1. Каждый элемент оборудования, работающего под давлением, должен проверяться отдельно и должен подвергаться соответствующим проверкам и испытаниям, как установлено в соответствующем стандарте (стандартах), указанных в Статье 5, или эквивалентным проверкам и испытаниям для того, чтобы удостовериться в том, что он соответствует типу и требованиям Директивы, которая к нему применяется.

В частности, уполномоченный орган должен:

удостовериться в том, что персонал, выполняющий постоянное соединение частей и неразрушающие испытания, квалифицирован или утвержден в соответствии с разделами 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I,

проверить сертификат, выданный изготовителем материалов в соответствии с разделом 4.3 Приложения I,

выполнять или выполнить окончательную проверку и испытание на соответствие техническим условиям, указанные в разделе 3.2 Приложения I, и проверить предохранительные устройства, если это применимо.

4.2. Уполномоченный орган должен наносить свой идентификационный номер или нанести его на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, и составить письменный сертификат соответствия, касающийся выполненных испытаний.

4.3. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен обеспечить, чтобы сертификаты соответствия, выданные уполномоченным органом, могли быть предоставлены в распоряжение по запросу.

Модуль G (верификация установки ЕС)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, для которого был выдан сертификат, указанный в разделе 4.1, удовлетворяет требованиям Директивы, которая к ним применяется. Изготовитель должен нанести отметку CE на оборудование, работающее под давлением, и составить декларацию соответствия.

2. Изготовитель должен обратиться в уполномоченный орган по своему выбору за проведением верификации устройства. Заявление должно включать: наименование и адрес изготовителя и местонахождение оборудования, работающего под давлением, письменную декларацию о том, что сходное заявление не подавалось в другой уполномоченный орган техническую документацию.

3. Техническая документация должны позволить оценить соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему применяется, и разобраться в проектировании, изготовлении и эксплуатации оборудования, работающего под давлением.

Техническая документация должна включать:

общее описание оборудования, работающего под давлением,

принципиальные проектные и производственные чертежи и схемы компонентов, сборочных узлов, цепей и т.д.

описания и пояснения, необходимые для понимания вышеуказанных чертежей и схем и эксплуатации оборудования, работающего под давлением,

перечень стандартов, указанных в Статье 5, применяемых полностью или частично, и описания решений, принятых для удовлетворения основополагающих требований Директивы в тех случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применялись, результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д. протоколы испытаний, соответствующие детали, касающиеся утверждения производственных процедур и процедур испытаний и квалификаций или утверждения связанного персонала в соответствии с разделами 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I.

4. Уполномоченный орган должен проверять проектирование и конструкцию каждого элемента оборудования, работающего под давлением, и в процессе производства провести соответствующие испытания, как установлено в соответствующем стандарте (стандартах), указанных в Статье 5 Директивы, или эквивалентные проверки и испытания для того, чтобы обеспечить его соответствие требованиям Директивы, которая к нему применяется. В частности, уполномоченный орган должен:

проверять техническую документацию в отношении процедур проектирования и производства,

оценить использованные материалы в случае, когда они не соответствуют относящимся согласованным стандартам или европейскому разрешению для материалов оборудования, работающего под давлением, и проверять сертификат, выданный изготовителем материалов в соответствии с разделом 4.3 Приложения I,

утверждать процедуры для постоянного соединения частей или проверять, что они были утверждены ранее в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I,

проверять квалификации или утверждения, требуемые согласно разделам 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I,

выполнять окончательную проверку, указанную в разделе 3.2.1 Приложения I,

выполнять или выполнить испытания на соответствие техническим требованиям, указанные в разделе 3.2.2 Приложения и проверить предохранительные устройства, если это применимо.

4.1. Уполномоченный орган должен наносить свой идентификационный номер или нанести его на оборудование, работающее под давлением, и составить сертификат соответствия для выполненных испытаний. Этот сертификат должен храниться в течение периода, составляющего десять лет.

4.2. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен обеспечить, чтобы декларация соответствия и сертификат соответствия, выданные уполномоченным органом, могли быть предоставлены в распоряжение по запросу.

Модуль Н (полное обеспечение качества)

1. В этом модуле описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет обязательства раздела 2, гарантирует и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, о котором идет речь, удовлетворяет требованиям Директивы, которая к ним применяется. Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен нанести отметку CE на каждый элемент оборудования, работающего под давлением, и составить письменную декларацию соответствия. Отметка CE должна сопровождаться идентификационным номером уполномоченного органа, отвечающего за надзор, как указано в разделе 4.

2. Изготовитель должен внедрять утвержденную систему качества для проектирования, изготовления, окончательной проверки и испытаний, как задано в разделе 3, и подвергаться надзору, как указано в разделе 4.

3. Система качества

3.1. Изготовитель должен подать заявление на оценку своей системы качества в уполномоченный орган по своему выбору.

Это заявление должно включать:

всю относящуюся информацию, касающуюся обсуждаемого оборудования, работающего под давлением, документацию, касающуюся системы качества.

3.2. Система качества должна обеспечивать соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям Директивы, которая к нему применяется.

Все элементы, требования и положения, принятые изготовителем, должны документироваться систематическим и упорядоченным образом в форме письменных руководств, процедур и инструкций. Эта документация системы качества должна сделать возможным соответствующее толкование процедурных и касающихся качества мер, таких, как программы, планы, руководства и протоколы.

В этой документации, в частности, должно содержаться, соответствующее описание: задач и организационной структуры качества, обязанностей и полномочий руководства в отношении качества конструкции и качества продукта, технических проектных спецификаций, включая стандарты, которые будут применяться, и в случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не применяются полностью, средств, которые будут использоваться для обеспечения того, чтобы основополагающие требования Директивы, которые применяются к оборудованию, работающему под давлением, были удовлетворены, методик, процессов и систематических мер контроля проектирования и проверки проектирования, которые будут использоваться при проектировании оборудования, работающего под давлением, особенно, в отношении материалов в соответствии с разделом 4 Приложения I, соответствующих методик, процессов и систематических мер производственного контроля, контроля качества и обеспечения качества, которые будут использоваться, особенно, процедур для постоянного соединения частей, как утверждено в соответствии с разделом 3.1.2 Приложения I, проверок и испытаний, которые будут выполняться до, в процессе и после изготовления, и частота, с которой они будут выполняться, протоколов качества, таких, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификаций или разрешений связанного персонала, в частности, квалификаций и разрешений персонала, выполняющего постоянное соединение частей и неразрушающие испытания в соответствии с разделами 3.1.2 и 3.1.3 Приложения I. средств текущего контроля за достижением требуемой конструкции и качества оборудования, работающего под давлением, и эффективной работой системы качества.

3.3. Уполномоченный орган должен оценить систему качества для того, чтобы определить, удовлетворяет ли она требованиям, указанным в пункте 3.2. Предполагается, что элементы системы качества, которые соответствуют относящимся согласованным стандартам, удовлетворяют соответствующим требованиям, указанным в пункте 3.2. В группе проверки должен быть, по крайней мере, один член с опытом оценки связанной технологии оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна включать посещение помещений изготовителя с целью проверки.

О решении необходимо уведомить изготовителя. Уведомление должно содержать результаты проверки и обоснованное решение по результатам оценки. Необходимо предусмотреть процедуру подачи жалоб.

3.4. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из системы качества, которая была утверждена, и обеспечивать, чтобы она оставалась удовлетворительной и эффективной.

Изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в пределах Сообщества, должен информировать уполномоченный орган, который утвердил систему качества, о любой намеченной корректировке в системе качества.

Уполномоченный орган должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система качества по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 3.2, или потребуется повторная проверка.

Он должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать выводы проверки и обоснованное решение по результатам оценки.

4. Надзор под ответственностью уполномоченного органа 4.1. Цель этого надзора заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из утвержденной системы качества.

4.2. Изготовитель должен предоставить уполномоченному органу для целей проверки доступ в места проектирования, изготовления, проверки, испытаний и хранения и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

документацией по системе качества,

протоколами качества, предусмотренными в проектной части системы качества, такими, как результаты анализов, расчеты, испытания и т.д.,

протоколами качества, предусмотренными в производственной части системы качества, такими, как акты осмотра и данные испытаний, данные поверки, отчеты, касающиеся квалификации связанного персонала и т.д.

4.3. Уполномоченный орган должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель поддерживает и использует систему качества, и представлять изготовителю аудиторский отчет.

Частота периодических проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы качества выполнялся каждые три года.

4.4. Дополнительно, уполномоченный орган может нанести изготовителю непредусмотренные визиты. Необходимость таких дополнительных посещений и их частота будут определяться на основе системы контроля посещений, используемой официально уполномоченным органом. В частности, в системе контроля посещений необходимо учитывать следующие факторы:

категория оборудования,

результаты предыдущих контрольных посещений,

необходимость контроля исправляющего действия,

особые условия, связанные с утверждением системы, когда это применимо,

значительные изменения в организации, стратегии или технологиях производства.

Во время таких посещений уполномоченный орган может в случае необходимости выполнять или выполнить испытания их для того, чтобы убедиться в том, что система качества функционирует надлежащим образом. уполномоченный орган должен представить изготовителю отчет о посещении и, если было проведено испытание, протокол испытаний.

5. Изготовитель должен, в течение периода, составляющего десять лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением, предоставить в распоряжение национальных органов власти: документацию, указанную во втором абзаце второго подпараграфа 3.1; корректировки, указанные во втором подпараграфе пункта 3.4, решения и отчеты от уполномоченного органа, которые указываются в последнем подпараграфе пункта 3.3, в последнем подпараграфе пункта 3.4 и в пунктах 4.3. и 4.4.

6. Каждый уполномоченный орган должен сообщить Государствам-Членам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал, и, по запросу, которые он выдал.

Каждый уполномоченный орган также должен сообщить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся утверждений системы качества, которые он аннулировал или отказался выдать.

Модуль Н1 (полное обеспечение качества с проверкой конструкции и специальным контролем окончательной оценки)

1. В дополнение в требованиям модуля Н применяются следующие пункты:

(a) изготовитель должен подать заявку на рассмотрение конструкции в уполномоченный орган.

(b) заявка должна предусматривать описание, технологию изготовления и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением, и обеспечивать возможность соответствия оценки необходимым требованиям настоящей Директивы.

Оно должно включать:

технические требования к конструкции, включая стандарты, которые были применены, необходимое подтверждающее доказательство их адекватности, в частности, в случаях, когда стандарты, указанные в Статье 5, не были применены полностью. Это подтверждающее доказательство должно включать результаты испытаний, выполненных соответствующей лабораторией изготовителя или от его имени;

(c) уполномоченный орган должен проверить заявку и в тех случаях, когда конструкция удовлетворяет положениям Директивы, которая к нему применяется, выдать заявителю сертификат (свидетельство) проверки конструкции ЕС. Этот сертификат должен включать результаты проверки, условия его действительности, необходимые данные для идентификации утвержденной конструкции и, если уместно, описание функционирования оборудования или принадлежностей, работающих под давлением;

(d) заявитель должен сообщить уполномоченному органу о том, что он выдал сертификат проверки конструкции ЕС для всех модификаций утвержденной конструкции.

Модификации утвержденной конструкции должны получить дополнительное утверждение от уполномоченного органа, который выдал сертификат проверки конструкции ЕС в тех случаях, когда такие модификации могут повлиять на соответствие основополагающим требованиям Директивы или предписанным условиям для использования оборудования, работающего под давлением. Это дополнительное утверждение должно даваться в форме дополнения к исходному сертификату проверки конструкции ЕС;

(e) каждый уполномоченный орган также должен сообщить другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся сертификатов проверки конструкции ЕС, которые он аннулировал или отказался выдать.

2. Окончательная оценка, как указано в разделе 3.2 Приложения I, подвергается повышенному контролю в форме непредусмотренных посещений со стороны

уполномоченного органа. В ходе таких посещений уполномоченный орган должен проводить проверки на оборудовании, работающем под давлением.

ПРИЛОЖЕНИЕ IV МИНИМАЛЬНЫЕ КРИТЕРИИ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ УДОВЛЕТВОРЯТЬСЯ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ УПОЛНОМОЧЕННЫХ ОРГАНОВ, УКАЗАННЫХ В СТАТЬЕ 12, И ПРИЗНАННЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ ТРЕТЬИХ ЛИЦ, УКАЗАННЫХ В СТАТЬЕ 13

1. Орган, его директор и персонал, ответственный за выполнение операций оценки и проверки, не может являться разработчиком, изготовителем, поставщиком, монтажником или потребителем оборудования или сборочных узлов, работающих под давлением, которые этот орган проверяет, а также не может являться уполномоченным представителем любой из этих сторон. Они не могут быть напрямую вовлечены в проектирование, конструирование, маркетинг или техническое обслуживание оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, и не могут представлять стороны, участвующие в этих видах деятельности. Это не исключает возможность обмена технической информацией между изготовителем оборудования, работающего под давлением, и уполномоченным органом.
2. Орган и его персонал должны выполнять оценки и проверки с высочайшей степенью профессиональной честности и технической компетентности и должны быть свободны от всех давлений и побуждений, особенно финансовых, которые могут повлиять на их оценку или на результаты проверки, особенно со стороны лиц или групп лиц, заинтересованных в результатах проверок.
3. Орган должен иметь в своем распоряжении необходимый персонал и обладать необходимыми средствами, которые позволят ему надлежащим образом выполнять технические и административные задачи, связанные с операциями проверки и контроля; он также должен иметь доступ к оборудованию, необходимому для выполнения специальных проверок.
4. Персонал, ответственный за проверку, должен иметь: хорошую техническую и профессиональную подготовку, удовлетворительные знания требований проверок, которые он выполняет, и соответствующий опыт проведения таких операций, компетенцию, необходимую для оформления сертификатов, протоколов и отчетов, которые доказывают, что проверки были выполнены.
5. Необходимо гарантировать беспристрастность проверяющего персонала. Его вознаграждение не должно зависеть ни от количества выполненных проверок, ни от результатов таких проверок.
6. Орган должен заключить договор страхования ответственности, если его ответственность не принимает на себя Государство в соответствии с национальным правом, либо если прямую ответственность за проверки не несет само Государство-Член.
7. Персонал органа должен хранить профессиональную тайну в отношении всей информации, полученной при выполнении своих задач (за исключением ситуации в отношении компетентных административных органов того Государства, в которых осуществляется его деятельность) согласно Директиве или любому положению национального права, вводящему её в действие.

ПРИЛОЖЕНИЕ V КРИТЕРИИ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ УДОВЛЕТВОРЯТЬСЯ ПРИ УПОЛНОМОЧИВАНИИ ИНСПЕКЦИЙ ПОТРЕБИТЕЛЯ, УКАЗАННЫХ В СТАТЬЕ 14

1. Инспекция потребителя должна быть четко определяемой в организационном отношении и иметь методы отчетности внутри группы, частью которой они являются, которые обеспечивают и демонстрируют их беспристрастность. Они не должны нести ответственности за проектирование, изготовление, поставку, монтаж, эксплуатацию или техническое обслуживание оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, и не должны участвовать ни в какой деятельности, которая может мешать независимости их оценки и их честности в отношении их инспекционной деятельности.
2. Инспекция потребителя и её персонал должны выполнять оценки и проверки с высочайшей степенью профессиональной честности и технической компетентности и должны быть свободны от всех давлений и полной заинтересованности, особенно финансовой, которые могут повлиять на их оценку или на результаты проверки, особенно со стороны лиц или групп лиц, заинтересованных в результате проверок.
3. Инспекция потребителя должна иметь в своем распоряжении необходимый персонал и обладать необходимыми средствами, которые позволят ей надлежащим образом выполнять технические и административные задачи, связанные с операциями проверки и контроля; она также должна иметь доступ к оборудованию, необходимому для выполнения специальных проверок.
4. Персонал, ответственный за проверку, должен иметь: хорошую техническую и профессиональную подготовку, удовлетворительные знания требований проверок, которые он выполняет, и соответствующий опыт проведения таких операций, компетенцию, необходимую для оформления сертификатов, протоколов и отчетов, которые доказывают, что проверки были выполнены.
5. Необходимо гарантировать беспристрастность проверяющего персонала. Его вознаграждение не должно зависеть ни от количества выполненных проверок, ни от результатов таких проверок.
6. Инспекция потребителя должна иметь соответствующее страхование ответственности, если ответственность не принимает на себя та группа, членом которой она является.
7. Персонал инспекции потребителя должен хранить профессиональную тайну в отношении всей информации, полученной при выполнении своих задач (за исключением ситуации в отношении компетентных административных органов того Государства, в которых осуществляется его деятельность) согласно Директиве или любому положению национального права, вводящему её в действие.

ПРИЛОЖЕНИЕ VI CE маркировка

Отметка CE состоит из инициалов "CE", принимающих следующую форму:



Если размеры отметки CE уменьшаются или увеличиваются, то необходимо соблюдать пропорции, приведенные на калиброванном выше рисунке.

Различные компоненты маркировки СЕ должны иметь, в основном, одинаковые вертикальные размеры, которые не могут быть менее 5 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ VII ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Декларация соответствия СЕ должна включать следующие данные:
наименование и адрес изготовителя или его уполномоченного представителя, учрежденного в пределах Сообщества,
описание оборудования или сборочных единиц, работающих под давлением, соблюдаемая процедура оценки соответствия,
в случае сборочных единиц, описание оборудования, работающего под давлением, входящего в сборочную единицу, и соблюдаемые процедуры оценки соответствия, при необходимости, наименование и адрес уполномоченного органа, который выполнил проверку,
при необходимости, ссылку на сертификат типовой проверки ЕС, сертификат проверки конструкции ЕС или сертификат соответствия ЕС,
при необходимости, наименование и адрес уполномоченного органа, осуществляющего текущий контроль системы обеспечения качества изготовителя,
при необходимости, ссылки на применяемые согласованные стандарты,
при необходимости, другие использованные технические стандарты и спецификации,
при необходимости, ссылки на другие применяемые Директивы Сообщества,
данные лица, уполномоченного подписывать юридически обязательную декларацию за изготовителя или его уполномоченного представителя, учрежденного в пределах Сообщества.