

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

*Επίσημη Εφημερίδα αριθ. L 220 της 08/08/1987 σ. 0048 - 0059
Φινλανδική ειδική έκδοση: Κεφάλαιο 13 τόμος 16 σ. 0200
Σουηδική ειδική έκδοση: Κεφάλαιο 13 τόμος 16 σ. 0200*

ΟΔΗΓΙΑ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 25ης Ιουνίου 1987 σχετικά με την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών όσον αφορά τα απλά δοχεία πίεσης (87/404/ΕΟΚ)

ΤΟ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟ ΤΩΝ ΕΥΡΩΠΑΟΚΩΝ ΚΟΙΝΟΤΗΤΩΝ,

Έχοντας υπόψη:

τη συνθήκη για την ίδρυση της Ευρωπαϊκής Οικονομικής Κοινότητας, και ιδίως το άρθρο 100,

την πρόταση της Επιτροπής(1),

τη γνώμη του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου(2),

τη γνώμη της Οικονομικής και Κοινωνικής Επιτροπής(3),

Εκτιμώντας:

ότι εναπόκειται στα κράτη μέλη να εξασφαλίζουν στο έδαφός τους την ασφάλεια των ανθρώπων, των κατοικιδίων ζώων και των αγαθών έναντι των κινδύνων διαρροής ή διάρρηξης τους οποίους είναι δυνατόν να εγκυμονούν τα απλά δοχεία πίεσης;

ότι στα κράτη μέλη διατάξεις αναγκαστικού δικαίου καθορίζουν, ειδικότερα, το επίπεδο ασφάλειας που πρέπει να τηρούν τα απλά δοχεία πίεσης, με τον προσδιορισμό των χαρακτηριστικών κατασκευής και λειτουργίας, των προϋποθέσεων εγκατάστασης και χρησιμοποίησης καθώς και των διαδικασιών ελέγχου που προηγούνται και έπονται της διάθεσης στην αγορά; ότι αυτές οι διατάξεις αναγκαστικού δικαίου δεν οδηγούν αναγκαστικά σε διαφορετικά επίπεδα ασφαλείας από το ένα κράτος μέλος στο άλλο, αλλά, λόγω της ασυμφωνίας τους, εμποδίζουν τις συναλλαγές στο εσωτερικό της Κοινότητας;

ότι οι εθνικές διατάξεις που εξασφαλίζουν αυτή την ασφάλεια πρέπει να εναρμονιστούν για να διασφαλιστεί η ελεύθερη κυκλοφορία των απλών δοχείων πίεσης, χωρίς να μειωθούν να υπάρχουν και δικαιολογημένα επίπεδα προστα-

σίας στα κράτη μέλη;

ότι το κοινοτικό δίκαιο, όπως είναι σήμερα, προβλέπει ότι, κατά παρέκκλιση από έναν από τους βασικούς κανόνες της Κοινότητας που είναι η ελεύθερη κυκλοφορία των εμπορευμάτων, τα εμπόδια για την ενδοκοινοτική κυκλοφορία, που προκύπτουν από τις διαφορές των εθνικών νομοθεσιών σχετικά με τη εμπορία των προϊόντων, πρέπει να γίνονται αποδεκτά στο μέτρο που οι προδιαγραφές αυτές είναι δυνατόν να αναγνωρίζονται ως αναγκαίες για την ικανοποίηση απαιτήσεων αναγκαστικού δικαίου; ότι, κατά συνέπεια, η νομοθετική εναρμόνιση, στην παρούσα περίπτωση, πρέπει να περιοριστεί μόνο στις προδιαγραφές που είναι αναγκαίες για την ικανοποίηση των ουσιωδών απαιτήσεων αναγκαστικού δικαίου για την ασφάλεια όσον αφορά τα απλά δοχεία πίεσης; ότι οι απαιτήσεις αυτές πρέπει να αντικαταστήσουν τις σχετικές εθνικές προδιαγραφές, διότι είναι ουσιώδεις;

ότι, κατά συνέπεια, στην παρούσα οδηγία ορίζονται μόνον οι ουσιώδεις απαιτήσεις αναγκαστικού δικαίου; ότι, για να διευκολυνθεί η απόδειξη της πιστότητας προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις, είναι απαραίτητη η ύπαρξη, σε ευρωπαϊκό επίπεδο, εναρμονισμένων προτύπων, ιδίως για την κατασκευή, τη λειτουργία και την εγκατάσταση των απλών δοχείων πίεσης, η τήρηση των οποίων εξασφαλίζει ότι τα προϊόντα συμφωνούν με τις ουσιώδεις αυτές απαιτήσεις; ότι αυτά τα εναρμονισμένα, σε ευρωπαϊκό επίπεδο, πρότυπα καταρτίζονται από ιδιωτικούς οργανισμούς και πρέπει να εξακολουθήσουν να παραμένουν μη υποχρεωτικά κείμενα; ότι, για το σκοπό αυτό, η Ευρωπαϊκή Επιτροπή Τυποποίησης (CEN) και η Ευρωπαϊκή Επιτροπή Ηλεκτροτεχνικής Τυποποίησης (CENELEC) αναγνωρίζονται ως οι αρμόδιοι οργανισμοί για την έγκριση των εναρμονισμένων προτύπων σύμφωνα με τους γενικούς προσανατολισμούς όσον αφορά τη συνεργασία μεταξύ της Επιτροπής και των δύο αυτών οργανισμών, που υπογράφηκαν στις 13 Νοεμβρίου 1984; ότι, κατά την έννοια της παρούσας οδηγίας, εναρμονισμένο πρότυπο είναι τεχνική προδιαγραφή (ευρωπαϊκό πρότυπο ή έγγραφο εναρμόνισης) που εγκρίνεται από τους δύο αυτούς οργανισμούς ή απ' έναν από τους δύο, μετά από εντολή της Επιτροπής σύμφωνα με την οδηγία 83/189/ΕΟΚ του Συμβουλίου της 28ης Μαρτίου 1983 για την καθιέρωση μιας διαδικασίας πληροφόρησης στον τομέα των τεχνικών προτύπων και προδιαγραφών(4), καθώς και σύμφωνα με τους προαναφερόμενους γενικούς προσανατολισμούς;

ότι ο έλεγχος της τήρησης των εν λόγω τεχνικών προδιαγραφών είναι αναγκαίος για την αποτελεσματική προστασία των χρηστών και των τρίτων; ότι οι υφιστάμενες διαδικασίες ελέγχου διαφέρουν από το ένα κράτος μέλος στο άλλο; ότι, για να αποφευχθούν οι πολλαπλοί έλεγχοι που συνιστούν εμπόδια για αυτήν την ελεύθερη κυκλοφορία των δοχείων, πρέπει να προβλεφθεί η αμοιβαία αναγνώριση των ελέγχων από

τα κράτη μέλη; ότι, για να διευκολυνθεί η αμοιβαία αυτή αναγνώριση των ελέγχων, είναι, ιδίως, σκοπιμό να προβλεφθούν εναρμονισμένες κοινοτικές διαδικα-

σίες και να εναρμονισθούν τα κριτήρια που πρέπει να λαμβάνονται υπόψη για τον καθορισμό των οργανισμών που επιφορτίζονται με τα καθήκοντα της εξέτασης, παρακολούθησης και εξακρίβωσης;

ότι η παρουσία επί ενός απλού δοχείου πίεσης του σήματος «ΕΚ» δηλώνει ότι το προϊόν αυτό συμφωνεί με την παρούσα οδηγία και καθιστά, κατά συνέπεια, περιττή, κατά την εισαγωγή και τη θέση σε λειτουργία του δοχείου, την επανάληψη ελέγχων που έχουν ήδη διενεργηθεί; ότι, παρόλα αυτά, είναι δυνατόν να συμβεί απλά δοχεία πίεσης να θέτουν σε κίνδυνο την ασφάλεια; ότι πρέπει, λοιπόν, να προβλεφθεί μια διαδικασία για την αποφυγή του κινδύνου αυτού,

ΕΞΕΔΩΣΕ ΤΗΝ ΠΑΡΟΥΣΑ ΟΔΗΓΙΑ:

ΚΕΦΑΛΑΙΟ Ι

Πεδίο εφαρμογής, διάθεση στην αγορά και ελεύθερη κυκλοφορία

Άρθρο 1

1. Η παρούσα οδηγία εφαρμόζεται στα απλά δοχεία πίεσης που κατασκευάζονται εν σειρά.
2. Κατά την έννοια της παρούσας οδηγίας, νοείται ως απλό δοχείο πίεσης: κάθε συγκολλημένο δοχείο που υποβάλλεται σε σχετική εσωτερική πίεση ανώτερη από 0,5 bar, προορίζεται να περιέχει αέρα ή άζωτο, και δεν προορίζεται να εκτεθεί σε φλόγα.

Επιπλέον:

-τα μέρη και οι συναρμολογήσεις που συντελούν στην αντοχή του δοχείου στην πίεση είναι κατασκευασμένα είτε από μη κεκραμένο χάλυβα ποιότητας, είτε από μη κεκραμένο αλουμίνιο ή από μη επιδεκτικά βαφής κράματα αλουμινίου,

-το δοχείο αποτελείται:

-είτε από ένα κυλινδρικό τμήμα κυκλικής διατομής που κλείεται από θολωτούς πυθμένες με κοιλότητα στραμμένη προς τα έξω ή/και επίπεδους πυθμένες. Οι πυθμένες αυτοί έχουν τον ίδιο άξονα περιστροφής όπως και το κυλινδρικό τμήμα,

-είτε από δύο θολωτούς πυθμένες με τον ίδιο άξονα περιστροφής,

-η μέγιστη πίεση χρήσης του δοχείου είναι μικρότερη ή ίση με 30 bar και το γινόμενο αυτό της πίεσης επί τη χωρητικότητα του δοχείου (PS.V) ισούται το πολύ με 30⁴000 bar.L,

-η ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης δεν πρέπει να είναι κατώτερη από -minus 50^oC αι η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης δεν πρέπει να υπερβαίνει τους 300^oC για τα δοχεία από χάλυβα ή τους 100^oC για τα δοχεία από αλουμίνιο ή κράμα αλουμινίου.

3. Από την παρούσα οδηγία εξαιρούνται τα ακόλουθα δοχεία:

-τα δοχεία που είναι ειδικά σχεδιασμένα για να χρησιμοποιηθούν στις πυρηνικές εγκαταστάσεις και των οποίων μια αστοχία μπορεί να προκαλέσει εκπομπή ραδιενέργειας,

-τα δοχεία που προορίζονται ειδικά για την εγκατάσταση σε πλοία και αεροσκάφη ή για την προώθησή τους,

-οι πυροσβεστήρες.

Άρθρο 2

1. Τα κράτη μέλη θεσπίζουν κάθε χρήσιμη διάταξη ώστε να μπορούν τα δοχεία που αναφέρονται στο άρθρο 1, στο εξής αποκαλούμενα «δοχεία», να διατίθενται στην αγορά και να τίθενται σε λειτουργία μόνον όταν δεν θέτουν σε κίνδυνο την ασφάλεια των ανθρώπων, των κατοικίδιων ζώων ή των αγαθών, εφόσον εγκαθίστανται και συντηρούνται σωστά και εφόσον χρησιμοποιούνται σύμφωνα με τον προορισμό τους.

2. Οι διατάξεις της παρούσας οδηγίας δεν θίγουν τη δυνατότητα των κρατών μελών να καθορίζουν - τηρώντας τη συνθήκη - τις απαιτήσεις που κρίνουν απαραίτητες για την εξασφάλιση της προστασίας των εργαζομένων κατά τη χρησιμοποίηση των δοχείων, εφόσον αυτό δεν συνεπάγεται τροποποιήσεις αυτών των δοχείων σε σχέση με τις προδιαγραφές της παρούσας οδηγίας.

Άρθρο 3

1. Τα δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 50 bar.L πρέπει να ανταποκρίνονται στις ουσιώδεις απαιτήσεις ασφαλείας που αναφέρονται στο παράρτημα I.

2. Τα δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μικρότερο ή ίσο προς 50 bar.L πρέπει να έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με τους κανόνες της τέχνης που χρησιμοποιούνται στον τομέα αυτό από ένα από τα κράτη μέλη, και να φέρουν τις ενδείξεις που προβλέπονται στο παράρτημα II σημείο 1, πλην του σήματος «ΕΚ» που αναφέρεται στο άρθρο 16.

Άρθρο 4

Τα κράτη μέλη δεν εμποδίζουν τη διάθεση στην αγορά και τη θέση σε λειτουργία στο έδαφός τους, των δοχείων που ικανοποιούν τις διατάξεις της παρούσας οδηγίας.

Άρθρο 5

1. Τα κράτη μέλη θεωρούν ότι συμφωνούν με τις ουσιαστικές απαιτήσεις ασφάλειας που αναφέρονται στο άρθρο 3, τα δοχεία που είναι εφοδιασμένα με το σήμα «ΕΚ» που δηλώνει την πιστότητά τους προς τα σχετικά εθνικά πρότυπα τα οποία αναπαράγουν τα εναρμονισμένα πρότυπα των οποίων τα στοιχεία έχουν δημοσιευτεί στην Επίσημη Εφημερίδα των Ευρωπαϊκών Κοινοτήτων. Τα κράτη μέλη δημοσιεύουν τα στοιχεία των εθνικών αυτών προτύπων.

2. Τα κράτη μέλη θεωρούν ότι τα δοχεία, για τα οποία ο κατασκευαστής δεν εφάρμοσε ή εφάρμοσε μόνο εν μέρη τα πρότυπα που αναφέρονται στην παράγραφο 1, ή εφόσον δεν υπάρχουν πρότυπα, συμφωνούν με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που αναφέρονται στο άρθρο 3 όταν, ύστερα από τη λήψη βεβαίωσης τύπου «ΕΚ», η πιστότητά τους προς το εγκεκριμένο υπόδειγμα βεβαιούται με την επίθεση του σήματος «ΕΚ».

Άρθρο 6

Όταν ένα κράτος μέλος ή η Επιτροπή θεωρεί ότι τα εναρμονισμένα πρότυπα που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 δεν πληρούν απόλυτα τις ουσιαστικές απαιτήσεις του άρθρου 3, η Επιτροπή ή το κράτος μέλος συγκαλεί τη μόνιμη επιτροπή που έχει συσταθεί με την οδηγία 83/189/ΕΟΚ, καλούμενη στο εξής «επιτροπή», εκθέτοντας τους λόγους. Η επιτροπή διατυπώνει γνώμη επειγόντως.

Με βάση τη γνώμη της επιτροπής, η Επιτροπή γνωστοποιεί στα κράτη μέλη την ανάγκη να αποσύρουν ή όχι τα σχετικά πρότυπα από τις δημοσιεύσεις που αναφέρονται στο

άρθρο 5 παράγραφος 1.

Άρθρο 7

1. Όταν ένα κράτος μέλος διαπιστώσει ότι υπάρχει κίνδυνος, τα δοχεία με το σήμα «ΕΚ» που χρησιμοποιούνται σύμφωνα με τον προορισμό τους, να θέτουν με κίνδυνο την ασφάλεια των ανθρώπων, των κατοικιδίων ζώων ή των αγαθών, παίρνει κάθε χρήσιμο μέτρο προκειμένου τα προϊόντα να αποσυρθούν από την αγορά ή να απαγορευθεί ή να περιοριστεί η διάθεσή τους στην αγορά.

Το κράτος μέλος πληροφορεί αμέσως την Επιτροπή για το μέτρο αυτό και αναφέρει τους λόγους της απόφασής του, ιδίως, αν η μη πιστότητα προκύπτει:

α) από τη μη τήρηση των ουσιαστικών απαιτήσεων που αναφέρονται στο άρθρο 3, όταν το δοχείο δεν ανταποκρίνεται στα πρότυπα που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1;

β) από κακή εφαρμογή των προτύπων που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1;

ψ) από έλλειψη των προτύπων που αναφέρονται στο

άρθρο 5 παράγραφος 1.

2. Η Επιτροπή αρχίζει διαβουλεύσεις με τα ενδιαφερόμενα μέρη το ταχύτερο δυνατό; όταν μετά τις διαβουλεύσεις αυτές, η Επιτροπή διαπιστώσει ότι δικαιολογείται η λήψη του μέτρου που αναφέρεται στο σημείο 1, πληροφορεί αμέσως το κράτος μέλος που πήρε την πρωτοβουλία καθώς και τα άλλα κράτη μέλη. Όταν η απόφαση που αναφέρεται στην παράγραφο 1 δικαιολογείται από έλλειψη των προτύπων, η Επιτροπή, ύστερα από διαβουλεύσεις με τα ενδιαφερόμενα μέρη, συγκαλεί την Επιτροπή εντός δύο μηνών εφόσον το κράτος μέλος που πήρε τα μέτρα επιθυμεί να τα διατηρήσει και κινεί τις διαδικασίες που προβλέπονται στο άρθρο 6.

3. Όταν το μη σύμφωνο με τα πρότυπα δοχείο είναι εφοδιασμένο με το σήμα «ΕΚ», το αρμόδιο κράτος μέλος παίρνει τα κατάλληλα μέτρα εναντίον εκείνου που επέθεσε το σήμα και πληροφορεί σχετικά την Επιτροπή και τα άλλα κράτη μέλη.

4. Η Επιτροπή βεβαιώνεται ότι τα κράτη μέλη έχουν πληροφορηθεί την εξέλιξη και τα αποτελέσματα της διαδικασίας αυτής.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ ΙΙ

Διαδικασίες πιστοποίησης

Άρθρο 8

1. Πριν από την κατασκευή των δοχείων των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 50 bar.L, και εφόσον αυτά κατασκευάζονται:

α) σύμφωνα με τα πρότυπα που προβλέπονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1, ο κατασκευαστής ή ο πληρεξούσιός του που είναι εγκατεστημένος στην Κοινότητα, οφείλει με δική του επιλογή:

-είτε να πληροφορήσει έναν αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου που αναφέρεται στο άρθρο 9, ο οποίος με βάση τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που αναφέρεται στο σημείο 3 του παραρτήματος ΙΙ, θα εκδώσει βεβαίωση επάρκειας του φακέλου αυτού,

-είτε να υποβάλει μοντέλο του δοχείου στην εξέταση τύπου «ΕΚ» του προβλέπεται στο άρθρο 10;

β) χωρίς τήρηση ή με μερική μόνον τήρηση των προτύπων που προβλέπονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1, ο κατασκευαστής ή ο πληρεξούσιός του που είναι εγκατεστημένος στην Κοινότητα, οφείλει να υποβάλει μοντέλο του δοχείου στην εξέταση τύπου «ΕΚ» που προβλέπεται στο άρθρο 10.

2. ^Τα δοχεία που κατασκευάζονται σύμφωνα με τα πρότυπα που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 ή με το εγκεκριμένο μοντέλλο υποβάλλονται, πριν από τη διάθεσή τους στην αγορά:

α) στην εξακρίβωση «ΕΚ» που προβλέπεται στο άρθρο 11, όταν το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 3^{000} bar.L ;

β) όταν το γινόμενο PS.V είναι μικρότερο ή ίσο με 3^{000} bar.L και μεγαλύτερο από 50 bar.L, κατ'επιλογή του κατασκευαστή:

-είτε στη δήλωση πιστότητας «ΕΚ» που αναφέρεται στο άρθρο 12,

-είτε στην εξακρίβωση «ΕΚ» που προβλέπεται στο άρθρο 11.

3. ^Οι φάκελοι και η αλληλογραφία που σχετίζονται με τις διαδικασίες πιστοποίησης που αναφέρονται στις παραγράφους 1 και 2, συντάσσονται σε επίσημη γλώσσα του κράτους μέλους στο οποίο είναι εγκατεστημένος ο αναγνωρισμένος οργανισμός ή σε γλώσσα αποδεκτή από αυτό.

Άρθρο 9

1. ^ Κάθε κράτος μέλος κοινοποιεί στην Επιτροπή και στα άλλα κράτη μέλη τους αναγνωρισμένους οργανισμούς που είναι επιφορτισμένοι με την πραγματοποίηση των διαδικασιών πιστοποίησης που αναφέρονται στις παραγράφους 1 και 2 του άρθρου 8. Η Επιτροπή δημοσιεύει, προς πληροφόρηση, στην Επίσημη Εφημερίδα των Ευρωπαϊκών Κοινοτήτων τον κατάλογο αυτών των οργανισμών καθώς και το διακριτικό αριθμό που θα τους έχει δώσει και εξασφαλίζει την ενημέρωσή του.

2. ^ Το παράρτημα III περιέχει τα ελάχιστα κριτήρια που θα πρέπει να τηρούν τα κράτη μέλη προκειμένου να αναγνωρίζουν αυτούς τους οργανισμούς.

3. ^ Ένα κράτος μέλος που αναγνωρίζει έναν οργανισμό πρέπει να αποσύρει την αναγνώριση αυτή εφόσον διαπιστώσει ότι ο οργανισμός αυτός δεν ικανοποιεί πλέον τα κριτήρια που απαριθμούνται στο παράρτημα III. Πληροφορεί αμέσως την Επιτροπή και τα άλλα κράτη μέλη.

Εξέταση τύπου «ΕΚ»

Άρθρο 10

1. ^ Η εξέταση τύπου «ΕΚ» είναι η διαδικασία μέσω της οποίας ένας αναγνωρισμένος οργανισμός ελέγχου διαπιστώνει και βεβαιώνει ότι το μοντέλο ενός δοχείου ικανοποιεί τις διατάξεις της παρούσας οδηγίας που το αφορούν.

2. ^ Η αίτηση για εξέταση τύπου «ΕΚ» υποβάλλεται από τον κατασκευαστή ή τον πληρεξούσιό του σε ένα μόνο αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου, για ένα μοντέλο δοχείου ή για ένα μοντέλο αντιπροσωπευτικό μιας οικογένειας δοχείων. Ο πληρεξούσιος πρέπει να είναι εγκατεστημένος στην Κοινότητα.

Η αίτηση περιλαμβάνει:

-το όνομα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή ή του πληρεξουσίου του καθώς και τον τόπο κατασκευής των δοχείων,

-τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που προβλέπεται στο σημείο 3 του παραρτήματος II.

Η αίτηση αυτή συνοδεύεται από δοχείο αντιπροσωπευτικό της προβλεπόμενης παραγωγής.

3. ^ Ο αναγνωρισμένος οργανισμός πραγματοποιεί την εξέταση τύπου «ΕΚ» σύμφωνα με τα προβλεπόμενα παρακάτω.

Ο οργανισμός εξετάζει τον τεχνικό φάκελο κατασκευής, προκειμένου να εξακριβώσει την επάρκειά του, καθώς και το υποβληθέν δοχείο.

Κατά την εξέταση του δοχείου ο οργανισμός:

α) επαληθεύει το γεγονός, ότι το δοχείο κατασκευάστηκε σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής και μπορεί να χρησιμοποιηθεί ασφαλώς υπό τις προβλεπόμενες συνθήκες λειτουργίας;

β) πραγματοποιεί τις κατάλληλες εξετάσεις και δοκιμές για να εξακριβώσει την πιστότητα των δοχείων προς τις ουσιαστικές απαιτήσεις που τα αφορούν.

4. ^ Εφόσον το μοντέλο ανταποκρίνεται στις διατάξεις που το αφορούν, ο οργανισμός εκδίδει μία βεβαίωση τύπου «ΕΚ» η οποία κοινοποιείται στον αιτούντα. Στη βεβαίωση αυτή αναφέρονται τα συμπεράσματα της εξέτασης, οι συνθήκες υπό τις οποίες ενδεχομένως ισχύει και περιλαμβάνονται οι αναγκαίες περιγραφές και σχέδια προκειμένου να προσδιορισθεί το εγκεκριμένο μοντέλο.

Η Επιτροπή, οι άλλοι αναγνωρισμένοι οργανισμοί και τα άλλα κράτη μέλη μπορούν να λάβουν αντίγραφο της βεβαίωσης και, κατόπιν αιτιολογημένης αιτήσεως, αντίγραφο του τεχνικού φακέλου κατασκευής και των πρακτικών των εξετάσεων και των δοκιμών που πραγματοποιήθηκαν.

5.^ Ο οργανισμός που αρνείται να εκδώσει βεβαίωση τύπου «ΕΚ» πληροφορεί σχετικά τους άλλους αναγνωρισμένους οργανισμούς. Ο οργανισμός που αποσύρει βεβαίωση τύπου «ΕΚ» πληροφορεί σχετικά το κράτος μέλος που τον έχει αναγνωρίσει. Το τελευταίο πληροφορεί σχετικά τα άλλα κράτη μέλη και την Επιτροπή εκθέτοντας τους λόγους αυτής της απόφασης.

Εξακριβώση «ΕΚ»

Άρθρο 11

1.^ Η εξακρίβωση «ΕΚ» έχει ως αντικείμενο τον έλεγχο και την πιστοποίηση της πιστότητας των δοχείων που παράγονται εν σειρά προς τα πρότυπα που προβλέπονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 ή προς το εγκεκριμένο μοντέλο, πραγματοποιείται δε από έναν αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου, σύμφωνα με τις διατάξεις που αναφέρονται παρακάτω. Ο οργανισμός αυτός εκδίδει πιστοποιητικό εξακρίβωσης «ΕΚ» και επιθέτει το σήμα πιστότητας που προβλέπεται στο άρθρο¹⁶.

2.^ Η εξακρίβωση πραγματοποιείται στις παρτίδες δοχείων που υποβάλλονται από τον κατασκευαστή ή από τον πληρεξούσιό του που είναι εγκατεστημένος στην Κοινότητα. Οι παρτίδες αυτές συνοδεύονται από τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ» που αναφέρεται στο άρθρο 10 ή, όταν τα δοχεία δεν έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με εγκεκριμένο μοντέλο, από τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που αναφέρεται στο σημείο 3 του παραρτήματος^{II}. Στην τελευταία αυτή περίπτωση, ο αναγνωρισμένος οργανισμός εξετάζει το φάκελο, πριν από την εξακρίβωση «ΕΚ», προκειμένου να βεβαιώσει την επάρκειά του.

3.^ Κατά την εξέταση μιας παρτίδας, ο οργανισμός εξακριβώνει το γεγονός ότι τα δοχεία κατασκευάστηκαν και ελεγχθήκαν σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής και πραγματοποιεί σε κάθε δοχείο της παρτίδας υδραυλική δοκιμή ή ισοδύναμη δοκιμή πεπιεσμένου αέρα, σε πίεση Ph ίση με 1,5 φορά την πίεση υπολογισμού για να ελέγξει την ακεραιότητα του S. Η δοκιμή πεπιεσμένου αέρα προϋποθέτει την έγκριση των διαδικασιών ασφαλείας από το κράτος μέλος όπου πραγματοποιείται η δοκιμή. Επιπλέον, ο οργανισμός πραγματοποιεί δοκιμές σε δοκίμια που λαμβάνονται, κατ'εκλογή του κατασκευαστή, από αντιπροσωπευτικό απόκομμα της παραγωγής ή από ένα δοχείο προκειμένου να ελέγξει την ποιότητα των συγκολλήσεων. Οι δοκιμές πραγματοποιούνται στις διαμήκεις συγκολλήσεις. Ωστόσο, όταν χρησιμοποιείται διαφορετική μέθοδος συγκόλλησης για τις διαμήκεις και τις περιφερειακές συγκολλήσεις, οι δοκιμές αυτές επαναλαμβάνονται και για τις περιφερειακές συγκολλήσεις.

Για τα δοχεία που αναφέρονται στο σημείο 2.1.2 του παραρτήματος I, οι εν λόγω δοκιμές σε δοκίμια αντικαθίστανται από υδραυλική δοκιμή που πραγματοποιείται επί πέντε δοχείων, τυχαία επιλεγμένων από κάθε παρτίδα, προκειμένου να εξακριβωθεί η πιστότητά τους προς τις προδιαγραφές του σημείου 2.1.2 του παραρτήματος^I.

Δηλωσή πιστότητας «ΕΚ»

Άρθρο 12

1.^ Ο κατασκευαστής που ικανοποιεί τις υποχρεώσεις που προκύπτουν από το άρθρο 13 επιθέτει το σήμα «ΕΚ», που προβλέπεται στο άρθρο 16, στα δοχεία για τα οποία δηλώνει ότι είναι σύμφωνα προς τα πρότυπα που προβλέπονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 ή προς ένα εγκεκριμένο μοντέλο. Με τη διαδικασία αυτή δήλωσης πιστότητας «ΕΚ», ο κατασκευαστής υποβάλλεται στην παρακολούθηση «ΕΚ», όταν το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 200^{bar} L.

2.^ Η παρακολούθηση «ΕΚ» αποσκοπεί στη μέριμνα, σύμφωνα με το άρθρο 14 παράγραφος 2, για τη σωστή εφαρμογή, εκ μέρους του κατασκευαστή των υποχρεώσεων που προκύπτουν από το άρθρο 13 παράγραφος 2. Η παρακολούθηση «ΕΚ» εξασφαλίζεται από τον αναγνωρισμένο οργανισμό που έχει εκδώσει τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ», που προβλέπεται στο άρθρο 10, σε περίπτωση που τα δοχεία έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με το εγκεκριμένο μοντέλο ή, σε αντίθετη περίπτωση, από εκείνον στον οποίο έχει κατατεθεί ο τεχνικός φάκελος κατασκευής σύμφωνα με το άρθρο 8 παράγραφος 1 στοιχείο α) πρώτη περίπτωση.

Άρθρο 13

1.^ Όταν ο κατασκευαστής χρησιμοποιεί τη διαδικασία που προβλέπεται στο άρθρο 12 οφείλει, πριν από την έναρξη της κατασκευής, να καταθέτει στον αναγνωρισμένο οργανισμό που έχει εκδώσει τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή τη βεβαίωση επάρκειας, έγγραφο στο οποίο αναφέρονται οι τεχνικές μέθοδοι κατασκευής καθώς και το σύνολο των προκαθορισμένων και συστηματικών διατάξεων που θα εφαρμοστούν, ούτως ώστε να διασφαλίζεται η πιστότητα των δοχείων προς τα πρότυπα που προβλέπονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 ή προς το εγκεκριμένο μοντέλο.

Το έγγραφο αυτό περιλαμβάνει ιδίως:

α) περιγραφή των μέσων κατασκευής και εξακρίβωσης που είναι κατάλληλα για την κατασκευή των δοχείων;

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

γ) δέσμευση ότι θα ολοκληρωθούν οι εξετάσεις και οι δοκιμές σύμφωνα με τον φάκελο ελέγχου που αναφέρεται παραπάνω και ότι θα πραγματοποιηθεί υδραυλική δοκιμή ή, μετά από συμφωνία του κράτους μέλους, δοκιμή πεπιεσμένου αέρα σε πίεση ελέγχου ίση με 1,5[^] φορές την πίεση υπολογισμού, σε κάθε παραγόμενο δοχείο.

Οι εξετάσεις και δοκιμές αυτές πρέπει να πραγματοποιούνται υπό την ευθύνη ειδικευμένου προσωπικού αρκετά ανεξάρτητου απέναντι στις υπηρεσίες που είναι επιφορτισμένες με την παραγωγή, πρέπει δε να συντάσσεται και σχετική έκθεση;

δ) τη διεύθυνση των χώρων κατασκευής και αποθήκευσης καθώς και την ημερομηνία έναρξης της κατασκευής.

2. [^] Επιπλέον, όταν το γινόμενο PS 7V είναι μεγαλύτερο από 200[^]bar L., ο κατασκευαστής οφείλει να επιτρέψει την πρόσβαση στους παραπάνω χώρους κατασκευής και αποθήκευσης στον οργανισμό που είναι επιφορτισμένος με την παρακολούθηση «ΕΚ», με σκοπό τη διεξαγωγή ελέγχων, να του επιτρέψει να παίρνει δείγματα δοχείων και να του παρέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδιαίτερα:

- τον τεχνικό φάκελο κατασκευής,
- τον φάκελο ελέγχου,
- τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή τη βεβαίωση επάρκειας, κατά περίπτωση,
- έκθεση σχετικά με τις εξετάσεις και τις δοκιμές που πραγματοποιούνται.

Άρθρο 14

1. [^] Ο αναγνωρισμένος οργανισμός που εξέδωσε τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή τη βεβαίωση επάρκειας οφείλει, πριν από την ημερομηνία έναρξης οιασδήποτε κατασκευής, να εξετάζει το έγγραφο που αναφέρεται στο άρθρο 13 παράγρα-

φος 1, καθώς και τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που αναφέρεται στο σημείο 3 του παραρτήματος II, προκειμένου να βεβαιώνει την επάρκειά τους, εφόσον τα δοχεία δεν έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με εγκεκριμένο μοντέλο.

2. [^] Επιπλέον, όταν το γινόμενο PS 7V είναι μεγαλύτερο από 200[^]bar L., ο οργανισμός οφείλει κατά τη διάρκεια της κατασκευής:

- να διασφαλίζει ότι ο κατασκευαστής ελέγχει πραγματικά τα δοχεία που παράγονται εν σειρά, σύμφωνα με το στοιχείο γ) της παραγράφου[^]1 του άρθρου[^]13,
- να πραγματοποιεί αιφνιδιαστικές δειγματοληψίες στους χώρους κατασκευής ή αποθήκευσης με σκοπό τον έλεγχο.

Ο οργανισμός παρέχει στο κράτος μέλος που τον αναγνώρισε και, κατόπιν αιτήσεως, στους άλλους αναγνωρισμένους οργανισμούς, στα άλλα κράτη μέλη και στην Επιτροπή αντίγραφο των πρακτικών των ελέγχων.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ III

Σήμα «ΕΚ»

Άρθρο 15

Όταν διαπιστώνεται ότι είναι εφοδιασμένα με το σήμα «ΕΚ» δοχεία που δεν πρέπει να φέρουν το σήμα αυτό επειδή:

- δεν είναι σύμφωνα προς το εγκεκριμένο μοντέλο,
- είναι σύμφωνα προς ένα εγκεκριμένο μοντέλο που δεν ανταποκρίνεται στις ουσιαστικές απαιτήσεις που αναφέρονται στο άρθρο[^]3,
- δεν είναι σύμφωνα, όσον αφορά τα δοχεία που αναφέρονται στο άρθρο 8 παράγραφος 1 στοιχείο α), προς τα πρότυπα που τα αφορούν και του αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος[^]1,
- ο κατασκευαστής δεν εκπληρώνει τις υποχρεώσεις του δυνάμει του άρθρου[^]13,

ο οργανισμός που είναι επιφορτισμένος με την παρακολούθηση «ΕΚ» πρέπει να το αναφέρει στο αρμόδιο κράτος μέλος και, ανάλογα με την περίπτωση, να αποσύρει τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ».

Άρθρο 16

1. [^] Το σήμα «ΕΚ», καθώς και οι ενδείξεις που προβλέπονται στο σημείο 1 του παραρτήματος II πρέπει να εκτίθενται κατά εμφανή, ευανάγνωστο και ανεξίτηλο τρόπο επί του δοχείου ή σε αναγνωριστική πινακίδα στερεωμένη σταθερά επί του δοχείου.

Το σήμα «ΕΚ» αποτελείται από το ακρώνυμο «ΕΚ», τα δύο τελευταία ψηφία του έτους κατά τη διάρκεια του οποίου τοποθετήθηκε το σήμα και τον διακριτικό αριθμό που αναφέρεται στο άρθρο 9 παράγραφος[^]1 του αναγνωρισμένου οργανισμού ελέγχου, που είναι επιφορτισμένος με την εξακρίβωση «ΕΚ» ή την παρακολούθηση «ΕΚ».

2.^ Απαγορεύεται η τοποθέτηση επί των δοχείων σημάτων ή ενδείξεων που είναι δυνατό να προκαλέσουν σύγχυση με το σήμα «ΕΚ».

ΚΕΦΑΛΑΙΟ IV

Τελικές διατάξεις

Άρθρο 17

Κάθε απόφαση που λαμβάνεται κατ'εφαρμογή της παρούσας οδηγίας και οδηγεί στον περιορισμό της διάθεσης στην αγορά ή/και της θέσης σε λειτουργία ενός δοχείου, πρέπει να αιτιολογείται με ακρίβεια. Η απόφαση αυτή κοινοποιείται στον ενδιαφερόμενο, το ταχύτερο δυνατό, με αναφορά των διαδικασιών ένστασης που επιτρέπει η ισχύουσα νομοθεσία σε αυτό το κράτος μέλος και των προθεσμιών μέσα στις οποίες θα πρέπει να υποβληθούν οι ενστάσεις αυτές.

Άρθρο 18

1.^ Τα κράτη μέλη θεσπίζουν και δημοσιεύουν, πριν από την 1η Ιανουαρίου 1990, τις αναγκαίες νομοθετικές, κανονιστικές και διοικητικές διατάξεις προκειμένου να συμμορφωθούν με την παρούσα οδηγία. Πληροφορούν αμέσως την Επιτροπή σχετικά.

Εφαρμόζουν τις διατάξεις αυτές από την 1η Ιουλίου 1990.

2.^ Τα κράτη μέλη ανακοινώνουν στην Επιτροπή το κείμενο των διατάξεων εσωτερικού δικαίου που θεσπίζουν στον τομέα που διέπεται από την παρούσα οδηγία.

Άρθρο 19

Η παρούσα οδηγία απευθύνεται στα κράτη μέλη.

Λουξεμβούργο, 25 Ιουνίου 1987.

Για το Συμβούλιο Ο Πρόεδρος Η. DE CROO

(1)ΕΕ αριθ. C 89 της 15.^4.^1986, σ. 2.

(2)Γνώμη που διατυπώθηκε στις 19 Ιουνίου 1987 (δεν έχει ακόμη δημοσιευθεί στην Επίσημη Εφημερίδα).

(3)ΕΕ αριθ. C 328 της 22.^12.^1986, σ. 20.

(4)ΕΕ αριθ. L 109 της 26.^4.^1983, σ. 8.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ I

Οι ουσιώδεις απαιτήσεις όσον αφορά την ασφάλεια των δοχείων αναφέρονται παρακάτω:

1.ΥΛΙΚΑ

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

1.1.Τμήματα που υπόκεινται σε πίεση

Τα υλικά που αναφέρονται στο άρθρο 1 και χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων των δοχείων που υπόκεινται σε πίεση θα πρέπει:

-να είναι συγκολλησίμα,

-να είναι όλκιμα και συνεκτικά έτσι ώστε, σε περίπτωση θραύσης στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης, να μην επέρχεται θρυμματισμός ούτε ψαθυρή θραύση,

-να μην επηρεάζονται δυσμενώς από τη γήρανση.

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

Τα υλικά αυτά πρέπει να συνοδεύονται από έκθεση ελέγχου, όπως περιγράφεται στο παράρτημα II, την οποία συντάσσει ο παραγωγός του υλικού.

1.1.1.Χαλύβδινα δοχεία

Οι μη κεκραμένοι χάλυβες ποιότητας πρέπει να ανταποκρίνονται στις ακόλουθες διατάξεις:

α)να είναι καθησυχασμένοι και να παραδίδονται ύστερα από κατεργασία επαναφοράς, ή σε ισοδύναμη κατάσταση;

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

γ)να έχουν τα μηχανικά χαρακτηριστικά επί του προϊόντος τα οποία απαριθμούνται παρακάτω:

-η μέγιστη τιμή της αντοχής σε εφελκυσμό R_m, max πρέπει να είναι κατώτερη από 580 N/mm²

-η επιμήκυνση μετά τη θραύση πρέπει να είναι:

-εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί παράλληλα προς την κατεύθυνση ελάσεως

για πάχος 73 mm: A80 mm 722 %

για πάχος

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙ

1. ΣΗΜΑ «ΕΚ» ΚΑΙ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Το δοχείο ή η αναγνωριστική πινακίδα πρέπει να φέρει το σήμα «ΕΚ» που προβλέπεται στο άρθρο 16 και τουλάχιστον τις ακόλουθες ενδείξεις:

- τη μέγιστη πίεση χρήσης $P_{Sσε bar}$
- τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης $T_{maxσε °C}$
- την ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης $T_{minσε °C}$
- τη χωρητικότητα του δοχείου $Vσε L$
- το όνομα ή το σήμα του κατασκευαστή
- τον τύπο και τα αναγνωριστικά στοιχεία της σειράς ή παρτίδας του δοχείου.

Όταν υπάρχει αναγνωριστική πινακίδα, πρέπει να είναι κατασκευασμένη με τέτοιο τρόπο ώστε να μην μπορεί να ξαναχρησιμοποιηθεί και να φέρει κενό χώρο όπου θα είναι δυνατό να αναγραφούν άλλα στοιχεία.

2. ΣΗΜΕΙΩΜΑ ΟΔΗΓΙΩΝ

Το σημείωμα οδηγιών πρέπει να παρέχει τις ακόλουθες ενδείξεις:

- τις πληροφορίες που προβλέπει η αναγνωριστική πινακίδα, εκτός από τα στοιχεία της σειράς του δοχείου,
- τον προβλεπόμενο τομέα χρησιμοποίησης,

τις αναγκαίες συνθήκες συντήρησης και εγκατάστασης ώστε να εξασφαλίζεται η ασφάλεια των δοχείων.

Συντάσσονται στην ή στις επίσημες γλώσσες της χώρας προορισμού.

3. ΤΕΧΝΙΚΟΣ ΦΑΚΕΛΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

Ο τεχνικός φάκελος κατασκευής πρέπει να περιλαμβάνει περιγραφή των τεχνικών και των επιχειρησιακών δραστηριοτήτων που χρησιμοποιούνται προκειμένου να πληρωθούν οι ουσιώδεις απαιτήσεις που αναφέρονται στο άρθρο 3 ή τα πρότυπα που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1, και ιδίως:

α) λεπτομερές κατασκευαστικό σχέδιο του δοχείου;

β) το σημείωμα οδηγιών;

γ) περιγραφή όπου διευκρινίζονται:

- τα επιλεχθέντα υλικά,
- οι επιλεχθείσες μέθοδοι συγκόλλησης,
- οι επιλεχθέντες έλεγχοι,
- κάθε σημαντική πληροφορία σχετική με το σχεδιασμό των δοχείων.

Κατ'εφαρμογή των διαδικασιών των άρθρων 11 έως 14, ο φάκελος αυτός πρέπει επίσης να περιέχει:

iii) τα πιστοποιητικά που σχετίζονται με τη σωστή εκτίμηση της μεθόδου εργασίας για τη συγκόλληση και των επαγγελματικών τίτλων των συγκολλητών ή χειριστών;

iii) την έκθεση ελέγχου των υλικών που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων και συναρμολογήσεων που συμβάλλουν στην αντοχή του δοχείου πίεσης;

iii) έκθεση για τους ελέγχους και δοκιμές που πραγματοποιήθηκαν ή περιγραφή των ελέγχων που θα γίνουν.

4. ΟΡΙΣΜΟΙ ΚΑΙ ΣΥΜΒΟΛΑ

4.1. Ορισμοί

α) Η πίεση υπολογισμού «P» είναι η σχετική πίεση που έχει επιλέξει ο κατασκευαστής και που έχει χρησιμοποιηθεί για τον καθορισμό του πάχους των υπό πίεση τμημάτων.

β) Η μέγιστη πίεση χρήσης «P_S» είναι η μέγιστη σχετική πίεση που μπορεί να ασκηθεί σε κανονικές συνθήκες χρήσης.

γ) Η ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης «T_{min}» είναι η χαμηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης.

δ) Η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης «T_{max}» είναι η υψηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου στις κανονικές συνθήκες χρήσης.

ε) Το όριο ελαστικότητας «RET» είναι για τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης T_{max}:

- είτε η τιμή του ανώτερου ορίου εκροής ReH για υλικό που παρουσιάζει ανώτερο και κατώτερο όριο εκροής,
- είτε η τιμή του συμβατικού ορίου ελαστικότητας R_{p0,2},

-είτε η τιμή του συμβατικού ορίου ελαστικότητας Rp1,0 για το μη κεκραμένο αλουμίνιο.

στ)Οικογένεια δοχείων:

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

-όταν το μοντέλο αποτελείται, εκτός από τους πυθμένες, από ένα ή περισσότερα κυλινδρικά τμήματα, οι παραλλαγές πρέπει να περιλαμβάνουν ένα τουλάχιστον κυλινδρικό τμήμα,

-όταν το μοντέλο αποτελείται μόνο από δύο κυρτούς πυθμένες, οι παραλλαγές δεν πρέπει να περιλαμβάνουν κυλινδρικά τμήματα.

Οι διακυμάνσεις του μήκους που συνεπάγονται τροποποιήσεις των ανοιγμάτων ή/και των εισερχομένων στοιχείων πρέπει να περιλαμβάνονται στο σχέδιο κάθε παραλλαγής.

ζ)Μια παρτίδα δοχείων αποτελείται το πολύ από 3[^]000 δοχεία του ίδιου μοντέλου.

η)Κατά την έννοια της παρούσας οδηγίας, πρόκειται για κατασκευή εν σειρά αν κατασκευάζονται με συνεχή μέθοδο παραγωγής πολλά δοχεία το ίδιου τύπου, κατά την διάρκεια ορισμένης χρονικής περιόδου, βάσει κοινού σχεδίου και με τις ίδιες μεθόδους κατασκευής.

θ)Έκθεση ελέγχου: έγγραφο με το οποίο ο κατασκευαστής πιστοποιεί ότι τα παραδιδόμενα προϊόντα συμφωνούν με τις προδιαγραφές της παραγγελίας και παρέχει τα αποτελέσματα των δοκιμών του τρέχοντος ελέγχου στο εργοστάσιο, ιδίως όσον αφορά τη χημική σύνθεση και τα μηχανικά χαρακτηριστικά, σε προϊόντα που έχουν κατασκευαστεί με την ίδια διαδικασία όπως τα παραδιδόμενα, χωρίς να είναι απαραίτητη η πραγματοποίηση δοκιμών στα παραδιδόμενα προϊόντα.

4.2.Σύμβολα

>ΘΕΣΗ ΠΗΝΑΚΑ>

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙΙ ΕΛΑΧΙΣΤΑ ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΠΟΖ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΛΑΜΒΑΝΟΝΤΑΙ ΖΠΟΧ ΑΠΟ ΤΑ ΚΡΑΤΗ ΜΕΛΗ ΚΑΤΑ ΤΟΝ ΚΑΥΟΡΙΣΜΟ ΤΩΝ ΟΡΓΑΝΙΣΜΩΝ ΕΛΕΓΧΟΖ

1.Ο organismow eligxoz, o diezuznt´hw toz kai to prosvpikw poz evnai epifortismino me thn ektilesh tvn ergasi´vn ejakrvbvshw den mporo´zn na taztyvontai me ton sxediast´h, ton kataskezast´h, ton promhuezt´h, o´zte ton egkatastath tvn boxevvn poz eligxozn, o´zte me ton plhrejo´zsio enw apw tozw parapanv. Den mporo´zn na szmmetixozn o´zte amesa o´zte vw plhrejo´zsioi sto sxediasmw, thn kataskez´h, thn emporva´h th sznt´hrhsh azt´vn tvn doxevvn. Azto den apoklevei th dznatothta antallag´hw texnik´vn plhrofori´vn metaj´z toz kataskezast´h kai toz organismo´z eligxoz.

2.Ο organismow eligxoz kai to prosvpikw poz evnai epifortismino me ton ilegxo ofevlozn na pragmatopoiou´zn tiw ergasvew ejakrvbvshw me th megal´zterh epaggelmatik´h akeraiothta kai th megal´zterh texnik´h eparkeia kai ofevlozn na mhn zpokeintai se kamva pvesh´h protrop´h, kzrvvw oikonomik´hw f´zshw, poz ua mporo´zse na ephreasei thn krvsh tozw´h ta apotelismata toz eligxoz tozw, idiaivtera ekevnew poz proirxontai apw atoma´h omadew atomvn poz endiafrontai gia ta apotelismata tvn ejakrib´vsevn.

3.Ο organismow eligxoz pripei na diautei prosvpikw kai ta anagkava misa gia thn ektilesh kata epark´h tropon tvn texnik´vn kai dioikhtik´vn ergasi´vn poz szndiontai me thn pragmatopovhsh tvn ejakrib´vsevn; pripei epvshw na ixei prwbash sto anagkavo zlikw gia tiw ejairetikiw ejakrib´vseiw.

4.Το prosvpikw poz evnai epifortismino me tozw eligxozw pripei na diautei:

-kal´h texnik´h kai epaggelmatik´h katartish,

-ikanopointik´h gn´vsh tvn diatajevvn poz sxetvontai me tozw eligxozw poz pragmatopoiouv ka epark´h praktik´h gn´vsh azt´vn tvn eligxvn,

-thn apaito´zmenh ikanothta gia s´zntajh bebai´vsevn, praktik´vn kai ekusevn poz ua apotelo´zn thn zlopovhsh tvn pragmatopoiou´zmenvn eligxvn.

5.Πριpei na ejasfalvyetai h anejarthsva toz prosvpiko´z poz evnai epifortismino me ton ilegxo. Η amoib´h kaue zpall´hloz den pripei na evnai sznarthsh o´zte toz ariumo´z tvn eligxvn poz pragmatopoiouv, o´zte toz apotelismatow tvn eligxvn azt´vn.

6.Ο organismow eligxoz pripei na sznacei asfaleia astik´hw ezd´znhw efason h ezu´znh azt´h den kal´zptetai apw to kratow me bash to eunikw dvkaio´h efason oi ilegxoι den pragmatopoiou´zntai amesa apw to kratow milow.

7.Το prosvpikw toz organismo´z eligxoz kal´zptetai apw to epaggelmatikw aporrhto gia kaue ti poz zpovvptei sthn antvlhc´h toz kata th diarkeia askhshw tvn kauhkontvn toz (ektow se sxish me tiw armwdiew dioikhtikiw zpshresvew toz kratozw opoz ejaskev tiw drasthriothtiw toz) sta plavsia thw paro´zsw odhgavw´h kaue diatajhw toz esvteriko´z dikavoz poz th uitei se isx´z.