

ДИРЕКТИВА ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА ЕВРОПЕЙСКОГО СОЮЗА 2014/29/ЕС ОТ 26 ФЕВРАЛЯ 2014 Г. О ГАРМОНИЗАЦИИ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА ГОСУДАРСТВ-ЧЛЕНОВ ЕС В ОТНОШЕНИИ РАЗМЕЩЕНИЯ НА РЫНКЕ ПРОСТЫХ СОСУДОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ*(1) Directive 2014/29/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of simple pressure vessels

Европейский Парламент и Совет Европейского Союза,

Руководствуясь Договором о функционировании Европейского Союза, и, в частности, Статьей 114 указанного Договора,

Принимая во внимание предложение Европейской Комиссии,

После передачи проекта законодательного акта национальным парламентам,

Принимая во внимание заключение Европейского комитета по экономическим и социальным вопросам*(2),

Действуя в соответствии с обычной законодательной процедурой*(3),

Принимая во внимание следующие обстоятельства:

(1) Директива 2009/105/ЕЭС Европейского Парламента и Совета ЕС от 16 сентября 2009 г. о простых сосудах под давлением*(4) несколько раз подвергалась существенным изменениям*(5). В связи с тем, что к внесению готовятся новые изменения, указанную Директиву следует изложить в новой редакции в интересах ясности.

(2) Регламент (ЕС) 765/2008 Европейского Парламента и Совета ЕС от 9 июля 2008 г., устанавливающий требования к аккредитации и надзору в отношении продукции, размещаемой на рынке*(6), формулирует правила аккредитации органов оценки соответствия, обеспечивает основу для надзора за продукцией на рынке и контроля продукции из третьих стран, а также устанавливает общие принципы маркировки CE.

(3) Решение 768/2008/ЕС Европейского Парламента и Совета ЕС от 9 июля 2008 г. об общих правилах маркетинга продукции*(6) устанавливает общие принципы и специальные нормы, предназначенные для применения в отраслевом законодательстве в целях формирования гармоничной основы для пересмотра такого законодательства или внесения в него изменений. Директива 2009/105/ЕС должна быть адаптирована к указанному Решению.

(4) Настоящая Директива распространяет свое действие на новые для рынка ЕС простые сосуды под давлением при их размещении на рынке. Другими словами, это либо новые простые сосуды под давлением, произведенные производителем, учрежденным в ЕС, либо простые сосуды под давлением, новые или вторично используемые, ввезенные из третьей страны.

(5) Настоящая Директива должна применяться ко всем видам поставок, включая дистанционную торговлю.

(6) Государства-члены ЕС должны обеспечить на своей территории защиту здоровья и безопасности человека, а также защиту домашних животных и собственности в отношении вредных веществ, возникающих в результате утечки или взрыва простых сосудов под давлением.

(7) Субъекты экономической деятельности должны нести ответственность за соответствие простых сосудов под давлением требованиям настоящей Директивы согласно своей роли в системе поставок, чтобы обеспечить высокий уровень защиты публичных интересов, таких как здоровье и безопасность человека, а также защиты домашних животных и собственности, и чтобы гарантировать добросовестную конкуренцию на рынке ЕС.

(8) Все субъекты экономической деятельности, участвующие в системе поставок и дистрибуции, должны принять надлежащие меры для обеспечения того, что они размещают на рынке только простые сосуды под давлением, которые соответствуют требованиям настоящей Директивы. Это необходимо для четкого и пропорционального распределения обязательств, которые соответствуют роли каждого субъекта экономической деятельности в системе поставок и дистрибуции.

(9) В целях облегчения взаимодействия между субъектами экономической деятельности, органами надзора за рынком и конечными потребителями государства-члены ЕС должны настоятельно рекомендовать субъектам экономической деятельности указывать помимо почтового адреса адрес веб-сайта.

(10) Поскольку производитель обладает подробной информацией о конструкции и производственном процессе, у него есть все возможности для проведения процедуры оценки соответствия простых сосудов под давлением. Следовательно, оценка соответствия должна оставаться исключительно обязанностью производителя.

(11) Необходимо обеспечить, чтобы простые сосуды под давлением из третьих стран, попадающие на рынок ЕС, соответствовали требованиям настоящей Директивы и, в частности, чтобы производителями в отношении таких простых сосудов под давлением были проведены процедуры оценки соответствия. Следовательно, необходимо принять положение для импортеров о том, что они должны гарантировать, что простые сосуды под давлением, которые они размещают на рынке, соответствуют требованиям настоящей Директивы и что они не размещают на рынке простые сосуды под давлением, которые не соответствуют таким требованиям или представляют риск. Необходимо также принять положение для импортеров о том, что они должны гарантировать, что были выполнены процедуры оценки соответствия и что маркировка продукции и составленная производителями документация доступны для проверки компетентными национальными органами.

(12) При размещении на рынке простого сосуда под давлением каждый импортер обязан указать на простом сосуде под давлением свое наименование, зарегистрированное торговое наименование или зарегистрированный товарный знак, а также почтовый адрес, по которому с ним можно связаться. Должны быть предусмотрены исключения в случаях, когда характер простого сосуда под давлением не позволяет сделать это.

(13) Дистрибьютор выпускает простой сосуд под давлением на рынок после его размещения на рынке производителем или импортером, и ему необходимо действовать с должной степенью осмотрительности, чтобы гарантировать, что его обращение с простым сосудом под давлением не повлияет неблагоприятно на соответствие простого сосуда под давлением предъявляемым требованиям.

(14) Любой субъект экономической деятельности, который размещает простой сосуд под давлением на рынке под своим именем или товарным знаком или модифицирует простой сосуд под давлением таким образом, что это может повлиять на его соответствие требованиям настоящей Директивы, должен считаться производителем и должен взять на себя обязательства производителя.

(15) Дистрибьюторы и импортеры, связанные с рынком, должны привлекаться к работе по надзору за рынком, проводимой компетентными национальными органами, и должны быть готовы принимать активное участие, предоставляя указанным органам всю необходимую информацию, относящуюся к соответствующему простому сосуду под давлением.

(16) Обеспечение возможности отслеживать простой сосуд под давлением в процессе всей системы поставок помогает упростить надзор за рынком и повысить его эффективность. Эффективная система отслеживания облегчает работу органов по надзору за рынком по выявлению субъектов экономической деятельности, которые разместили на рынке простые сосуды под давлением, не соответствующие требованиям настоящей Директивы. При сохранении информации, необходимой согласно настоящей Директиве для идентификации других субъектов экономической деятельности, не требуется обновление такой информации в отношении других субъектов экономической деятельности, которые поставили им простой сосуд под давлением или которым они поставили простой сосуд под давлением.

(17) Настоящая Директива должна быть ограничена формулированием основополагающих требований безопасности. Для того чтобы упростить оценку соответствия указанным требованиям, необходимо обеспечить презумпцию соответствия простых сосудов под давлением, которые соответствуют гармонизированным стандартам, принятым в соответствии с Регламентом (ЕС) 1025/2012 Европейского Парламента и Совета ЕС от 25 октября 2012 г. о европейской стандартизации*(7), для целей подробного описания технических аспектов указанных требований.

(18) Регламент (ЕС) 1025/2012 предусматривает процедуру подачи возражений против гармонизированных стандартов, если указанные стандарты не полностью соответствуют требованиям настоящей Директивы.

(19) Для того чтобы позволить субъектам экономической деятельности продемонстрировать, а компетентным органам обеспечить, что размещенные на рынке простые сосуды под давлением соответствуют необходимым требованиям безопасности, следует обеспечить проведение процедур оценки соответствия. Решение 768/2008/ЕС устанавливает модули процедур оценки соответствия, включая процедуры от наименее до наиболее строгих, пропорционально уровню риска и требуемому уровню безопасности. Для того чтобы обеспечить межотраслевую согласованность и избежать ad-hoc вариантов, процедуры оценки соответствия должны выбираться из указанных модулей.

(20) Производители должны составлять декларацию соответствия ЕС для предоставления информации, которая необходима согласно настоящей Директиве, о соответствии простого сосуда под давлением требованиям настоящей Директивы и другого соответствующего законодательства Сообщества по гармонизации.

(21) Для обеспечения эффективного доступа к информации для целей надзора за рынком информация, которая требуется для определения всех применимых документов Союза, должна быть доступна в единой декларации соответствия ЕС. В целях снижения административной нагрузки на субъекты экономической деятельности, такая единая декларация соответствия ЕС может быть представлена в форме пакета документов, составленного из соответствующих индивидуальных деклараций соответствия.

(22) Маркировка CE, указывающая на соответствие простого сосуда под давлением, является визуально обозримым следствием всего процесса, включающего оценку в широком смысле этого слова. Общие принципы, регламентирующие маркировку CE и ее взаимоотношение с другими маркировками, установлены в Регламенте (ЕС) 765/0008. Правила, регулирующие нанесение маркировки CE, должны быть установлены в настоящей Директиве.

(23) Для обеспечения эффективной защиты конечных потребителей и третьих лиц необходима проверка на соответствие необходимым требованиям безопасности.

(24) Процедуры оценки соответствия, установленные в настоящей Директиве, требуют вмешательства органов оценки соответствия, нотифицированных Европейской Комиссии государствами-членами ЕС.

(25) Опыт показал, что критериев, установленных в Директиве 2009/105/ЕС о необходимости соблюдения требования о нотификации Европейской Комиссии органов оценки соответствия, недостаточно для обеспечения единообразно высокого уровня работы нотифицированных органов на территории Союза. Тем не менее необходимо, чтобы все нотифицированные органы выполняли свои функции на одинаковом уровне и на условиях добросовестной конкуренции. Данное положение требует установления обязательных требований к органам оценки соответствия, которые хотят стать нотифицированными, чтобы оказывать услуги по оценке соответствия.

(26) Если орган оценки соответствия подтверждает соответствие критериям, установленным гармонизированными стандартами, его соответствие необходимым требованиям, установленным в настоящей Директиве, должно презюмироваться.

(27) Для обеспечения высокого уровня качества оценки соответствия также необходимо разработать требования для нотифицирующих органов и других органов, участвующих в оценке, нотификации и мониторинге нотифицированных органов.

(28) Система, сформированная в настоящей Директиве, должна дополняться системой аккредитации, предусмотренной Регламентом (ЕС) 765/2008. Поскольку аккредитация является важным средством подтверждения компетенции органов оценки соответствия, она должна также использоваться для целей нотификации.

(29) Прозрачная аккредитация, предусмотренная Регламентом (ЕС) 765/2008, обеспечивающая необходимый уровень достоверности сертификатов соответствия, должна рассматриваться национальными государственными органами на территории Союза в качестве предпочтительного средства подтверждения технической компетенции органов оценки соответствия. Тем не менее, национальные органы вправе считать, что они обладают надлежащими средствами самостоятельного проведения оценки. В таких случаях для обеспечения надлежащего уровня достоверности оценок, осуществленных другими национальными органами, они должны представить Европейской Комиссии и другим государствам-членам ЕС необходимые документы, подтверждающие соблюдение органами оценки соответствия, которые были оценены, соответствующих нормативных требований.

(30) Органы оценки соответствия часто привлекают других лиц к реализации своих задач, связанных с оценкой соответствия, или прибегают к своим дочерним структурам. Для обеспечения уровня защиты, необходимого для размещения на рынке Союза простых сосудов под давлением, обязательно, чтобы привлекаемые лица или дочерние структуры, проводящие оценку соответствия, соблюдали требования, предъявляемые к нотифицированным органам в отношении реализации задач по оценке соответствия. Следовательно, важно, чтобы оценка компетенции работы органов, которые должны быть нотифицированы, и мониторинг уже нотифицированных органов охватывали также деятельность привлеченных лиц и дочерних структур.

(31) Необходимо повысить эффективность и прозрачность процедуры нотификации и, в частности, адаптировать ее к новым технологиям, чтобы было возможно проводить нотификацию онлайн.

(32) Поскольку нотифицированные органы вправе предлагать свои услуги на территории Союза, целесообразно предоставить другим государствам-членам ЕС и Европейской Комиссии возможность заявлять возражения, касающиеся нотифицированного органа. Следовательно, важно предусмотреть срок, в течение которого любые сомнения или неопределенности в

отношении компетенции органов оценки соответствия могут быть устранены до начала работы указанных органов в качестве нотифицированных.

(33) В целях защиты конкуренции крайне важно, чтобы нотифицированные органы применяли процедуры оценки соответствия без создания ненужных препятствий для субъектов экономической деятельности. По этой же причине и для обеспечения равных условий для субъектов экономической деятельности необходимо обеспечить единообразие технического применения процедур оценки соответствия. Наилучшему достижению указанных целей способствует надлежащая координация и взаимодействие нотифицированных органов.

(34) Для обеспечения правовой определенности необходимо разъяснить, что правила, касающиеся надзора за рынком Союза и контроля продукции, поступающей на рынок Союза, предусмотренные Регламентом (ЕС) 765/2008, применяются к простым сосудам под давлением. Настоящая Директива не должна препятствовать государствам-членам ЕС выбирать компетентные органы для реализации указанных задач.

(35) Государства-члены ЕС должны принимать все необходимые меры для обеспечения того, чтобы все простые сосуды под давлением могли размещаться на рынке, только если при соблюдении надлежащих условий хранения и использовании их по назначению или при использовании их в разумно предсказуемых условиях они не угрожают здоровью и безопасности людей. Простые сосуды под давлением должны считаться не соответствующими основополагающим требованиям безопасности, установленным в настоящей Директиве, только когда в разумно предсказуемых условиях использования такое использование может быть результатом законопослушного и легко предсказуемого поведения человека.

(36) Директива 2009/105/ЕС уже предусматривает безопасную процедуру, позволяющую Европейской Комиссии проверить обоснование меры, принятой государством-членом ЕС в отношении простых сосудов под давлением, которые она считает не соответствующими требованиям. Для повышения прозрачности и сокращения срока проведения процедуры необходимо усовершенствовать существующую процедуру безопасности с целью повышения ее эффективности и обращения к экспертизе, доступной в государствах-членах ЕС.

(37) Существующая система должна быть дополнена процедурой, посредством которой заинтересованные стороны могут быть проинформированы о мерах, которые планируются к принятию в отношении простых сосудов под давлением, представляющих угрозу здоровью или безопасности людей, домашних животных или собственности. Необходимо также разрешить органам надзора за рынком во взаимодействии с соответствующими субъектами экономической деятельности предпринимать действия в отношении таких простых сосудов под давлением на более раннем этапе.

(38) Если государства-члены ЕС и Европейская Комиссия достигли согласия в отношении обоснования принятой государством-членом ЕС меры, дальнейшего участия Европейской Комиссии не требуется, за исключением случаев, когда несоответствие может быть связано с несовершенством гармонизированного стандарта.

(39) В целях обеспечения единообразных условий для имплементации настоящей Директивы полномочия по ее имплементации должны быть возложены на Европейскую Комиссию. Указанные полномочия должны осуществляться в соответствии с Регламентом (ЕС) 182/2011 Европейского Парламента и Совета ЕС от 16 февраля 2011 г., устанавливающим правила и общие принципы относительно механизмов контроля государствами-членами ЕС выполнения Европейской Комиссией имплементационных полномочий*(8).

- (40) Консультационная процедура должна использоваться для принятия имплементационных актов, требующих от нотифицирующего государства-члена ЕС принятия необходимых коррекционных мер в отношении нотифицированных органов, которые не удовлетворяют или больше не удовлетворяют требованиям, предъявляемым к их нотификации.
- (41) Процедура проверки должна использоваться для принятия имплементационных актов в отношении соответствующих требованиям простых сосудов под давлением, которые представляют угрозу здоровью и безопасности людей или другим аспектам защиты общественных интересов.
- (42) Европейская Комиссия должна принять имплементационные акты, подлежащие немедленному исполнению, если в строго оправданных случаях в отношении соответствующих требованиям простых сосудов под давлением, которые представляют угрозу здоровью и безопасности людей, домашних животных или собственности, это требуется в связи с безотлагательной срочностью.
- (43) В соответствии со сложившейся практикой комитет, образованный согласно настоящей Директиве, может играть полезную роль в рассмотрении вопросов, касающихся применения настоящей Директивы, поднятых его председателем или представителем государства-члена ЕС, в соответствии с его регламентом.
- (44) При рассмотрении вопросов, относящихся к настоящей Директиве, за исключением вопросов ее имплементации или нарушений, то есть в экспертной группе Европейской Комиссии, Европейский Парламент должен в соответствии с существующей практикой получить всю информацию и документацию и, если применимо, приглашение посетить такие заседания.
- (45) Европейская Комиссия посредством имплементационных актов и с учетом их особой природы, не применяя Регламент (ЕС) 182/2011, должна определить, оправданы ли меры, принятые государствами-членами ЕС в отношении не соответствующих требованиям простых сосудов под давлением.
- (46) Государства-члены ЕС должны разработать правила о наказаниях, применяемых в случае нарушений положений национального законодательства, принятого в соответствии с настоящей Директивой, и обеспечить их принудительное исполнение. Данные наказания должны быть эффективными, пропорциональными и оказывающими сдерживающее воздействие.
- (47) Необходимо предусмотреть переходные меры, которые позволят без необходимости обеспечить соответствие дальнейшим требованиям к продукции выпустить на рынок и ввести в эксплуатацию простые сосуды под давлением, которые уже были размещены на рынке в соответствии с Директивой 2009/105/ЕС до даты принятия национальных мер по преобразованию настоящей Директивы в национальное право. Дистрибьюторы в связи с этим должны иметь возможность поставлять простые сосуды под давлением, которые уже были размещены на рынке, а именно те, которые уже задействованы в системе дистрибуции, до даты начала применения национальных мер по преобразованию настоящей Директивы в национальное право.
- (48) Поскольку цель настоящей Директивы, а именно обеспечение соответствия простых сосудов под давлением требованиям, предусматривающим высокий уровень защиты здоровья и безопасности людей, а также защиты домашних животных и собственности при одновременной гарантии функционирования внутреннего рынка, не может в достаточной мере быть достигнута государствами-членами ЕС, поэтому может, по причине масштаба и ожидаемых результатов, быть эффективнее достигнута на уровне Союза, Союз вправе принять меры в соответствии с принципом subsidiarity, закрепленным в Статье 5 Договора о Европейском Союзе. В соответствии с

принципом пропорциональности, закрепленным в указанной Статье, настоящая Директива не выходит за пределы того, что необходимо для достижения указанной цели.

(49) Обязательство по преобразованию настоящей Директивы в национальное право должно распространяться на положения, которые представляют собой существенное изменение по сравнению с ранее принятой Директивой. Обязательство по преобразованию в национальное право неизменных положений возникает согласно ранее принятой Директиве.

(50) Настоящая Директива должна применяться без ущерба действию обязательств государств-членов ЕС, связанных со сроками преобразования в национальное право и датами применения Директив, указанных в Части В Приложения V,

Приняли настоящую Директиву:

Глава 1

Общие положения

Статья 1

Сфера применения

1. Настоящая Директива применяется к простым сосудам под давлением ("сосудам"), серийно изготовленным и имеющим следующие характеристики:

(a) сварные сосуды, предназначенные для применения с внутренним манометрическим давлением более 0,5 бар для хранения воздуха или азота и не предназначенные для сжигания;

(b) части и агрегаты, обеспечивающие прочность сосуда под давлением, сделаны из нелегированной стали, нелегированного алюминия или дисперсионно-твердеющих сплавов алюминия;

(c) сосуд сделан из одного из следующих элементов:

(i) цилиндрическая часть круглого поперечного сечения, закрытого эллиптическим днищем или плоским днищем, которые обращаются вокруг той же оси, что и цилиндрическая часть;

(ii) два плоских днища, которые обращаются вокруг одной оси;

(d) максимальное рабочее давление сосуда не превышает 30 бар, и произведение этого давления и вместимости сосуда ($P \times V$) не превышает 10 000 бар x л;

(e) минимальная рабочая температура не ниже 50°C, максимальная рабочая температура не выше 300°C для сосудов из стали и 100°C для сосудов из алюминия или сплавов алюминия.

2. Настоящая Директива не применяется к:

(a) сосудам, специально разработанным для использования в атомной сфере, разрушение которых может привести к радиационному выбросу;

(b) сосудам, специально предназначенным для установки на морские или воздушные суда или для приведения таких судов в движение;

(c) огнетушителям.

Статья 2

Определения

Для целей настоящей Директивы применяются следующие определения:

- (1) "выпуск на рынок" означает любую поставку сосуда для дистрибуции или использования на рынке Союза в ходе коммерческой деятельности на возмездной или безвозмездной основе;
- (2) "размещение на рынке" означает первый выпуск сосуда на рынок Союза;
- (3) "производитель" означает любое физическое или юридическое лицо, которое производит сосуд или по указанию которого осуществляется проектирование или изготовление сосуда и которое реализовывает на рынке такой сосуд под своим именем или товарным знаком;
- (4) "уполномоченный представитель" означает любое физическое или юридическое лицо, зарегистрированное в Союзе, которое получило письменное поручение (доверенность) от производителя действовать от его имени в отношении определенных задач;
- (5) "импортер" означает любое физическое или юридическое лицо, зарегистрированное в Союзе, которое размещает сосуд из третьей страны на рынке Союза;
- (6) "дистрибьютор" означает любое физическое или юридическое лицо в системе поставок, за исключением производителя или импортера, которое выпускает сосуд на рынок;
- (7) "субъекты экономической деятельности" означает производителя, уполномоченного представителя, импортера и дистрибьютора;
- (8) "техническая спецификация" означает документ, который предписывает технические требования, которым должен соответствовать сосуд;
- (9) "гармонизированный стандарт" означает гармонизированный стандарт, как он определен в пункте (с) пункта 1 Статьи 2 Регламента (ЕС) 1025/2012;
- (10) "аккредитация" означает аккредитацию, как она определена в пункте 10 Статьи 2 Регламента (ЕС) 765/2008;
- (11) "национальный орган аккредитации" означает национальный орган аккредитации, как он определен в пункте 11 Статьи 2 Регламента (ЕС) 765/2008;
- (12) "оценка соответствия" означает процесс подтверждения соблюдения основополагающих требований безопасности, установленных в настоящей Директиве в отношении сосуда;
- (13) "орган оценки соответствия" означает орган, который осуществляет деятельность по оценке соответствия, включая калибровку, испытания, сертификацию и инспектирование;
- (14) "отзыв" означает любую меру, направленную на осуществление возврата сосуда, который уже поступил конечному пользователю;
- (15) "изъятие" означает любую меру, направленную на недопущение выпуска на рынок сосуда, находящегося в системе поставок;
- (16) "законодательство Сообщества по гармонизации" означает любое законодательство Сообщества, гармонизирующее условия размещения продукции на рынке;
- (17) "маркировка CE" означает маркировку, посредством которой производитель демонстрирует, что сосуд соответствует применимым требованиям, установленным законодательством Сообщества по гармонизации, предусматривающим ее нанесение.

Статья 3

Выпуск на рынок и ввод в эксплуатацию

1. Государства-члены ЕС должны предпринять все необходимые шаги для обеспечения того, что сосуды могли быть выпущены на рынок и введены в эксплуатацию только при соответствии их требованиям настоящей Директивы и при условии их надлежащей установки, эксплуатации и использования для целей в соответствии с их целевым назначением.

2. Положения настоящей Директивы не должны нарушать право государств-членов ЕС устанавливать требования, которые они считают необходимыми для обеспечения защиты работников при использовании сосудов, при условии, что это не ведет к модификации сосудов способом, который не определен в настоящей Директиве.

Статья 4

Основополагающие требования

1. Сосуды, произведение максимального рабочего давления (PS) и объема (V) которых превышает 50 бар х л, должны удовлетворять требованиям, установленным в Приложении I.

2. Сосуды, произведение максимального рабочего давления (PS) и объема (V) которых составляет 50 бар х л или менее, должны быть спроектированы и изготовлены в соответствии с надлежащей инженерно-технической практикой в одном из государств-членов ЕС.

Статья 5

Свободное обращение

Государства-члены ЕС не должны препятствовать выпуску на рынок и вводу в эксплуатацию на их территории сосудов, которые удовлетворяют требованиям настоящей Директивы.

Глава 2

Обязательства субъектов экономической деятельности

Статья 6

Обязательства производителей

1. При размещении на рынке своих сосудов, произведение PS и V которых превышает 50 бар х л, производители должны обеспечить, чтобы эти сосуды были спроектированы и изготовлены в соответствии с основополагающими требованиями безопасности, установленными в Приложении I.

При размещении на рынке своих сосудов, произведение PS и V которых составляет 50 бар х л или менее, производители должны обеспечить, чтобы эти сосуды были спроектированы и изготовлены в соответствии с надлежащей инженерно-технической практикой в одном из государств-членов ЕС.

2. Для сосудов, произведение PS и V которых превышает 50 бар х л, производители должны составить техническую документацию, указанную в Приложении II, и провести соответствующую процедуру оценки соответствия, указанную в Статье 13, или дать указание о ее проведении.

Если данная процедура подтверждает соответствие сосуда, произведение PS и V которого превышает 50 бар х л, применимым требованиям, производители должны составить декларацию соответствия ЕС и нанести маркировку CE и надписи, предусмотренные пунктом 1 Приложения III.

Производители должны обеспечить, чтобы сосуды, произведение PS и V которых составляет 50 бар х л или менее, имели надписи, предусмотренные пунктом 1 Приложения III.

3. Производители должны хранить техническую документацию и декларацию соответствия ЕС в течение 10 лет после того, как сосуд был размещен на рынке.

4. Производители должны обеспечить, чтобы процедуры, применяемые к партиям продукции, соответствовали настоящей Директиве. Изменения в конструкции сосудов или их характеристиках и изменения в гармонизированных стандартах или других технических спецификациях, при ссылке на которые заявляется о соответствии сосуда, должны быть в достаточной степени приняты во внимание.

Если это целесообразно с точки зрения угроз, которые представляет сосуд, производители должны в целях защиты здоровья и безопасности конечных пользователей провести выборочное испытание сосудов, выпущенных на рынок, провести исследование и при необходимости вести журнал жалоб в отношении сосудов, не соответствующих требованиям, и отзывов сосудов и должны информировать дистрибьюторов о любом таком мониторинге.

5. Производители должны обеспечить, чтобы сосуды, которые они разместили на рынке, имели указатели на тип и серию или партию, позволяющие их идентифицировать.

6. Производители должны указать на сосуде свое наименование, зарегистрированное торговое наименование или зарегистрированный товарный знак и адрес, по которому с ними можно связаться. Адрес должен содержать одно место, в котором с производителем можно связаться. Контактная информация должна быть указана на понятном для конечных пользователей и органов по надзору за рынком языке.

7. Производители должны обеспечить, чтобы сосуд сопровождался инструкциями и информацией о правилах техники безопасности, указанными в пункте 2 Приложения III, на понятном для конечных пользователей языке, как определено соответствующим государством-членом ЕС. Такие инструкции и информация о правилах техники безопасности, а также любая маркировка, должны быть четкими, понятными и должны быть изложены в доступной форме.

8. Производители, которые полагают или имеют основания полагать, что сосуд, который они разместили на рынке, не соответствует требованиям настоящей Директивы, должны незамедлительно принять коррекционные меры, необходимые для приведения данного сосуда в соответствие с требованиями, и при необходимости отозвать или изъять его. Более того, если сосуд представляет угрозу, производители должны незамедлительно информировать об этом компетентные национальные органы государств-членов ЕС, в которых они выпустили этот сосуд на рынок, сообщив подробности, в частности, о несоответствии и обо всех принятых коррекционных мерах.

9. Производители должны в ответ на обоснованный запрос компетентного национального органа предоставить ему всю необходимую информацию и документацию в бумажном или электронном виде, необходимую для подтверждения соответствия сосуда требованиям настоящей Директивы, на понятном для данного органа языке. Они должны взаимодействовать с указанным органом при наличии соответствующего запроса по вопросам предпринимаемых действий для устранения угроз, которые представляют сосуды, размещенные ими на рынке.

Статья 7

Уполномоченные представители

1. Производитель может посредством доверенности назначить уполномоченного представителя.

Выполнение обязательств, указанных в Статье 6(1), и обязательства по составлению технической документации, указанного в Статье 6(2), не может быть поручено уполномоченному представителю.

2. Уполномоченный представитель должен выполнять задания, указанные в доверенности, полученной от производителя. Доверенность должна давать право уполномоченному представителю выполнять по меньшей мере следующие задания:

(а) хранить декларацию соответствия ЕС и техническую документацию для предоставления национальному органу по надзору за рынком в течение 10 лет после того, как сосуд был размещен на рынке;

(b) в ответ на обоснованный запрос компетентного национального органа предоставить данному органу всю необходимую информацию и документацию для подтверждения соответствия сосуда;

(c) взаимодействовать с компетентными национальными органами по их запросу в отношении предпринимаемых действий для устранения угроз, которые представляют сосуды, подпадающие под действие доверенности уполномоченного представителя.

Статья 8

Обязательства импортеров

1. Импортеры должны размещать на рынке только сосуды, соответствующие требованиям.

2. До размещения на рынке сосуда, производство PS и V которого превышает 50 бар x л, импортеры должны обеспечить проведение производителем надлежащей процедуры оценки соответствия, указанной в Статье 13. Они должны обеспечить, чтобы производитель составил техническую документацию, чтобы сосуд имел маркировку CE и надписи, предусмотренные пунктом 1 Приложения III, и сопровождался требуемыми документами, а также чтобы производитель соответствовал требованиям, установленным в Статье 6(5) и (6).

Если импортер полагает или имеет основания полагать, что сосуд, производство PS и V которого превышает 50 бар x л, не соответствует основополагающим требованиям безопасности, установленным в Приложении I, он не должен размещать такой сосуд на рынке до приведения его в соответствие с требованиями. Более того, если сосуд представляет угрозу, импортер должен информировать об этом производителя и органы надзора за рынком.

До размещения на рынке сосуда, производство PS и V которого составляет 50 бар x л или менее, импортеры должны обеспечить, чтобы сосуд был спроектирован и изготовлен в соответствии с надлежащей инженерно-технической практикой в одном из государств-членов ЕС, имел надписи, предусмотренные пунктом 1.2 Приложения III, а также чтобы производитель соответствовал требованиям, установленным в Статье 6(5) и (6).

3. Импортеры должны указать на сосуде свое наименование, зарегистрированное торговое наименование или зарегистрированный товарный знак и почтовый адрес, по которому с ними можно связаться, или при отсутствии такой возможности указать все это в сопроводительном документе на сосуд. Контактная информация должна быть указана на понятном для конечных пользователей и органов по надзору за рынком языке.

4. Импортеры должны обеспечить, чтобы сосуд сопровождался инструкциями и информацией о безопасности, указанными в пункте 2 Приложения III, на понятном для конечных пользователей языке, как определено соответствующим государством-членом ЕС.

5. Импортеры должны обеспечить, чтобы в течение времени, пока сосуд, производство PS и V которого превышает 50 бар x л, находится под их контролем, условия его хранения и транспортировки не ставили под угрозу его соответствие основополагающим требованиям безопасности, установленным в Приложении I.

6. Если это целесообразно с точки зрения угроз, которые представляет сосуд, импортеры должны в целях защиты здоровья и безопасности конечных пользователей провести выборочное испытание сосудов, выпущенных на рынок, провести исследование и при необходимости вести журнал жалоб в отношении сосудов, не соответствующих требованиям, и отзывов сосудов и должны информировать дистрибьюторов о любом таком мониторинге.

7. Импортеры, которые полагают или имеют основания полагать, что сосуд, который они разместили на рынке, не соответствует требованиям настоящей Директивы, должны незамедлительно принять коррекционные меры, необходимые для приведения данного сосуда в соответствие с требованиями, и при необходимости отозвать или изъять его. Более того, если сосуд представляет угрозу, импортеры должны незамедлительно информировать об этом компетентные национальные органы государств-членов ЕС, в которых они выпустили указанный сосуд на рынок, сообщив подробности, в частности, о несоответствии и обо всех принятых коррекционных мерах.

8. Для сосудов, производство PS и V которых превышает 50 бар x л, импортеры должны в течение 10 лет после того, как сосуд был размещен на рынке, хранить копию декларации соответствия ЕС для предоставления ее органам надзора за рынком и обеспечивать, чтобы техническая документация предоставлялась указанным органам по их запросу.

9. Импортеры должны в ответ на обоснованный запрос компетентного национального органа предоставить ему всю необходимую информацию и документацию в бумажном или электронном виде, необходимую для подтверждения соответствия сосуда требованиям настоящей Директивы, на понятном для данного органа языке. Они должны взаимодействовать с указанным органом при наличии соответствующего запроса в отношении предпринимаемых действий для устранения угроз, которые представляют сосуды, размещенные ими на рынке.

Статья 9

Обязательства дистрибьюторов

1. При выпуске сосуда на рынок дистрибьюторы должны действовать с должной степенью осмотрительности в отношении требований настоящей Директивы.

2. До выпуска на рынок сосуда, производство PS и V которого превышает 50 бар x л, дистрибьюторы должны убедиться, что сосуд имеет маркировку CE и надписи, предусмотренные пунктом 1 Приложения III, что он сопровождается требуемыми документами, инструкциями и правилами техники безопасности, указанными в пункте 2 Приложения III, на языке, понятном для конечных пользователей в государстве-члене ЕС, в котором этот сосуд должен быть выпущен на рынок, а также что производитель и импортер соответствуют требованиям, установленным в Статье 6(5) и (6) и Статье 8(3) соответственно.

Если дистрибьютор полагает или имеет основания полагать, что сосуд, производство PS и V которого превышает 50 бар x л, не соответствует основополагающим требованиям безопасности, установленным в Приложении I, он не должен выпускать такой сосуд на рынок до приведения его в соответствие с требованиями. Более того, если сосуд представляет угрозу, дистрибьютор должен информировать об этом производителя или импортера, а также органы надзора за рынком.

До выпуска на рынок сосуда, производство PS и V которого составляет 50 бар x л или менее, дистрибьюторы должны убедиться, что сосуд имеет надписи, предусмотренные пунктом 1.2 Приложения III, и сопровождается требуемыми документами, инструкциями и правилами техники безопасности, указанными в пункте 2 Приложения III, на языке, понятном для конечных пользователей в государстве-члене ЕС, в котором этот сосуд должен быть выпущен на рынок, а

также что производитель и импортер соответствуют требованиям, установленным в Статье 6(5) и (6) и Статье 8(3) соответственно.

3. Дистрибьюторы должны обеспечить, чтобы в течение времени, пока сосуд, произведение PS и V которого превышает 50 бар x л, находится под их контролем, условия его хранения и транспортировки не ставили под угрозу его соответствие основополагающим требованиям безопасности, установленным в Приложении I.

4. Дистрибьюторы, которые полагают или имеют основания полагать, что сосуд, который они выпустили на рынок, не соответствует требованиям настоящей Директивы, должен незамедлительно принять коррекционные меры, необходимые для приведения данного сосуда в соответствие с требованиями, и при необходимости отозвать или изъять его. Более того, если сосуд представляет угрозу, дистрибьюторы должны незамедлительно информировать об этом компетентные национальные органы государств-членов ЕС, в которых они выпустили указанный сосуд на рынок, сообщив подробности, в частности, о несоответствии и обо всех принятых коррекционных мерах.

5. Дистрибьюторы должны в ответ на обоснованный запрос компетентного национального органа предоставить ему всю необходимую информацию и документацию в бумажном или электронном виде, необходимую для подтверждения соответствия сосуда. Они должны взаимодействовать с указанным органом при наличии соответствующего запроса в отношении предпринимаемых действий для устранения угроз, которые представляют собой сосуды, выпущенные ими на рынок.

Статья 10

Случаи, в которых обязательства производителей применяются к импортерам и дистрибьюторам

Импортер или дистрибьютор должен рассматриваться в качестве производителя для целей настоящей Директивы и на него должно быть возложено исполнение обязательств производителя, предусмотренных Статьей 6, если он размещает сосуд на рынке под своим наименованием или товарным знаком или изменяет сосуд, который уже размещен на рынке, таким образом, что это может повлиять на соответствие его требованиям настоящей Директивы.

Статья 11

Идентификация субъектов экономической деятельности

Субъекты экономической деятельности должны по запросу указать органам по надзору за рынком следующих лиц:

- (a) любого субъекта экономической деятельности, который поставил им сосуд;
- (b) любого субъекта экономической деятельности, которому они поставили сосуд.

Субъекты экономической деятельности должны быть способны в течение 10 лет после поставки им сосуда и в течение 10 лет после поставки ими сосуда предоставить информацию, указанную в первом параграфе.

Глава 3

Соответствие сосудов, произведение PS и V которых превышает 50 бар x л

Статья 12

Презумпция соответствия сосудов, произведение PS и V которых превышает 50 бар x л

В отношении сосудов, производство PS и V которых превышает 50 бар x л, и которые соответствуют гармонизированным стандартам или их частям, ссылки на которые были опубликованы в Официальном Журнале Европейского Союза, должно презюмироваться их соответствие основополагающим требованиям безопасности, установленным в Приложении I, подпадающим под действие указанных стандартов или их частей.

Статья 13

Процедуры оценки соответствия

1. До стадии производства сосуды, производство PS и V которых превышает 50 бар x л, должны быть подвергнуты экспертизе ЕС типа (Модуль B), указанной в пункте 1 Приложения II, следующим образом:

(a) для сосудов, произведенных в соответствии с гармонизированными стандартами, указанными в Статье 12, по выбору производителя одним из следующих способов:

(i) оценка соответствия технического проекта сосуда посредством проверки технической документации и подтверждающих данных без проверки образца (Модуль B - тип проекта);

(ii) оценка соответствия технического проекта сосуда посредством проверки технической документации и подтверждающих данных, плюс проверка прототипа, характерного для предполагаемой продукции, всего сосуда (Модуль B - тип продукции).

(b) для сосудов, не произведенных или только частично произведенных в соответствии с гармонизированными стандартами, указанными в Статье 12, производитель должен представить для проверки прототип, характерный для предполагаемой продукции, всего сосуда, и техническую документацию, а также подтверждающие данные для проверки и оценки соответствия технического проекта сосуда (Модуль B - тип продукции).

2. До размещения на рынке сосуды должны пройти следующие процедуры:

(a) если производство PS и V превышает 3000 бар x л - соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольное испытание сосуда (Модуль C1), установленное пунктом 2 Приложения II;

(b) если производство PS и V не превышает 3000 бар x л, но превышает 200 бар x л - по выбору производителя одну из следующих процедур:

(i) соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольное испытание сосуда (Модуль C1), установленное пунктом 2 Приложения II;

(ii) соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольные проверки сосуда через произвольные интервалы времени (Модуль C2), установленное пунктом 3 Приложения II;

(c) если производство PS и V не превышает 200 бар x л, но превышает 50 бар x л, по выбору производителя одну из следующих процедур:

(i) соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольное испытание сосуда (Модуль C1), установленное пунктом 2 Приложения II;

(ii) соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля (Модуль C), установленное пунктом 4 Приложения II.

3. Записи и корреспонденция, относящиеся к процедурам оценки соответствия, указанным в параграфах 1 и 2, должны вестись на официальном языке государства-члена ЕС, в котором зарегистрирован нотифицированный орган, или на языке, одобренном указанным органом.

Статья 14

Декларация соответствия ЕС

1. Декларация соответствия ЕС заявляет, что доказано выполнение основополагающих требований безопасности, установленных в Приложении I.
2. Декларация соответствия ЕС должна иметь структуру в соответствии с шаблоном, представленным в Приложении IV, должна включать элементы, определенные в соответствующих модулях, представленных в Приложении II, и должна постоянно обновляться. Она должна быть переведена на язык или языки, которые требует государство-член ЕС, в котором сосуд размещается на рынке или выпускается на рынок.
3. Если в отношении сосуда применяется более одного акта Союза, требующего составления декларации соответствия ЕС, в отношении всех таких актов должна быть составлена единая декларация соответствия ЕС.

Такая декларация должна включать реквизиты соответствующих актов Союза, включая указания на данные об их опубликовании.

4. Составляя декларацию соответствия ЕС, производитель принимает на себя ответственность за соответствие сосуда требованиям, установленным в настоящей Директиве.

Статья 15

Общие принципы маркировки CE

Маркировка CE должна соответствовать общим принципам, закрепленным в Статье 30 Регламента (ЕС) 765/2008.

Статья 16

Правила и условия нанесения маркировки CE и надписей

1. Маркировка CE и надписи, указанные в пункте 1 Приложения III, должны быть нанесены на сосуд или его табличку с характеристиками таким образом, чтобы они были заметными, читаемыми и нестираемыми.
2. Маркировка CE должна быть нанесена до размещения сосуда на рынке.
3. После маркировки CE должен быть указан идентификационный номер нотифицированного органа, участвующего в фазе контроля производства.

Идентификационный номер нотифицированного органа должен наноситься самим органом или по его поручению производителем или его уполномоченным представителем.

4. После маркировки CE и идентификационного номера нотифицированного органа может быть нанесена любая другая маркировка, указывающая на особый риск или способы использования.
5. Государства-члены ЕС должны полагаться на существующие механизмы для обеспечения надлежащего применения режима управления процессом нанесения маркировки CE и должны принимать надлежащие меры в случае ненадлежащего использования указанной маркировки.

Глава 4

Нотификация органов оценки соответствия

Статья 17

Нотификация

Государства-члены ЕС должны уведомлять Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС об органах, уполномоченных выполнять задачи по оценке соответствия третьих сторон в соответствии с настоящей Директивой.

Статья 18

Нотифицирующие органы

1. Государства-члены ЕС должны назначить нотифицирующий орган, который будет нести ответственность за разработку и осуществление процедур, необходимых для оценки и нотификации органов оценки соответствия, а также для мониторинга нотифицированных органов, включая соответствие положениям Статьи 23.
2. Государства-члены ЕС вправе принять решение о том, что оценка и мониторинг, указанные в параграфе 1, должны проводиться национальным органом по аккредитации в значении и в соответствии с Регламентом (ЕС) 765/2008.
3. Если нотифицирующий орган делегирует или иным образом поручает осуществление оценки, нотификации или мониторинга, указанных в параграфе 1, органу, который не является органом государственной власти, указанный орган должен являться юридическим лицом и должен соответствовать *mutatis mutandis* требованиям, установленным в Статье 19. Кроме того, он должен нести ответственности за свою деятельность.
4. Нотифицирующий орган должен нести полную ответственность за действия органа, указанного в параграфе 3.

Статья 19

Требования, касающиеся нотифицирующих органов

1. Нотифицирующий орган должен быть учрежден таким образом, чтобы не возникало конфликта интересов с органами оценки соответствия.
2. Нотифицирующий орган должен быть сформирован и должен работать таким образом, чтобы гарантировать сохранение объективности и беспристрастности своей деятельности.
3. Нотифицирующий орган должен быть сформирован таким образом, чтобы каждое решение, касающееся нотификации органа оценки соответствия, принималось компетентными лицами, отличными от тех лиц, которые проводили оценку.
4. Нотифицирующий орган не должен предлагать осуществить или осуществлять любую деятельность, которую осуществляет орган оценки соответствия, или оказывать консультационные услуги на коммерческой или конкурсной основе.
5. Нотифицирующий орган должен обеспечивать конфиденциальность полученной информации.
6. Нотифицирующий орган должен иметь в своем распоряжении необходимое количество компетентного персонала для надлежащего выполнения своих задач.

Статья 20

Обязательство нотифицирующих органов, касающееся информации

Государства-члены ЕС должны информировать Европейскую Комиссию о своих процедурах оценки и нотификации органов оценки соответствия и о процедурах мониторинга нотифицированных органов и любых изменениях данных процедур.

Европейская Комиссия должна обеспечить общедоступность указанной информации.

Статья 21

Требования, касающиеся нотифицированных органов

1. Для целей нотификации орган оценки соответствия должен соответствовать требованиям, установленным в параграфах 2 - 11.
2. Орган оценки соответствия должен быть зарегистрирован в соответствии с национальным правом государства-члена ЕС и должен являться юридическим лицом.
3. Орган оценки соответствия должен быть сторонним органом, независимым от организации или сосуда, оценку которых он проводит.

Орган, являющийся членом торгово-промышленной ассоциации или профессиональной федерации, представляющей предприятия, участвующие в проектировании, производстве, поставке, сборке, использовании или обслуживании сосудов, оценку которых он проводит, может считаться таким органом при условии, что он доказал свою независимость и отсутствие конфликта интересов.

4. Орган оценки соответствия, его руководители высшего звена и персонал, несущий ответственность за проведение оценки соответствия, не должны являться проектировщиками, производителями, поставщиками, установщиками, покупателями, владельцами, пользователями или техниками по обслуживанию сосудов, оценку которых они проводят, а также представителем любых из этих лиц. Указанное положение не должно препятствовать использованию прошедших оценку сосудов, которые необходимы для работы органа оценки соответствия или для использования таких сосудов для личных нужд.

Орган оценки соответствия, его руководители высшего звена и персонал, несущий ответственность за проведение оценки соответствия, не должны прямо участвовать в проектировании, производстве или сборке, размещении на рынке, установке, использовании или обслуживании данных сосудов, или представлять лиц, участвующих в указанных видах деятельности. Они не должны участвовать в деятельности, которая может оказать влияние на независимость их решения или честность в отношении процедур оценки соответствия, на проведение которых они нотифицированы. Данное положение применяется, в частности, к консультационным услугам.

Органы оценки соответствия должны обеспечивать, чтобы деятельность их дочерних структур или субконтрагентов не оказывала влияния на конфиденциальность, объективность и независимость их деятельности по оценке соответствия.

5. Органы оценки соответствия и их персонал должны выполнять оценку соответствия с соблюдением максимально высокого уровня профессиональной честности, должны обладать необходимой технической компетентностью в определенной сфере и не должны подвергаться никакому давлению или поощрениям, в частности, финансовым, которые могут оказать влияние на решение или на результаты проведенной ими оценки соответствия, особенно в отношении лиц или групп лиц, заинтересованных в результатах их деятельности.

6. Орган оценки соответствия должен быть способен выполнять задачи, связанные с оценкой соответствия, предписанные ему пунктом 3.2 Приложения I и Приложением II и в отношении которых он нотифицирован, самостоятельно и с помощью других лиц от его имени и под его контролем.

При любых обстоятельствах и для каждой процедуры оценки соответствия и для каждого вида сосуда, в отношении которого орган оценки соответствия нотифицирован, указанный орган должен иметь в своем распоряжении необходимые:

(a) персонал со знаниями в технической сфере и достаточным и надлежащим опытом выполнения задач по оценке соответствия;

(b) описания процедур, в соответствии с которыми проводится оценка соответствия, обеспечивающие прозрачность и способность к воспроизведению этих процедур. Он должен иметь в наличии надлежащие меры и процедуры, которые разграничивают задачи, которые он выполняет в качестве нотифицированного органа, и другие виды деятельности;

(c) процедуры для осуществления деятельности, которые учитывают размер предприятия, сектор, в котором оно работает, его структуру, степень сложности соответствующей технологии производства и массовость или серийность производственного процесса.

Орган оценки соответствия должен иметь средства, необходимые для выполнения надлежащим образом технических и административных задач, связанных с деятельностью по оценке соответствия, и должен иметь доступ к необходимому оборудованию и материально-техническим средствам.

7. Персонал, несущий ответственность за проведение оценки соответствия, должен иметь:

(a) качественное профессионально-техническое образование, охватывающее все виды деятельности по оценке соответствия, в отношении которых орган оценки соответствия нотифицирован;

(b) удовлетворительные знания требований, которые предъявляются к оценкам, которые он проводит, и надлежащим образом оформленное полномочие на проведение таких оценок;

(c) надлежащее знание и понимание основополагающих требований безопасности, установленных в Приложении I, применимых гармонизированных стандартов и соответствующих положений законодательства Сообщества по гармонизации и национального законодательства;

(d) возможность составлять сертификаты, записи и отчеты, подтверждающие, что оценка была проведена.

8. Беспристрастность органов оценки соответствия, их руководителей высшего звена и персонала, несущего ответственность за проведение оценки соответствия, должна гарантироваться.

Вознаграждение руководителей высшего звена и персонала, несущего ответственность за проведение оценки соответствия, работающего в органе оценки соответствия, не должно зависеть от количества проведенных оценок или от результатов указанных оценок.

9. Органы оценки соответствия должны прибегать к страхованию ответственности, если страхование допускается государством в соответствии с национальным правом, или само государство-член ЕС должно нести прямую ответственность за оценку соответствия.

10. Персонал органа оценки соответствия должен соблюдать профессиональную тайну в отношении всей информации, полученной при выполнении своих задач в соответствии с пунктом 3.2 Приложения I и в соответствии с Приложением II или с любыми другими положениями

национального права, касающимися их, за исключением информации в отношении компетентных органов государств-членов ЕС, в которых проводится оценка. Права собственности должны быть защищены.

11. Органы по оценке соответствия участвуют в информировании или должны гарантировать, что их персонал, несущий ответственность за проведение оценки соответствия, был проинформирован о соответствующей деятельности по стандартизации и о деятельности координационной группы нотифицированного органа, созданной согласно соответствующему законодательству Сообщества по гармонизации, и должны применять в качестве руководящего указания административные решения и документы, созданные в результате работы такой группы.

Статья 22

Презумпция соответствия нотифицированных органов

Если орган оценки соответствия доказывает свое соответствие критериям, установленным в соответствующих гармонизированных стандартах или их частях, ссылки на которые были опубликованы в Официальном Журнале Европейского Союза, должно презюмироваться их соответствие основополагающим требованиям, установленным Статьей 21, поскольку применимые гармонизированные стандарты охватывают указанные требования.

Статья 23

Дочерние структуры и привлечение других лиц нотифицированными органами

1. Если нотифицированный орган привлекает свою дочернюю структуру для выполнения определенных задач, связанных с оценкой соответствия, или обращается за помощью к ней, он должен обеспечить, чтобы дочерняя структура или привлекаемое лицо отвечали требованиям, установленным в Статье 21, и должен информировать об этом нотифицирующий орган.
2. Нотифицированные органы должны нести полную ответственность за задачи, выполняемые привлеченными лицами или дочерними структурами, если таковые имеются.
3. Определенная деятельность может быть поручена третьему лицу или может проводиться дочерней структурой только при согласии клиента.
4. Нотифицированные органы должны хранить для предоставления нотифицирующим органам соответствующие документы, касающиеся оценки квалификации привлеченных лиц или дочерней структуры и проведенной ими работы, в соответствии с пунктом 3.2 Приложения I и согласно Приложению II.

Статья 24

Заявление на получение нотификации

1. Орган оценки соответствия должен представить в нотифицирующий орган государства-члена ЕС, в котором он зарегистрирован, заявление на получение нотификации.
2. К заявлению на получение нотификации должно прилагаться описание деятельности органа оценки соответствия, модуля или модулей оценки соответствия, сосуда или сосудов, о компетентности в отношении которых заявляет этот орган, а также должен прилагаться сертификат аккредитации, если таковой имеется, выданный национальным органом по аккредитации, подтверждающий, что орган оценки соответствия выполняет требования, установленные в Статье 21.
3. Если соответствующий орган оценки соответствия не может предоставить сертификат аккредитации, он должен представить нотифицирующему органу документальные

доказательства, необходимые для верификации, признания и регулярного мониторинга его соответствия требованиям, установленным в Статье 21.

Статья 25

Процедура нотификации

1. Нотифицирующие органы вправе нотифицировать только органы оценки соответствия, которые уже удовлетворяют требованиям, установленным в Статье 21.
2. Они должны уведомлять Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС посредством использования электронного инструмента нотификации, разработанного и управляемого Европейской Комиссией.
3. Нотификация должна включать данные о деятельности по оценке соответствия, модуле или модулях оценки соответствия, соответствующем сосуде или сосудах, а также доказательства имеющейся компетентности.
4. Если нотификация основана не на сертификате аккредитации, как указано в Статье 24(2), нотифицирующий орган должен предоставить Европейской Комиссии и другим государствам-членам ЕС документальные доказательства, подтверждающие компетенцию органа оценки соответствия и имеющиеся меры по обеспечению того, что этот орган будет регулярно проверяться и будет продолжать удовлетворять требованиям, установленным в Статье 21.
5. Соответствующий орган может осуществлять деятельность нотифицированного органа, только если в течение двух недель нотификации при использовании сертификата аккредитации и в течение двух месяцев нотификации при неиспользовании аккредитации Европейской Комиссией или другими государствами-членами ЕС не представлены возражения.

Только такой орган должен считаться нотифицированным органом для целей настоящей Директивы.

6. Нотифицирующий орган должен уведомить Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС о любых последующих изменениях нотификаций.

Статья 26

Идентификационные номера и перечень нотифицированных органов

1. Европейская Комиссия должна присваивать нотифицированному органу идентификационный номер.
Она должна присваивать один такой номер, даже если орган нотифицирован в соответствии с несколькими актами Союза.
2. Европейская Комиссия должна обеспечить общедоступность перечня органов, нотифицированных в соответствии с настоящей Директивой, включая идентификационные номера, присвоенные им, и виды деятельности, в отношении которых они были нотифицированы.
Европейская Комиссия должна обеспечить актуальность данного перечня.

Статья 27

Изменения нотификаций

1. Если нотифицирующий орган удостоверился или был проинформирован, что нотифицированный орган более не отвечает требованиям, установленным в Статье 21, или что он не способен выполнять свои обязательства, нотифицирующий орган должен ограничить,

приостановить или отозвать нотификацию по мере необходимости в зависимости от серьезности несоответствия указанным требованиям или невыполнения указанных обязательств. Он должен незамедлительно информировать об этом Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС.

2. В случае ограничения, приостановления или отзыва нотификации или если нотифицированный орган прекратил свою работу, нотифицирующее государство-член ЕС должно предпринять необходимые действия для обеспечения того, чтобы архивы данного органа были либо обработаны другим нотифицированным органом, либо предоставлялись ответственным нотифицирующим органам и органам по надзору за рынком по их запросу.

Статья 28

Требования к компетенции нотифицированных органов

1. Европейская Комиссия должна расследовать все случаи, когда у нее имеются сомнения, касающиеся компетенции нотифицированного органа, или в продолжающемся выполнении нотифицированным органом требований и исполнении обязанностей, которые на него возложены.

2. Нотифицирующее государство-член ЕС должно предоставить Европейской Комиссии по ее запросу всю информацию, касающуюся оснований для нотификации или подтверждения компетенции соответствующего нотифицированного органа.

3. Европейская Комиссия должна обеспечить, чтобы вся секретная информация, полученная в ходе ее расследований, оставалась конфиденциальной.

4. Если Европейская Комиссия убедится, что нотифицированный орган не отвечает или более не отвечает требованиям, предъявляемым к его нотификации, она должна принять имплементационный акт с требованием к нотифицирующему государству-члену ЕС о принятии необходимых коррекционных мер, включая при необходимости отзыв нотификации.

Данный имплементационный акт должен быть принят в соответствии с консультационной процедурой, указанной в Статье 39.

Статья 29

Функциональные обязательства нотифицированных органов

1. Нотифицированные органы должны проводить оценки соответствия в соответствии с процедурами оценки соответствия, представленными в Приложении II.

2. Оценки соответствия должны проводиться пропорционально их необходимости, избегая излишней нагрузки на субъекты экономической деятельности.

Органы оценки соответствия должны осуществлять свою деятельность с учетом размера предприятия, сектора, в котором оно работает, его структуры, степени сложности соответствующей технологии производства и массовости или серийности производственного процесса.

При этом они должны, тем не менее, сохранять степень строгости и уровень защиты, требуемые для соответствия сосуда настоящей Директиве.

3. Если нотифицированный орган установит, что основополагающие требования безопасности, установленные в Приложении I, или соответствующих гармонизированных стандартов или других технических спецификаций не соблюдаются производителем, он должен потребовать, чтобы данный производитель принял надлежащие коррекционные меры, и не должен выдавать сертификат соответствия.

4. Если в ходе мониторинга соответствия после выдачи сертификата нотифицированный орган обнаружит, что сосуд более не соответствует требованиям, он должен потребовать, чтобы производитель принял надлежащие коррекционные меры, и при необходимости должен приостановить или отозвать сертификат.

5. Если коррекционные меры не принимаются или не оказывают требуемого эффекта, нотифицированный орган должен ограничить, приостановить или отозвать любые сертификаты в зависимости от ситуации.

Статья 30

Обжалование решений нотифицированных органов

Государства-члены ЕС должны обеспечить доступность процедуры обжалования решений нотифицированных органов.

Статья 31

Обязательство нотифицированных органов, касающееся информации

1. Нотифицированные органы должны информировать нотифицирующие органы о следующем:

(a) любом отказе в выдаче сертификата, его ограничении, приостановлении или отзыве;

(b) любых обстоятельствах, влияющих на сферу действия или условия нотификации;

(c) любых запросах на предоставление информации, полученных от органов по надзору за рынком, касающихся деятельности по оценке соответствия;

(d) по требованию о деятельности по оценке соответствия, осуществленной в рамках сферы действия нотификации, и любой другой осуществленной деятельности, включая трансграничную деятельность и привлечение к выполнению своих задач сторонних лиц.

2. Нотифицированные органы должны предоставлять другим органам, нотифицированным согласно настоящей Директиве, осуществляющим аналогичную деятельность по оценке соответствия, охватывающую те же сосуды, соответствующую информацию по вопросам отрицательных и по требованию положительных результатов оценки.

Статья 32

Обмен опытом

Европейская Комиссия должна обеспечивать организацию обмена опытом между национальными органами государств-членов ЕС, несущими ответственность за политику нотификации.

Статья 33

Координация нотифицированных органов

Европейская Комиссия должна обеспечить надлежащую координацию и взаимодействие органов, нотифицированных в соответствии с настоящей Директивой, и их надлежащую работу в формате секторальной группы или групп нотифицированных органов.

Государства-члены ЕС должны обеспечить, чтобы нотифицированные ими органы участвовали в работе указанной группы или указанных групп непосредственно или посредством назначенных представителей.

Глава 5

Надзор за рынком Союза, контроль сосудов, поступающих на рынок Союза, и защитная процедура Союза

Статья 34

Надзор за рынком Союза и контроль сосудов, поступающих на рынок Союза

Статья 15(3) и Статьи 26 - 29 Регламента (ЕС) 765/2008 должны применяться к сосудам, подпадающих под действие Статьи 1 настоящей Директивы.

Статья 35

Процедура обращения с сосудами, представляющими угрозу на национальном уровне

1. Если органы по надзору за рынком одного государства-члена ЕС имеют достаточные основания полагать, что сосуд, подпадающий под действие настоящей Директивы, представляет угрозу здоровью или безопасности людей, домашних животных или собственности, они должны провести оценку того, удовлетворяет ли указанный сосуд всем соответствующим требованиям, установленным в настоящей Директиве. Соответствующие субъекты экономической деятельности должны для этой цели надлежащим образом взаимодействовать с органами по надзору за рынком.

Если в ходе оценки, указанной в первом подпараграфе, органы по надзору за рынком обнаружат, что сосуд не соответствует требованиям, установленным в настоящей Директиве, они должны незамедлительно потребовать, чтобы соответствующий субъект экономической деятельности принял все надлежащие коррекционные меры в соответствии с их предписанием для приведения сосуда в соответствие с указанными требованиями, изъял сосуд с рынка или отозвал его в разумный срок, соразмерно характеру угрозы.

Органы по надзору за рынком должны информировать об этом соответствующие нотифицированные органы.

К мерам, указанным во втором подпараграфе настоящего параграфа, должна применяться Статья 21 Регламента (ЕС) 765/2008.

2. Если органы по надзору за рынком полагают, что несоответствие не ограничивается только их национальной территорией, они должны информировать Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС о результатах своей оценки и о действиях, принятия которых они потребовали от субъекта экономической деятельности.

3. Субъект экономической деятельности должен обеспечить, чтобы все надлежащие коррекционные меры были приняты в отношении всех соответствующих сосудов, которые он выпустил на рынок Союза.

4. Если соответствующий субъект экономической деятельности не примет необходимые коррекционные меры в течение срока, указанного во втором подпараграфе параграфа 1, органы по надзору за рынком должны принять все надлежащие обеспечительные меры для запрета или ограничения выпуска на их национальный рынок данного сосуда, по изъятию сосуда с рынка или по отзыву его.

Органы по надзору за рынком должны незамедлительно информировать Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС об указанных мерах.

5. Информация, указанная во втором подпараграфе параграфа 4, должна включать все имеющиеся данные, в частности, данные, необходимые для идентификации несоответствующего

сосуда, о происхождении сосуда, характере выявленного несоответствия и вызываемом риске, о характере и продолжительности принятых национальных мер и приведенных соответствующим субъектом экономической деятельности аргументах. В частности, органы по надзору за рынком должны указать, является ли несоответствие следствием:

(a) невозможности сосуда соответствовать требованиям, касающимся здоровья и безопасности людей, защиты домашних животных или собственности; либо

(b) несовершенства гармонизированных стандартов, указанных в Статье 12, предусматривающей презумпцию соответствия.

6. Государства-члены ЕС, помимо государства-члена ЕС, инициирующего процедуру в соответствии с настоящей Статьей, должны незамедлительно информировать Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС о любых принятых мерах и любой имеющейся в их распоряжении дополнительной информации, касающейся несоответствия указанных сосудов, и в случае несогласия с принятой национальной мерой об их возражениях.

7. Если в течение трех месяцев после получения информации, указанной во втором подпараграфе параграфа 4, государством-членом ЕС или Европейской Комиссией не были представлены возражения в отношении обеспечительной меры, принятой государством-членом ЕС, данная мера должна считаться оправданной.

8. Государства-члены ЕС должны обеспечить незамедлительное принятие в отношении соответствующего сосуда надлежащих ограничительных мер, таких как изъятие сосуда с рынка.

Статья 36

Защитная процедура Союза

1. Если после выполнения процедуры, указанной в Статье 35(3) и (4), представлены возражения против меры, принятой государством-членом ЕС, или если Европейская Комиссия считает, что национальная мера противоречит законодательству Союза, Европейская Комиссия должна незамедлительно начать консультацию с данным государством-членом ЕС и соответствующим субъектом или субъектами экономической деятельности и должна дать оценку национальной мере. На основании результатов указанной оценки Европейская Комиссия должна принять имплементационный акт, определяющий, оправдана ли национальная мера.

Европейская Комиссия должна адресовать свои решения всем государствам-членам ЕС и должна незамедлительно направить их им и соответствующему субъекту или субъектам экономической деятельности.

2. Если национальная мера считается оправданной, все государства-члены ЕС должны принять необходимые меры для обеспечения того, что несоответствующий сосуд был изъят с их рынка, и должны незамедлительно информировать об этом Европейскую Комиссию. Если национальная мера считается неоправданной, соответствующее государство-член ЕС должно отменить данную меру.

3. Если национальная мера считается оправданной и несоответствие сосуда вызвано несовершенством гармонизированных стандартов, указанным в пункте (b) Статьи 35(5) настоящей Директивы, Европейская Комиссия должна применить процедуру, предусмотренную Статьей 11 Регламента (ЕС) 1025/2012.

Статья 37

Соответствующие требованиям сосуда, представляющие угрозу

1. Если после проведения оценки в соответствии со Статьей 35(1) государство-член ЕС обнаружит, что, несмотря на соответствие сосуда настоящей Директиве, он представляет угрозу здоровью или безопасности людей, домашних животных или собственности, оно должно потребовать, чтобы соответствующий субъект экономической деятельности принял все необходимые меры для обеспечения того, чтобы соответствующий сосуд при размещении на рынке более не представлял такой угрозы, изъяс сосуд с рынка или отозвал его в разумный срок в соответствии с их предписанием, соразмерно характеру угрозы.

2. Субъект экономической деятельности должен обеспечить принятие коррекционной меры в отношении всех соответствующих сосудов, которые он выпустил на рынок Союза.

3. Государства-члены ЕС должны незамедлительно информировать Европейскую Комиссию и другие государства-члены ЕС. Указанная информация должна включать все имеющиеся данные, в частности, данные, необходимые для идентификации соответствующего сосуда, о происхождении сосуда и системе поставок сосуда, характере вызываемого риска, о характере и продолжительности принятых национальных мер.

4. Европейская Комиссия должна незамедлительно начать консультацию с государствами-членами ЕС и соответствующим субъектом или субъектами экономической деятельности и должна дать оценку национальной мере. На основании результатов указанной оценки Европейская Комиссия должна принять имплементационные акты о том, оправдана ли национальная мера, и при необходимости предложить надлежащие меры.

Имплементационные акты, указанные в первом подпараграфе настоящего параграфа, должны приниматься в соответствии с процедурой проверки, указанной в Статье 39(3).

В строго оправданных случаях безотлагательной срочности, связанной с защитой здоровья и безопасности людей, домашних животных или собственности, Европейская Комиссия должна принять необходимые имплементационные акты, подлежащие немедленному исполнению, в соответствии с процедурой, указанной в Статье 39(4).

5. Европейская Комиссия должна адресовать свои решения всем государствам-членам ЕС и должна незамедлительно направить их им и соответствующему субъекту или субъектам экономической деятельности.

Статья 38

Формальное несоответствие

1. Без ущерба действию Статьи 35, если государство-член ЕС установит одно из следующих обстоятельств, оно должно потребовать, чтобы соответствующий субъект экономической деятельности прекратил такое несоответствие:

(a) маркировка CE была нанесена в нарушение Статьи 30 Регламента (ЕС) 765/2008 или Статьи 16 настоящей Директивы;

(b) маркировка CE не была нанесена;

(c) идентификационный номер нотифицированного органа, участвующего в процессе производственного контроля, был нанесен в нарушение Статьи 16 или не был нанесен;

(d) надписи, указанные в пункте 1 Приложения III, не были нанесены или были нанесены в нарушение Статьи 16 или пункта 1 Приложения III;

(e) декларация соответствия ЕС не была составлена;

(f) декларация соответствия ЕС была составлена неправильно;

(g) техническая документация либо недоступна, либо неполная;

(h) информация, указанная в Статье 6(б) или Статье 8(3), отсутствует, является ложной или неполной;

(i) любое другое административное требование, предусмотренное Статьей 6 или Статьей 8, не выполнено.

2. Если несоответствие, указанное в параграфе 1, сохраняется, соответствующее государство-член ЕС должно принять все необходимые меры для ограничения или запрета выпуска на рынок сосуда или для обеспечения его отзыва или изъятия с рынка.

Глава 6

Комитет, переходные и заключительные положения

Статья 39

Процедура Комитета

1. Комитет по простым сосудам под давлением должен оказывать содействие Европейской Комиссии. Указанный комитет должен являться комитетом в значении Регламента (ЕС) 182/2011.

2. При ссылке на настоящий параграф должна применяться Статья 4 Регламента (ЕС) 182/2011.

3. При ссылке на настоящий параграф должна применяться Статья 5 Регламента (ЕС) 182/2011.

4. При ссылке на настоящий параграф должна применяться Статья 8 Регламента (ЕС) 182/2011 совместно с положениями Статьи 5 указанного Регламента.

5. Комитет должен получать консультации Европейской Комиссии по любым вопросам, для которых в соответствии с Регламентом (ЕС) 1025/2012 или любого другого законодательства Союза требуется консультация секторальных экспертов.

Комитет может, кроме того, исследовать другой вопрос, касающийся применения настоящей Директивы, поднятый его председателем или представителем государства-члена ЕС, в соответствии с его регламентом.

Статья 40

Наказания

Государства-члены ЕС должны установить правила назначения наказаний за нарушения субъектами экономической деятельности положений национального права, принятых в соответствии с настоящей Директивой, и должны принять все необходимые меры для обеспечения их принудительного исполнения. Такие правила могут включать уголовные наказания за серьезные нарушения. Указанные наказания должны быть эффективными, пропорциональными и оказывающими сдерживающее воздействие.

Статья 41

Переходные положения

Государства-члены ЕС не должны препятствовать выпуску на рынок и/или вводу в эксплуатацию сосудов, подпадающих под действие Директивы 2009/105/ЕС, которые соответствуют требованиям указанной Директивы и которые были размещены на рынке до 20 апреля 2016 г.

Сертификаты, выданные одобренными контрольными органами в соответствии с Директивой 2009/105/ЕС, должны считаться действительными в соответствии с настоящей Директивой.

Статья 42

Преобразование в национальное право

1. Государства-члены ЕС к 19 апреля 2016 г. должны принять и опубликовать законодательные, регламентарные и административные положения, необходимые для соответствия требованиям Статьи 2, Статей 6 - 41, Приложения II и Приложения IV. Они должны незамедлительно довести до сведения Европейской Комиссии текст таких положений.

Они должны применять эти меры с 20 апреля 2016 г.

Такие меры, принимаемые государствами-членами ЕС, должны содержать ссылку на настоящую Директиву или сопровождаться такой ссылкой при их официальном опубликовании. Они должны также включать заявление о том, что ссылки в существующих законодательных, регламентарных и административных положениях на Директиву, отмененную настоящей Директивой, следует толковать как ссылки на настоящую Директиву. Способы указания такой ссылки и формулировки такого заявления должны устанавливаются государствами-членами ЕС.

2. Государства-члены ЕС должны направить Европейской Комиссии тексты положений национального законодательства, которые они принимают в области, подпадающей под действие настоящей Директивы.

Статья 43

Отмена

Директива 2009/105/ЕС с изменениями, внесенными Регламентом, указанным в Части А Приложения V, должна быть отменена с 20 апреля 2016 г. без ущерба действию обязательств государств-членов ЕС, касающихся сроков преобразования в национальное право и дат применения Директив, указанных в Части В Приложения V.

Ссылки на отмененную Директиву следует считать ссылками на настоящую Директиву и читать в соответствии с корреляционной таблицей в Приложении VI.

Статья 44

Вступление в силу и применение

Настоящая Директива вступает в силу на двадцатый день после опубликования в Официальном Журнале Европейского Союза.

Статьи 1, 3, 4 и 5 и Приложения I и III должны применяться с 20 апреля 2016 г.

Статья 45

Адресаты

Настоящая Директива адресована государствам-членам ЕС.

Совершено в Страсбурге 26 февраля 2014 г.

От имени Европейского Парламента

Председатель

M. SCHULZ

От имени Совета ЕС

Председатель

* (1) DIRECTIVE 2014/29/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of simple pressure vessels (recast) (Text with EEA relevance). Опубликована в Официальном Журнале (далее - ОЖ) N L 96, 29.03.2014, стр. 45.

* (2) ОЖ N C 27, 3.02.2009, стр. 41.

* (3) Заключение Европейского Парламента от 5 февраля 2014 г. (еще не опубликовано в ОЖ) и Решение Совета ЕС от 20 февраля 2014 г.

* (4) ОЖ N L 264, 8.10.2009, стр. 12. Директива 2009/105/ЕС является результатом кодификации Директивы 87/404/ЕЭС Совета ЕС от 25 июня 1987 г. о гармонизации законодательства государств-членов ЕС в отношении простых сосудов под давлением (ОЖ N L 220, 8.08.1987, стр. 48).

* (5) См. Приложение V, Часть А.

* (6) ОЖ N L 218, 13.08.2008, стр. 82.

* (7) ОЖ N L 316, 14.11.2012, стр. 12.

* (8) ОЖ N L 55, 28.02.2011, стр. 13.

Приложение I

Основополагающие требования безопасности

1. Материалы

Материалы должны выбираться в зависимости от предполагаемого способа использования сосудов и в соответствии с пунктами 1.1 - 1.4.

1.1. Части, находящиеся под давлением

Материалы, используемые для производства частей сосудов, находящихся под давлением:

- (a) должны позволять производить их сварку;
- (b) должны быть ковкими и прочными, чтобы трещина при минимальной рабочей температуре не привела к распаду сосуда на куски или мелкие частички;
- (c) не должны подвергаться неблагоприятному воздействию старения.

Материалы для стальных сосудов должны дополнительно отвечать требованиям, установленным в пункте 1.1.1, для сосудов из алюминия или сплавов алюминия - требованиям, установленным в пункте 1.1.2.

Они должны сопровождаться инспекционной карточкой, как определено в пункте (i) пункта 3.1. Приложения III, составленной производителем материалов.

1.1.1. Стальные сосуды

Нелегированные качественные стали должны отвечать следующим требованиям:

- (a) они не должны быть бурнокипящими и должны поставляться после нормализующей обработки или в подобном состоянии;

(b) содержание углерода должно быть ниже 0,25%, содержание серы и фосфора не должно превышать 0,05% (для каждого вещества);

(c) они должны иметь следующие механические свойства:

(i) максимальный предел прочности на растяжение должен составлять менее 580 ;

(ii) удлинение после разрыва должно быть:

если тестируемые образцы отобраны параллельно направлению прокатки:

| | | |
|----------------------|--------------------|-------------|
| Толщина ≥ 3 мм: | A | $\geq 22\%$ |
| Толщина < 3 мм: | $A_{80\text{ мм}}$ | $\geq 17\%$ |

если тестируемые образцы отобраны перпендикулярно направлению прокатки:

| | | |
|----------------------|--------------------|-------------|
| Толщина ≥ 3 мм: | A | $\geq 20\%$ |
| Толщина < 3 мм: | $A_{80\text{ мм}}$ | $\geq 15\%$ |

(iii) средняя ударная вязкость KCV для трех продольных тестируемых образцов при минимальной рабочей температуре не должна быть менее 35 . Не более, чем одно значение может быть менее 35 , минимум 25 . В случае со сталями, предназначенными для производства сосудов, минимальная рабочая температура которых ниже - 10°C и толщина стенки которых превышает 5 мм, такие стали должны пройти испытание на данное свойство.

1.1.2. Алюминиевые сосуды

В алюминии без сплавов содержание алюминия должно составлять не менее 99,5%, сплавы, указанные в пункте (b) Статьи 1(1), должны проявлять надлежащую стойкость против межкристаллитной коррозии при максимальной рабочей температуре.

Более того, указанные материалы должны удовлетворять следующим требованиям:

(a) они должны поставляться в состоянии после отжига;

(b) они должны иметь следующие механические свойства:

- максимальный предел прочности на растяжение должен составлять не более 350 ;

- удлинение после разрыва должно быть:

- , если тестируемый образец отобран параллельно направлению прокатки;

- , если тестируемый образец отобран перпендикулярно направлению прокатки.

1.2. Сварочные материалы

Сварочные материалы, используемые для выполнения сварных швов на сосудах или в производстве сосудов, должны соответствовать и должны быть сопоставимы по своим свойствам с материалами, которые будут подвергаться сварке.

1.3. Вспомогательные принадлежности, обеспечивающие прочность сосуда

Указанные вспомогательные приспособления (например, болты и гайки) должны быть выполнены из материала, указанного в пункте 1.1, или из других видов стали, алюминия или подходящих сплавов алюминия, сопоставимых по своим свойствам с материалами, используемыми для производства частей, находящихся под давлением.

Последние материалы должны при минимальной рабочей температуре иметь надлежащее растяжение после разрыва и ударную вязкость.

1.4. Части, не находящиеся под давлением

Все не находящиеся под давлением части сварных сосудов должны быть изготовлены из материалов, которые сопоставимы по своим свойствам с материалами компонентов, к которым они привариваются.

2. Конструкция сосуда

(a) Производитель должен при проектировании сосуда определить способ использования сосуда и выбрать:

- (i) минимальную рабочую температуру ;
- (ii) максимальную рабочую температуру ;
- (iii) максимальное рабочее давление PS.

Тем не менее, если выбранная минимальная рабочая температура превышает -10°C , материалы по своим качествам должны соответствовать материалам для -10°C .

(b) Производитель должен также учесть следующие положения:

- (i) должна быть предусмотрена возможность проводить внутренний осмотр сосудов;
- (ii) должна быть предусмотрена возможность удаления содержимого из сосудов;
- (iii) механические свойства должны сохраняться на протяжении срока использования сосуда в соответствии с целевым назначением;
- (iv) сосуды должны с учетом их предполагаемого использования быть надлежащим образом защищены от коррозии.

(c) Производитель должен учитывать тот факт, что в условиях предусмотренного использования:

- (i) сосуды не должны подвергаться нагрузкам, способным снизить их безопасность при использовании;
- (ii) внутреннее давление не должно на постоянной основе превышать максимальное рабочее давление PS. Тем не менее оно может быть кратковременно превышено максимум на 10%.
- (d) Кольцевые и продольные швы должны быть выполнены с полным проплавлением или с использованием техники сварки аналогичной эффективности. Выпуклые днища, в отличие от полусферических, должны иметь цилиндрический край.

2.1. Толщина стенки

Если произведение PS и V не превышает 3000 бар х л, производитель должен выбрать один из методов, описанных в пунктах 2.1.1 и 2.1.2, для определения толщины стенки сосуда; если произведение PS и V превышает 3000 бар х л или если максимальная рабочая температура превышает 100°C , такая толщина должна определяться с помощью метода, описанного в пункте 2.1.1.

Фактическая толщина стенки цилиндрической части и концов должна, тем не менее, быть не менее 2 мм для стальных сосудов и не менее 3 мм для сосудов из алюминия или сплавов алюминия.

2.1.1. Расчетный метод

Минимальная толщина частей, находящихся под давлением, должна быть рассчитана с учетом интенсивности нагрузки и следующих положений:

- (a) расчетное давление, которое необходимо учесть, должно быть не меньше, чем выбранное максимальное рабочее давление P_S ;
- (b) допустимое общее мембранное напряжение не должно превышать наименьшие значения $0,6$ или $0,3$. Производитель для определения допустимого напряжения должен использовать минимальные значения $\sigma_{0,2}$ и $\sigma_{0,01}$, гарантированные производителем материала.

Тем не менее, если цилиндрическая часть сосуда имеет один или более продольных сварных швов, выполненных с использованием неавтоматической сварки, толщина, рассчитанная, как указано в первом параграфе, должна быть умножена на коэффициент $1,15$.

2.1.2. Экспериментальный метод

Толщина стенки должна быть определена таким методом, чтобы позволить сосудам оказывать при температуре окружающей среды сопротивление давлению, по меньшей мере в пять раз превышающему максимальное рабочее давление, с постоянным коэффициентом поперечной деформации не более 1%.

3. Производственные процессы

Сосуды должны конструироваться и подвергаться производственным проверкам в соответствии с пунктами 2, 3 и 4 Приложения II.

3.1. Подготовка комплектующих частей

Подготовка комплектующих частей (например, формовка и скашивание фаски) не должна вызывать дефекты поверхностей, трещины или изменения механических характеристик, которые с большой вероятностью могут неблагоприятно сказаться на безопасности сосудов.

3.2. Сварные соединения на частях, находящихся под давлением

Характеристики сварных соединений и прилегающих зон должны быть аналогичны таковым свариваемых материалов и не должны иметь никаких поверхностных или внутренних дефектов, которые могут неблагоприятно сказаться на безопасности сосудов.

Сварные соединения должны выполняться квалифицированными сварщиками или операторами, обладающими надлежащей подготовкой, в соответствии с одобренными технологиями сварки. Такие одобрения и квалификационные тесты должны проводиться нотифицированными органами.

Производитель также должен в процессе производства с помощью проведения необходимых испытаний с использованием надлежащих процедур обеспечивать стабильно высокое качество сварки.

4. Ввод сосудов в эксплуатацию

К сосудам должны прилагаться инструкции, составленные производителем, как указано в пункте 2 Приложения III.

Приложение II

Процедуры оценки соответствия

1. Экспертиза ЕС типа (Модуль В)

1.1. Экспертиза ЕС типа является частью процедуры оценки соответствия, в процессе которой нотифицированный орган исследует технический проект сосуда, проверяет и удостоверяет, что технический проект сосуда отвечает требованиям настоящей Директивы, которые применяются к нему.

1.2. Экспертиза ЕС типа должна проводиться одним из следующих способов в соответствии со Статьей 13:

- оценка соответствия технического проекта сосуда посредством проверки технической документации и подтверждающих данных, указанных в пункте 1.3, плюс проверка прототипа, характерного для предполагаемой продукции, всего сосуда (тип продукции);

- оценка соответствия технического проекта сосуда посредством проверки технической документации и подтверждающих данных, указанных в пункте 1.3, без проверки прототипа сосуда (тип проекта).

1.3. Производитель должен подать заявление на проведение экспертизы ЕС типа в один нотифицированный орган по своему выбору.

Указанное заявление должно включать:

(а) наименование и адрес производителя и, если заявление подается уполномоченным представителем, также его имя и адрес;

(б) письменное подтверждение того, что такое же заявление не было подано в другой нотифицированный орган;

(с) техническую документацию. Техническая документация должна позволять оценить соответствие сосуда применимым требованиям настоящей Директивы и должна включать компетентный анализ и оценку риска(ов).

В технической документации должны быть указаны применимые требования, и она должна охватывать, насколько это необходимо для оценки, проект, производство и функционирование сосуда. Техническая документация должна содержать, если применимо, по меньшей мере следующие элементы:

(i) общее описание сосуда;

(ii) эскизный проект и производственные чертежи и схемы компонентов и т.д.;

(iii) описания и разъяснения, необходимые для понимания указанных чертежей, схем и функционирования сосуда;

(iv) перечень гармонизированных стандартов, примененных полностью или в части, ссылки на которые были опубликованы в Официальном Журнале Европейского Союза, и, если эти гармонизированные стандарты еще не применялись, описание решений, принятых для соответствия основополагающим требованиям безопасности настоящей Директивы, включая перечень других примененных подходящих технических спецификаций. В случае частичного применения гармонизированных стандартов в технической документации должно быть указано, какие части применялись;

(v) результаты выполненных проектных расчетов, проверок и т.д.;

(vi) отчеты об испытаниях;

(vii) инструкции и информация о правилах техники безопасности, указанные в пункте 2 Приложения III;

(viii) документ, в котором описаны:

- выбранные материалы;
- выбранные сварочные технологии;
- выбранные проверки;
- любые данные, имеющие отношение к проекту сосуда;

(d) если применимо, сосуды-прототипы, характерные для предполагаемой продукции. Нотифицированный орган может дополнительно запросить сосуды-прототипы для выполнения тестовой программы;

(e) подтверждающие данные для адекватного решения в отношении технического проекта. Указанные подтверждающие данные должны включать любые документы, которые были использованы, в частности, если соответствующие гармонизированные стандарты не применялись полностью. Подтверждающие данные должны включать, если необходимо, результаты испытаний, проведенных в соответствии с подходящими техническими спецификациями надлежащей лабораторией производителя или любой другой испытательной лабораторией от его имени и под его контролем.

При проверке сосуда-прототипа техническая документация должна также включать:

- сертификаты, касающиеся надлежащей квалификации сварочных операций и сварщиков и сварщиков-автоматчиков;
- инспекционную карточку на материалы, использованные при производстве частей и компонентов, обеспечивающих прочность сосуда;
- отчет о проведенных проверках и испытаниях или описание предполагаемых проверок.

1.4. Нотифицированный орган должен:

В отношении сосуда:

1.4.1. проверить техническую документацию и подтверждающие данные для оценки адекватности технического проекта сосуда.

В отношении сосуда(ов)-прототипа(ов):

1.4.2. удостовериться, что сосуд(ы)-прототип(ы) был(и) изготовлен(ы) в соответствии с технической документацией, что он(они) может(могут) безопасно использоваться в предполагаемых рабочих условиях и определить элементы, которые были спроектированы в соответствии с применимыми положениями соответствующих гармонизированных стандартов, а также элементы, которые были спроектированы в соответствии с другими соответствующими техническими спецификациями;

1.4.3. провести надлежащие проверки и испытания или поручить их проведение, чтобы проверить в том случае, если производитель выбрал применение решений в соответствующих гармонизированных стандартах, были ли они применены правильно;

1.4.4. провести надлежащие проверки и испытания или поручить их проведение, чтобы проверить в том случае, если решения в соответствующих гармонизированных стандартах не применялись, отвечают ли соответствующим основным требованиям безопасности настоящей Директивы

решения, принятые производителем, применяющим другие подходящие технические спецификации;

1.4.5. согласовать с производителем место проведения проверок и испытаний.

1.5. Нотифицированный орган должен составить отчет об оценке, в который войдут данные о действиях, предпринятых в соответствии с пунктом 1.4, об их результатах. Без ущерба действию его обязательствам по отношению к нотифицирующим органам нотифицированный орган должен разглашать содержание этого отчета полностью или в части только с согласия производителя.

1.6. Если тип соответствует требованиям настоящей Директивы, нотифицированный орган должен выдать производителю сертификат о проведении экспертизы ЕС типа. Указанный сертификат должен включать наименование и адрес производителя, выводы, сделанные по результатам экспертизы, условия (если таковые имеются) его действия и данные, необходимые для идентификации одобренного типа. Сертификат о проведении экспертизы ЕС типа может иметь одно или несколько приложений.

Сертификат о проведении экспертизы ЕС типа и его приложения должны содержать всю информацию, позволяющую провести оценку соответствия произведенных сосудов проверенного типа и позволяющую осуществлять эксплуатационный контроль. В нем также должны быть указаны условия его выдачи и должны содержаться описания и схемы, необходимые для идентификации одобренного типа.

Если тип не удовлетворяет применимым требованиям настоящей Директивы, нотифицированный орган должен отказать в выдаче сертификата о проведении экспертизы ЕС типа и должен информировать об этом заявителя с подробным обоснованием причин отказа.

1.7. Нотифицированный орган должен быть в курсе любых изменений в развитии науки и техники, которые указывают, что одобренный тип более не может соответствовать применимым требованиям настоящей Директивы, и должен определить, требуют ли такие изменения дальнейшего исследования. Если требуют, нотифицированный орган должен информировать об этом производителя.

Производитель должен информировать нотифицированный орган, в котором хранится техническая документация, касающаяся сертификата о проведении экспертизы ЕС типа, обо всех модификациях одобренного типа, которые могут повлиять на соответствие сосуда основополагающим требованиям безопасности настоящей Директивы или на условия действия сертификата. Такие модификации могут требовать дополнительного одобрения в форме дополнения к оригиналу сертификата о проведении экспертизы ЕС типа.

1.8. Каждый нотифицированный орган должен информировать свой нотифицирующий орган о сертификатах о проведении экспертизы ЕС типа и/или любых дополнениях к ним, которые он выдал или отозвал, и должен периодически или по запросу предоставлять своему нотифицирующему органу список таких сертификатов и/или всех дополнений к ним, в выдаче которых было отказано, действие которых было приостановлено или иным образом ограничено.

Каждый нотифицированный орган должен информировать другие нотифицированные органы о сертификатах о проведении экспертизы ЕС типа и/или любых дополнениях к ним, в выдаче которых он отказал, которые он отозвал, приостановил или иным образом ограничил, и по запросу информировать о таких сертификатах и/или дополнениях к ним, которые он выдал.

Европейская Комиссия, государства-члены ЕС и другие нотифицированные органы могут по запросу получить копию сертификата о проведении экспертизы ЕС типа и/или дополнений к ним. По запросу Европейская Комиссия и государства-члены ЕС могут получить копию технической

документации и результатов экспертиз, проведенных нотифицированным органом. Нотифицированный орган должен хранить копию сертификата о проведении экспертизы ЕС типа, приложений и дополнений к нему, а также архив с техническими данными, включающими документацию, представленную производителем, до истечения срока действия данного сертификата.

1.9. Производитель должен хранить копию сертификата о проведении экспертизы ЕС типа, приложений и дополнений к нему, вместе с технической документацией для предоставления национальным органам в течение 10 лет после того, как сосуд был размещен на рынке.

1.10. Уполномоченный представитель производителя может подать заявление, указанное в пункте 1.3, и выполнить обязательства, установленные в пунктах 1.7 и 1.9, если они указаны в доверенности.

2. Соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольное испытание сосуда (Модуль С1)

2.1. Соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольное испытание сосуда является частью процедуры оценки соответствия, с помощью которой производитель выполняет обязательства, установленные в пунктах 2.2, 2.3 и 2.4, а также гарантирует и заявляет под свою ответственность, что указанные сосуды соответствуют типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и удовлетворяют требованиям настоящей Директивы, которые применяются к ним.

2.2. Производство

Производитель должен принять все необходимые меры для того, чтобы производственный процесс и его мониторинг обеспечивали соответствие произведенных сосудов типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и требованиям настоящей Директивы, которые к ним применяются.

До начала производства производитель должен предоставить нотифицированному органу по своему выбору всю необходимую информацию, в частности:

(а) техническую документацию, которая должна также включать:

- сертификаты, касающиеся надлежащей квалификации сварочных операций и сварщиков или сварщиков-автоматчиков;
- инспекционную карточку на материалы, использованные при производстве частей и компонентов, обеспечивающих прочность сосуда;
- отчет о проведенных проверках и испытаниях;

(b) инспекционный документ, в котором описаны надлежащие проверки и испытания, которые должны проводиться в процессе производства, а также процедуры и частота их проведения;

(c) сертификат о проведении экспертизы ЕС типа.

2.3. Проверки сосудов

2.3.1. В отношении каждого отдельного изготовленного сосуда нотифицированный орган должен проводить проверки и испытания, чтобы подтвердить соответствие сосуда типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и требованиям настоящей Директивы согласно следующим пунктам:

- (a) производитель должен представить свои сосуды единообразными партиями и принять все необходимые меры для обеспечения того, чтобы производственный процесс обеспечивал единообразие каждой произведенной партии.
- (b) При проверке партии нотифицированный орган должен обеспечить, чтобы сосуды были произведены и проверены в соответствии с технической документацией, и должен провести гидростатическое испытание или пневматическое испытание с аналогичным эффектом в отношении каждого сосуда в партии при давлении P_h , в 1,5 раза превышающем проектное давление сосуда, чтобы проверить его прочность. Пневматическое испытание должно проводиться при условии одобрения процедур безопасности испытания государством-членом ЕС, в котором проводится испытание.
- (c) Более того, нотифицированный орган должен проводить испытания на тестовых образцах, отобранных из репрезентативного тестового образца продукции или на сосуде по выбору производителя, чтобы проверить качество сварки. Испытания должны проводиться на продольных сварных швах. Тем не менее, при применении разных технологий сварки для выполнения продольных и кольцевых сварных швов, испытания должны быть проведены также на кольцевых сварных швах.
- (d) Для сосудов, в отношении которых применяется экспериментальный метод, указанный в пункте 2.1.2 Приложения I, вместо указанных испытаний на тестовых образцах должно быть проведено гидростатическое испытание на пяти сосудах, отобранных случайным образом, в каждой партии, чтобы проверить, что данные сосуды соответствуют основополагающим требованиям безопасности, установленным в пункте 2.1.2 Приложения I.
- (e) В случае если партии приняты нотифицированный орган должен нанести свой идентификационный номер или поручить его нанесение на каждый сосуд и должен составить письменный сертификат соответствия, касающийся проведенных испытаний. Все сосуды партии могут размещаться на рынке, за исключением сосудов, которые не прошли гидростатическое испытание или пневматическое испытание.
- (f) Если партия забракована, нотифицированный орган должен принять надлежащие меры для предотвращения размещения такой партии на рынке. В случае частой выбраковки партий нотифицированный орган может временно приостановить статистическую проверку.
- (g) Производитель должен иметь возможность предоставить по запросу соответствующих органов сертификаты соответствия нотифицированного органа, указанные в пункте (e).

2.3.2. Нотифицированный орган должен предоставить государству-члену ЕС, которое нотифицировало его, и по запросу другим нотифицированным органам, другим государствам-членам ЕС и Европейской Комиссии копию инспекционного отчета, составленного им.

2.3.3. Производитель должен под контролем нотифицированного органа нанести в процессе производства идентификационный номер нотифицированного органа.

2.4. Маркировка CE и декларация соответствия ЕС

2.4.1. Производитель должен нанести маркировку CE на каждый отдельный сосуд, который соответствует типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и удовлетворяет применимым требованиям настоящей Директивы.

2.4.2. Производитель должен составить письменную декларацию соответствия ЕС на каждую модель сосуда и хранить ее для предоставления национальным органам в течение 10 лет после того, как сосуд был размещен на рынке. В декларации соответствия ЕС должна быть указана модель сосуда, для которой она была составлена.

2.4.3. Копия декларации соответствия ЕС должна быть по запросу предоставлена соответствующим органам.

2.5. Уполномоченный представитель

Обязательства производителя, установленные в пункте 2.4, могут быть выполнены его уполномоченным представителем от его имени и под его контролем, если они указаны в доверенности.

3. Соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольные проверки сосуда через произвольные интервалы времени (Модуль C2)

3.1. Соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля плюс подконтрольные проверки сосуда через произвольные интервалы времени является частью процедуры оценки соответствия, с помощью которой производитель выполняет обязательства, установленные в пунктах 3.2, 3.3 и 3.4, а также гарантирует и заявляет под свою ответственность, что указанные сосуды соответствуют типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и удовлетворяют требованиям настоящей Директивы, которые к ним применяются.

3.2. Производство

3.2.1. Производитель должен принять все необходимые меры для того, чтобы производственный процесс и его мониторинг обеспечивали соответствие произведенных сосудов типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и требованиям настоящей Директивы, которые применяются к ним.

3.2.2. До начала производства производитель должен предоставить нотифицированному органу по своему выбору всю необходимую информацию, в частности:

(a) техническую документацию, которая должна также включать:

- сертификаты, касающиеся надлежащей квалификации сварочных операций и сварщиков или сварщиков-автоматчиков;
- инспекционную карточку на материалы, использованные при производстве частей и компонентов, обеспечивающих прочность сосуда;
- отчет о проведенных экспертизах и испытаниях;

(b) сертификат о проведении экспертизы ЕС типа;

(c) документ, описывающий производственные процессы и все заранее определенные меры, которые были приняты для обеспечения соответствия сосудов типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа.

Нотифицированный орган должен до даты запуска производства проверить указанные документы, чтобы удостовериться в их соответствии сертификату о проведении экспертизы ЕС типа.

3.2.3. Документ, указанный в пункте (c) пункта 3.2.2, должен включать:

- (a) описание средств производства и проверки, подходящих для конструкции сосудов;
- (b) инспекционный документ, в котором описаны надлежащие экспертизы и испытания, которые должны проводиться в процессе производства, а также процедуры и частота их проведения;
- (c) предприятие для проведения экспертиз и испытаний в соответствии с инспекционным документом и для проведения гидростатического испытания или с согласия государства-члена ЕС

пневматического испытания каждого изготовленного сосуда при давлении Ph, в 1,5 раза превышающем проектное давление; указанные экспертизы и испытания должны проводиться под контролем квалифицированного персонала, который не входит в число производственного персонала и обязан составить отчет;

(d) адреса мест производства и хранения и дату, когда планируется запуск производства.

3.3. Проверки сосудов

Нотифицированный орган должен проводить проверки сосудов или поручать их проведение на образцах, отобранных случайным образом через определенные им интервалы времени, чтобы удостовериться в качестве внутренних проверок сосуда с учетом *inter alia* технологической сложности сосудов и количества продукции. Адекватная выборка из партии конечных сосудов, отобранная на месте нотифицированным органом перед размещением на рынке, должна быть проверена, и должны быть проведены надлежащие испытания, указанные в соответствующих частях гармонизированных стандартов, и/или эквивалентные испытания, указанные в других соответствующих технических спецификациях, для проверки соответствия сосуда типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и требованиям настоящей Директивы.

Нотифицированный орган должен также обеспечить, чтобы производитель действительно проверял серийно произведенные сосуды в соответствии с требованиями пункта 3.2.3.

Если образец не соответствует по качеству требуемому уровню, нотифицированный орган должен принять надлежащие меры.

Применимая процедура одобрения образца предназначена для определения того, проходит ли процесс производства в допустимых рамках для обеспечения соответствия сосуда.

Нотифицированный орган должен предоставить государству-члену ЕС, которое нотифицировало его, и по запросу другим нотифицированным органам, другим государствам-членам ЕС и Европейской Комиссии копию инспекционного отчета, составленного им.

Производитель должен под контролем нотифицированного органа нанести в процессе производства идентификационный номер нотифицированного органа.

3.4. Маркировка CE и декларация соответствия ЕС

3.4.1. Производитель должен нанести маркировку CE на каждый отдельный сосуд, который соответствует типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и удовлетворяет применимым требованиям настоящей Директивы.

3.4.2. Производитель должен составить письменную декларацию соответствия ЕС на каждую модель сосуда и хранить ее для предоставления национальным органам в течение 10 лет после того, как сосуд был размещен на рынке. В декларации соответствия ЕС должна быть указана модель сосуда, для которой она была составлена.

3.4.3. Копия декларации соответствия ЕС должна быть по запросу предоставлена соответствующим органам.

3.5. Уполномоченный представитель

Обязательства производителя, установленные в пункте 3.4, могут быть выполнены его уполномоченным представителем от его имени и под его контролем, если они указаны в доверенности.

4. Соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля (Модуль С)

4.1. Соответствие типу на основании внутреннего производственного контроля является частью процедуры оценки соответствия, с помощью которой производитель выполняет обязательства, установленные в пунктах 4.2 и 4.3, а также гарантирует и заявляет под свою ответственность, что указанные сосуды соответствуют типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и удовлетворяют требованиям настоящей Директивы, которые к ним применяются.

4.2. Производство

Производитель должен принять все необходимые меры для того, чтобы производственный процесс и его мониторинг обеспечивали соответствие произведенных сосудов типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и требованиям настоящей Директивы, которые к ним применяются.

До начала производства производитель должен предоставить нотифицированному органу, который выдал сертификат о проведении экспертизы ЕС типа, всю необходимую информацию, в частности:

- (a) сертификаты, касающиеся надлежащей квалификации сварочных операций и сварщиков или сварщиков-автоматчиков;
- (b) инспекционную карточку на материалы, использованные при производстве частей и компонентов, обеспечивающих прочность сосуда;
- (c) отчет о проведенных проверках и испытаниях;
- (d) документ, описывающий производственные процессы и все заранее определенные меры, которые были приняты для обеспечения соответствия сосудов типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа.

Указанный документ должен включать:

- (i) описание средств производства и проверки, подходящих для конструкции сосудов;
- (ii) инспекционный документ, в котором описаны надлежащие проверки и испытания, которые должны проводиться в процессе производства, а также процедуры и частота их проведения.
- (iii) предприятие для проведения проверок и испытаний в соответствии с инспекционным документом и для проведения гидростатического испытания или с согласия государства-члена ЕС пневматического испытания каждого изготовленного сосуда при давлении P_h , в 1,5 раза превышающем проектное давление; указанные проверки и испытания должны проводиться под контролем квалифицированного персонала, который не входит в число производственного персонала и обязан составить отчет;
- (iv) адреса мест производства и хранения и дату, когда планируется запуск производства.

Нотифицированный орган должен до даты запуска производства проверить указанные документы, чтобы удостовериться в их соответствии сертификату о проведении экспертизы ЕС типа.

4.3. Маркировка CE и декларация соответствия ЕС

4.3.1. Производитель должен нанести маркировку CE на каждый отдельный сосуд, который соответствует типу, описанному в сертификате о проведении экспертизы ЕС типа, и удовлетворяет применимым требованиям настоящей Директивы.

4.3.2. Производитель должен составить письменную декларацию соответствия ЕС на каждую модель сосуда и хранить ее для предоставления национальным органам в течение 10 лет после того, как сосуд был размещен на рынке. В декларации соответствия ЕС должна быть указана модель сосуда, для которой она была составлена.

4.3.3. Копия декларации соответствия ЕС должна быть по запросу предоставлена соответствующим органам.

4.4. Уполномоченный представитель

Обязательства производителя, установленные в пункте 4.3, могут быть выполнены его уполномоченным представителем от его имени и под его контролем, если они указаны в доверенности.

Приложение III

Надписи, инструкции, определения и символы

1. Маркировка CE и надписи

1.1. Сосуды, производство PS и V которых превышает 50 бар x л, должны иметь маркировку CE, предусмотренную в Приложении II Регламента (ЕС) 765/2008, и две последние цифры года, в котором была нанесена маркировка CE.

1.2. На сосуде или на табличке с основными характеристиками должна быть указана по меньшей мере следующая информация:

(a) максимальное рабочее давление (PS в бар);

(b) максимальная рабочая температура (в °C);

(c) минимальная рабочая температура (в °C);

(d) вместимость сосуда (V в литрах);

(e) наименование, зарегистрированное торговое наименование или зарегистрированный товарный знак и адрес производителя;

(f) тип и серия или партия сосуда.

1.3. Если используется табличка с основными характеристиками, она должна быть сконструирована таким образом, чтобы ее нельзя было использовать повторно, и на ней должно быть свободное место для внесения другой информации.

2. Инструкции и информация по технике безопасности

Инструкции должны содержать следующую документацию:

(a) данные, указанные в пункте 1.2, за исключением данных о серии или партии сосуда;

(b) предполагаемое применение сосуда;

(c) требования в отношении эксплуатации и установки для обеспечения безопасности сосуда.

3. Определения и символы

3.1. Определения

- (a) Проектное давление "P" - это максимальное манометрическое давление, выбранное производителем и используемое для определения толщины частей сосуда, находящихся под давлением.
- (b) Максимальное рабочее давление "PS" - это максимальное манометрическое давление, которое может быть оказано при нормальных условиях использования сосуда.
- (c) Минимальная рабочая температура - это самая нижняя стабилизированная температура, которую может достичь стенка сосуда при нормальных условиях использования.
- (d) Максимальная рабочая температура - это самая высокая стабилизированная температура, которую может достичь стенка сосуда при нормальных условиях использования.
- (e) Предел текучести " " - это значение при максимальной рабочей температуре T_{max} одного из следующих показателей:
- (i) верхний предел текучести ReH для материала, который имеет одновременно верхний и нижний предел текучести;
 - (ii) условный предел текучести при остаточной деформации ;
 - (iii) условный предел текучести при остаточной деформации 1,0% для нелегированного алюминия.
- (f) Группы сосудов
- Сосуды, являющиеся частью одной группы, если они отличаются от прототипа только диаметром, при условии соответствия допустимым требованиям, указанным в пункте 2.1.1 и 2.1.2 Приложения I, и/или отличаются длиной их цилиндрической части в следующих пределах:
- (i) если прототип имеет одну или более обечайку в дополнение к краям, вариации должны иметь по меньшей мере одну обечайку;
 - (ii) если прототип имеет два днища, вариации не должны иметь обечаек.
- Отклонения по длине, вызывающие возникновение разрывов и/или отверстий, которые необходимо откорректировать, должны быть показаны на схеме для каждого варианта.
- (g) Партия сосудов состоит не более чем из 3000 сосудов модели одного типа.
- (h) Серийным в значении настоящей Директивы является производство, когда более одного сосуда одного типа производится за определенный период непрерывного производственного процесса в соответствии с общим проектом и использованием одних производственных процессов.
- (i) Инспекционная карточка: документ, посредством которого производитель материалов подтверждает, что доставленная продукция отвечает требованиям заказа, и в котором он указывает результаты стандартного заводского проверочного испытания, в частности, химический состав и механические характеристики, проведенного на продукции, изготовленной с использованием того же производственного процесса, что и в отношении поставляемой продукции, но необязательно непосредственно на доставленной продукции.

3.2. Символы

| | | |
|---|--|---|
| A | удлинение после разрыва ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$) | % |
|---|--|---|

| | | |
|---------------------|--|--------------------|
| $A_{80\text{мм}}$ | удлинение после разрыва ($L_0 = 80\text{мм}$) | % |
| KCV | ударная вязкость | Дж/см ² |
| P | проектное давление | Бар |
| PS | максимальное рабочее давление | Бар |
| P_n | давление гидростатического или пневматического испытания | Бар |
| $R_{p0,2}$ | условный предел текучести при остаточной деформации 0,2% | Н/мм ² |
| Re_T | условный предел текучести при максимальной рабочей температуре | Н/мм ² |
| Re_H | верхний предел текучести | Н/мм ² |
| R_m | предел прочности на растяжение | Н/мм ² |
| $R_{m, \text{max}}$ | максимальный предел прочности на растяжение | Н/мм ² |
| $R_{p1,0}$ | условный предел текучести при остаточной деформации 1,0% | Н/мм ² |
| T_{max} | максимальная рабочая температура | °С |
| T_{min} | минимальная рабочая температура | °С |
| V | емкость сосуда | л |

Приложение IV

Декларация

соответствия ЕС (No XXXX)*

1. Сосуд/модель сосуда (продукция, тип, номер партии или серии):
2. Наименование и адрес производителя и, если применимо, его уполномоченного представителя:
3. Настоящая декларация соответствия выдана под полную ответственность производителя.
4. Предмет декларации (идентификация сосуда, позволяющая провести его отслеживание; если это необходимо для идентификации сосуда, может включать фотографию):
5. Предмет декларации, описанный выше, соответствует следующему законодательству Сообщества по гармонизации:
6. Ссылки на соответствующие использованные гармонизированные стандарты или ссылки на другие технические спецификации, в отношении которых заявлено о соответствии:
7. Нотифицированный орган _ (наименование, номер) провел _ (описание мероприятия) и выдал настоящий сертификат:
8. Дополнительная информация:

Подписано кем и от лица кого:

(место и дата выдачи):

(фамилия, должность) (подпись):

* Присвоение декларации соответствия номера является правом, а не обязанностью производителя.

Приложение V

Часть А

Отмененная Директива с изменениями (указанная в Статье 43)

| | |
|--|-------------------------------|
| Директива 2009/105/ЕС Европейского Парламента и Совета ЕС (ОЖ N L 264, 8.10.2009, стр. 12). | |
| Регламент (ЕС) 1025/2012 Европейского Парламента и Совета ЕС (ОЖ N L 316, 14.11.2012, стр. 12). | Только пункт (j) Статьи 26(1) |

Часть В

Сроки преобразования в национальное право и даты применения Директив, указанных в Части В Приложения IV к Директиве 2009/105/ЕС

(указанные в Статье 43)

| Директива | Сроки преобразования в национальное право | Дата применения |
|------------|---|--------------------|
| 87/404/ЕЭС | 31 декабря 1989 г. | 1 июля 1990 г.* |
| 90/488/ЕЭС | 1 июля 1991 г. | - |
| 93/68/ЕЭС | 30 июня 1994 г. | 1 января 1995 г.** |

* В соответствии с третьим подпараграфом Статьи 18(2) Директивы 87/404/ЕЭС государства-члены ЕС должны до 1 июля 1992 г. разрешить размещение на рынке и/или эксплуатацию сосудов, соответствующих правилам, действовавшим на их территории до 1 июля 1990 г.

** В соответствии со Статьей 14(2) Директивы 93/68/ЕЭС до 1 января 1997 г. государства-члены ЕС должны разрешать размещение на рынке и ввод в эксплуатацию продукции, которая соответствует требованиям в отношении маркировки, действовавшим до 1 января 1995 г.

Приложение VI

Корреляционная таблица

| Директива 2009/105/ЕС | Настоящая Директива |
|-----------------------|---|
| Статья 1(1) | Статья 1(1) вступительная формулировка, |
| Статья 1(2) | Статья 1 (2) |
| Статья 1(3)(a) | Статья 1(1) пункты (a) - (e) |
| Статья 1(3)(b) | - |
| Статья 2 | Статья 3 |
| - | Статья 2 |
| Статья 3 | Статья 4 |
| Статья 4 | Статья 5 |
| - | Статья 6 |
| - | Статья 7 |
| - | Статья 8 |
| - | Статья 9 |
| - | Статья 10 |
| - | Статья 11 |
| - | Статья 12 |
| Статья 5 | - |

| | |
|--------------------------------|---|
| Статья 6 | - |
| Статья 7 | - |
| Статья 8 | - |
| - | Статья 13 |
| Статья 9 | - |
| Статья 10 | - |
| Статья 11(1) и (2) | - |
| Статья 11(3) | Приложение II пункт 2.3 |
| Статья 12 | - |
| Статья 13(1) | Приложение II пункт 3.2.1, |
| Статья 13(2) | Приложение II пункт 3.2.2, |
| Статья 13(3) | - |
| Статья 14 | - |
| - | Статья 14 |
| - | Статья 15 |
| - | Статья 16 |
| - | Статья 17 |
| - | Статья 18 |
| - | Статья 19 |
| - | Статья 20 |
| - | Статья 21 |
| - | Статья 22 |
| - | Статья 23 |
| - | Статья 24 |
| - | Статья 25 |
| - | Статья 26 |
| - | Статья 27 |
| - | Статья 28 |
| - | Статья 29 |
| - | Статья 30 |
| - | Статья 31 |
| - | Статья 32 |
| - | Статья 33 |
| Статья 15 | - |
| Статья 16 | - |
| Статья 17 | - |
| - | Статья 34 |
| - | Статья 35 |
| - | Статья 36 |
| - | Статья 37 |
| - | Статья 38 |
| - | Статья 39 |
| - | Статья 40 |
| - | Статья 41 |
| Статья 18 | Статья 42 (2) |
| - | Статья 42 (1) |
| Статья 19 | Статья 43 |
| Статья 20 | Статья 44 |
| Статья 21 | Статья 45 |
| Приложение I | Приложение I |
| - | Приложение II |
| Приложение II, пункты 1, 2 и 4 | Приложение III |
| Приложение II, пункт 3 | Приложение II пункты 1.3(с), 2.2, 3.2.2 и 4.2(а) (b) (с), |
| Приложение III | - |
| - | Приложение IV |
| Приложение IV | Приложение V |
| Приложение V | Приложение VI |

Заявление
Европейского Парламента

Европейский Парламент считает, что только в тех случаях и в той мере, в которых на заседаниях комитетов обсуждаются имплементационные акты по смыслу Регламента (ЕС) 182/2011, вышеуказанные комитеты могут рассматриваться в качестве "комитологических комитетов" в значении Приложения I к Рамочному соглашению об отношениях между Европейским Парламентом и Европейской Комиссией. Следовательно, в тех случаях и в той мере, в которых на заседаниях комитетов обсуждаются другие вопросы, данные заседания подпадают под сферу действия пункта 15 указанного Рамочного соглашения.

