

ДИРЕКТИВА 2014/29/ЕС НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ И НА СЪВЕТА**от 26 февруари 2014 година****за хармонизиране на законодателствата на държавите членки във връзка с предоставянето на пазара на обикновените съдове под налягане****(преработен текст)****(текст от значение за ЕИП)**

ЕВРОПЕЙСКИЯТ ПАРЛАМЕНТ И СЪВЕТЪТ НА ЕВРОПЕЙСКИЯ СЪЮЗ,

като взеха предвид Договора за функционирането на Европейския съюз, и по-специално член 114 от него,

като взеха предвид предложението на Европейската комисия,

след предаване на проекта на законодателния акт на националните парламенти,

като взеха предвид становището на Европейския икономически и социален комитет ⁽¹⁾,

в съответствие с обикновената законодателна процедура ⁽²⁾,

като имат предвид, че:

(1) Директива 2009/105/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 16 септември 2009 година относно обикновените съдове под налягане ⁽³⁾ е била съществено изменена ⁽⁴⁾. Поради по-нататъшни изменения и с оглед постигане на яснота, посочената директива следва да бъде преработена.

(2) С Регламент (ЕО) № 765/2008 на Европейския парламент и на Съвета от 9 юли 2008 г. за определяне на изискванията за акредитация и надзор на пазара във връзка с предлагането на пазара на продукти ⁽⁵⁾ се определят правилата за акредитацията на органите за оценяване на съответствието, предвижда се рамка за надзора на пазара на продукти и за осъществяване на контрол върху продуктите от трети държави и се установяват основните принципи относно маркировката „CE“.

(3) С Решение № 768/2008/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 9 юли 2008 г. относно обща рамка за предлагането на пазара на продукти ⁽⁶⁾ се установяват

общи принципи и референтни разпоредби, предназначени да се прилагат в цялото секторно законодателство с цел да се създаде последователна основа за преразглеждането или преработването на това законодателство. Поради това Директива 2009/105/ЕО следва да бъде съобразена с посоченото решение.

(4) Настоящата директива обхваща обикновените съдове под налягане, които са нови за пазара на Съюза при пускането им; т.е. това са или нови обикновени съдове под налягане, произведени от производител, установен в Съюза, или обикновени съдове под налягане, внесени от трета държава, независимо дали са нови или втора употреба.

(5) Настоящата директива се прилага за всички начини на доставка, включително за продажбите от разстояние.

(6) Държавите членки следва да гарантират на своя територия защитата на здравето и безопасността на хората и защитата на домашните животни и на вещите във връзка с опасностите от изтичане на газ или експлозия, които могат да бъдат предизвикани от обикновените съдове под налягане.

(7) Икономическите оператори следва да отговарят за съответствието на обикновените съдове под налягане с настоящата директива, в зависимост от съответната си роля във веригата на доставка, за да се осигури високо ниво на защита на обществените интереси, като здравето и безопасността на хората, и защитата на домашните животни и вещите, и да се гарантира лоялна конкуренция на пазара на Съюза.

(8) Всички икономически оператори, които вземат участие във веригата на доставка и дистрибуция, следва да приемат подходящи мерки, за да гарантират, че предоставят на пазара само обикновени съдове под налягане, които са в съответствие с настоящата директива. Необходимо е да се предвиди ясно и пропорционално разпределение на задълженията, което отговаря на ролята на всеки икономически оператор във веригата на доставка и дистрибуция.

(9) С цел да се улесни комуникацията между икономическите оператори, органите за надзор на пазара и крайните потребители, държавите членки следва да насърчават икономическите оператори да включват адрес на интернет страница в допълнение към пощенския адрес.

⁽¹⁾ ОВ С 27, 3.2.2009 г., стр. 41.

⁽²⁾ Позиция на Европейския парламент от 5 февруари 2014 г. (все още непубликувана в Официален вестник) и решение на Съвета от 20 февруари 2014 г.

⁽³⁾ ОВ L 264, 8.10.2009 г., стр. 12. Директива 2009/105/ЕО е кодификация на Директива 87/404/ЕИО на Съвета от 25 юни 1987 г. за сближаване на законодателствата на държавите-членки относно обикновените съдове под налягане (ОВ L 220, 8.8.1987 г., стр. 48).

⁽⁴⁾ Вж. приложение V, част А.

⁽⁵⁾ ОВ L 218, 13.8.2008 г., стр. 30.

⁽⁶⁾ ОВ L 218, 13.8.2008 г., стр. 82.

- (10) Производителят, имащ подробни познания за процеса на проектиране и производство, е в най-добра позиция да проведе процедурата за оценяване на съответствието по отношение на обикновените съдове под налягане. Поради това оценяването на съответствието следва да остане задължение единствено и само на производителя.
- (11) Необходимо е да се гарантира, че обикновените съдове под налягане от трети държави, въвеждани на пазара на Съюза, са в съответствие с настоящата директива и по-специално, че производителите са извършили подходящите процедури за оценяване на съответствието по отношение на тези обикновени съдове под налягане. Поради това следва да се предвиди, че вносителите се уверяват, че обикновените съдове под налягане, които пускат на пазара, отговарят на изискванията на настоящата директива, и че не пускат на пазара обикновени съдове под налягане, които не отговарят на тези изисквания или представляват риск. Следва също така да се предвиди, че вносителите се уверяват, че процедури за оценяване на съответствието са били проведени и че маркировката на продукта и документацията, изготвена от производителите, са на разположение за проверка от компетентните национални органи.
- (12) Когато пуска обикновен съд под налягане на пазара, всеки вносител следва да посочи върху съда под налягане своето име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и пощенски адрес, на който може да се осъществи връзка с него. Следва да се предвидят изключения за случаите, в които естеството на обикновения съд под налягане не позволява това.
- (13) Дистрибуторът предоставя обикновен съд под налягане на пазара, след като съдът е бил пуснат на пазара от производителя или вносителя, и следва да действа с дължимата грижа, така че да гарантира, че неговите действия спрямо обикновения съд под налягане не се отразяват неблагоприятно на съответствието на обикновения съд под налягане.
- (14) Всеки икономически оператор, който пуска на пазара обикновен съд под налягане със своето име или търговска марка или изменя обикновен съд под налягане по начин, който може да засегне съответствието с настоящата директива, следва да бъде считан за производител на съответния продукт и следва да поеме задълженията на производителя.
- (15) Тъй като дистрибуторите и вносителите са близо до пазара, те следва да бъдат включени в задачите по надзор на пазара, изпълнявани от компетентните национални органи, и следва да бъдат готови да участват активно, като предоставят на тези органи цялата необходима информация, свързана със съответния съд под налягане.
- (16) Осигуряването на проследимостта на обикновения съд под налягане по цялата верига на доставка спомага за опростяване на провеждането и повишаването на ефективността на надзора на пазара. Една ефикасна система за проследимост улеснява задачата на органите за надзор на пазара да проследят икономическите оператори, които са предоставили несъответстващи обикновени съдове под налягане на пазара. Когато съхраняват информацията, изисквана съгласно настоящата директива за идентифициране на други икономически оператори, от икономическите оператори следва да не се изисква да актуализират тази информация по отношение на други икономически оператори, които са им доставили обикновен съд под налягане или на които те са доставили обикновен съд под налягане.
- (17) Настоящата директива следва да се ограничи до определяне на съществени изисквания за безопасност. С цел улесняване оценяването на съответствието с тези изисквания, е необходимо да се предвиди презумпция за съответствие за обикновените съдове под налягане, съответстващи на хармонизираните стандарти, приети съгласно Регламент (ЕС) № 1025/2012 на Европейския парламент и на Съвета от 25 октомври 2012 г. относно европейската стандартизация⁽¹⁾ с цел определяне на подробните технически спецификации по отношение на тези изисквания.
- (18) В Регламент (ЕС) № 1025/2012 се предвижда процедура за възражения срещу хармонизирани стандарти, когато тези стандарти не отговарят напълно на изискванията на настоящата директива
- (19) За да се даде възможност на икономическите оператори да докажат, а на компетентните органи да гарантират, че предоставените на пазара обикновени съдове под налягане отговарят на съществени изисквания за безопасност, е необходимо да се предвидят процедури за оценяване на съответствието. С Решение № 768/2008/ЕО се определят модули за процедури за оценяване на съответствието, които включват процедури — от най-малко ограничителната до тази с най-строги изисквания, пропорционално на степента на риска и необходимото ниво на безопасност. За да се осигури междусекторна последователност и да се избегнат *ad hoc* варианти, процедурите за оценяване на съответствието следва да бъдат избрани измежду тези модули.
- (20) Производителите следва да изготвят ЕС декларация за съответствие, за да предоставят информацията, изисквана по настоящата директива, за съответствието на обикновения съд под налягане с настоящата директива и друго съответно законодателство на Съюза за хармонизация.
- (21) За да се гарантира реален достъп до информация за целите на надзора на пазара, информацията, необходима за определяне на всички приложими актове на Съюза, следва да бъде налична в единна ЕС декларация за съответствие. За да се намали административната тежест за икономическите оператори, тази единна ЕС декларация за съответствие може да представлява досие, включващо съответните отделни ЕС декларации за съответствие.
- (22) Маркировката „СЕ“, указваща съответствието на обикновения съд под налягане, е видимата последица от цял един процес, включващ оценяване на съответствието в

⁽¹⁾ ОВ L 316, 14.11.2012 г., стр. 12.

широк смисъл. Основните принципи, уреждащи маркировката „СЕ“ и връзката ѝ с други маркировки, са установени в Регламент (ЕО) № 765/2008. Правилата за нанасяне на маркировката „СЕ“ следва да бъдат установени в настоящата директива.

- (23) Проверката на съответствието с приложимите съществени изисквания за безопасност е необходима, за да се осигури ефективната защита на крайните ползватели и третите страни.
- (24) Процедурите за оценяване на съответствието, установени в настоящата директива, изискват намесата на органи за оценяване на съответствието, които са нотифицирани от държавите членки на Комисията.
- (25) Опитът показва, че критериите, установени в Директива 2009/105/ЕО, които трябва да бъдат изпълнени от органите за оценяване на съответствието, за да бъдат нотифицирани на Комисията, не са достатъчни, за да гарантират еднакво високи резултати от работата на нотифицираните органи в целия Съюз. От съществено значение е обаче нотифицираните органи да осъществяват функциите си на едно и също ниво и в условията на лоялна конкуренция. Това налага установяването на задължителни изисквания за органите за оценяване на съответствието, желаещи да бъдат нотифицирани с оглед извършване на услуги по оценяване на съответствието.
- (26) Ако орган за оценяване на съответствието докаже съответствие с критериите, установени в хармонизираните стандарти, следва да се счита, че той отговаря на съответните изисквания, предвидени в настоящата директива.
- (27) С цел осигуряване на сходно ниво на качеството при оценяването на съответствието, е необходимо също така да се определят изискванията за нотифициращите органи и другите органи, участващи в оценката, нотифицирането и наблюдението на нотифицираните органи.
- (28) Системата, установена с настоящата директива, следва да се допълни със системата за акредитация, предвидена в Регламент (ЕО) № 765/2008. Тъй като акредитацията е важно средство за проверка на компетентността на органите за оценяване на съответствието, тя също следва да бъде използвана за целите на нотифицирането.
- (29) Прозрачната акредитация, предвидена в Регламент (ЕО) № 765/2008, осигуряваща необходимото ниво на доверие в сертификатите за съответствие, следва да се разглежда от националните органи на публичната власт в целия Съюз като предпочитано средство за доказване на техническата компетентност на органите за оценяване на съответствието. Въпреки това, националните органи могат да сметат, че притежават подходящите средства сами да извършват тази оценка. В такива случаи, с цел да се гарантира подходящото ниво на доверие в оценките, извършвани от други национални органи, те следва да предоставят на Комисията и на другите държави членки необходимите документи, доказващи съответствието на оценените органи за оценяване на съответствието с приложимите регулаторни изисквания.
- (30) Органите за оценяване на съответствието често възлагат части от своите дейности, свързани с оценяването на съответствието, на подизпълнители или използват свои поделения за тази цел. С цел запазване нивото на защита, изисквано за обикновените съдове под налягане, които се пускат на пазара на Съюза, е от съществено значение подизпълнителите и поделенията, извършващи оценяване на съответствието, да отговарят на същите изисквания като нотифицираните органи във връзка със задачи по оценяване на съответствието. Следователно е важно оценката на компетентността и работата на органите, които ще бъдат нотифицирани, както и наблюдението на вече нотифицираните органи, да обхващат също и дейностите, извършвани от подизпълнители и поделения.
- (31) Необходимо е да се повишат ефикасността и прозрачността на процедурата по нотифициране и, по-специално, тя да бъде адаптирана към новите технологии, за да се даде възможност за нотифициране по електронен път.
- (32) Тъй като нотифицираните органи могат да предлагат своите услуги в целия Съюз, е целесъобразно да се даде възможност на другите държави членки и на Комисията да повдигат възражения относно нотифициран орган. Следователно е важно да се определи срок, през който всякакви съмнения или съображения относно компетентността на органите за оценяване на съответствието да бъдат изяснени, преди те да започнат да функционират като нотифицирани органи.
- (33) В интерес на конкурентоспособността е от съществено значение нотифицираните органи да прилагат процедурите за оценяване на съответствието, без да се създава ненужна тежест за икономическите оператори. По същата причина, както и за да се гарантира еднаквото третиране на икономическите оператори, трябва да се осигури съответствие в техническото прилагане на процедурите за оценяване на съответствието. Това може да се постигне най-добре посредством съответната координация и сътрудничество между нотифицираните органи.
- (34) С цел гарантиране на правна сигурност е необходимо да се поясни, че предвидените в Регламент (ЕО) № 765/2008 правила за надзора на пазара на Съюза и за контрола на продуктите, въвеждани на пазара на Съюза, се прилагат и по отношение на обикновените съдове под налягане. Настоящата директива не следва да възпрепятства държавите членки при избора на компетентните органи за изпълнението на тези задачи.
- (35) Държавите членки следва да предприемат всички необходими мерки, за да гарантират, че обикновени съдове под налягане могат да бъдат пускани на пазара само ако не застрашават здравето и безопасността на хората и при подходящо съхранение и употреба по предназначение или при условия на употреба, които разумно могат да бъдат предвидени. Обикновените съдове под налягане следва да бъдат считани за несъответстващи на съществените изисквания за безопасност, установени в настоящата директива, само при условия на употреба, които разумно могат да бъдат предвидени, т.е. когато такава употреба би могла да възникне от законосъобразно и лесно предвидимо човешко поведение.

- (36) В Директива 2009/105/ЕО вече е предвидена предпазна процедура, с която се предоставя възможност на Комисията да разглежда основателността на мярката, приета от държава членка по отношение на обикновени съдове под налягане, счетени от нея за несъответстващи на изискванията. С цел повишаване на прозрачността и намаляване на времето за провеждане е необходимо усъвършенстване на съществуващата предпазна процедура, за да може тя да се прилага по-ефикасно и да се ползва експертният опит, с който разполагат държавите членки.
- (37) Съществуващата система следва да бъде допълнена от процедура, при която заинтересованите страни да бъдат информирани относно планираните мерки по отношение на обикновените съдове под налягане, представляващи риск за здравето или безопасността на хората, или на домашните животни или на вещите. Тя следва също така да позволява на органите за надзор на пазара, в сътрудничество със съответните икономически оператори, да предприемат действия на по-ранен етап по отношение на такива обикновени съдове под налягане.
- (38) Не следва да се изисква допълнителна намеса на Комисията в случаите, когато между държавите членки и Комисията е постигнато съгласие по отношение на основателността на мярката, предприета от дадена държава членка, освен когато несъответствието се дължи на недостатъци на хармонизиран стандарт.
- (39) За да се гарантират еднакви условия за прилагането на настоящата директива, на Комисията следва да бъдат предоставени изпълнителни правомощия. Тези правомощия следва да бъдат упражнявани в съответствие с Регламент (ЕС) № 182/2011 на Европейския парламент и на Съвета от 16 февруари 2011 г. за установяване на общите правила и принципи относно реда и условията за контрол от страна на държавите членки върху упражняването на изпълнителните правомощия от страна на Комисията ⁽¹⁾.
- (40) Процедурата по консултиране следва да се използва за приемането на актове за изпълнение, изискващи от нотифициращата държава членка да предприеме необходимите коригиращи мерки спрямо нотифицираните органи, които не изпълняват или са престанали да изпълняват изискванията за тяхната нотификация.
- (41) Процедурата по разглеждане следва да се използва при приемането на актове за изпълнение по отношение на съответстващи на изискванията обикновени съдове под налягане, които представляват риск за здравето или безопасността на хората, или по отношение на други аспекти на защитата на обществения интерес.
- (42) Комисията следва да приеме актове за изпълнение с незабавно приложение, когато в надлежно обосновани случаи, свързани със съответстващи на изискванията обикновени съдове под налягане, които представляват риск за здравето или безопасността на хората, на домашните животни или на вещите, наложителни причини за спешност изискват това.
- (43) В съответствие с установената практика комитетът, учреден с настоящата директива, може да играе полезна роля при разглеждането на въпроси във връзка с прилагането на настоящата директива, които са повдигнати от неговия председател или от представител на държава членка в съответствие с неговия процедурен правилник.
- (44) Когато се разглеждат въпроси, свързани с настоящата директива, които не се отнасят до изпълнението ѝ или до нарушения, напр. в експертна група на Комисията, в съответствие със съществуващата практика Европейският парламент следва да получи пълната информация и документацията и, когато е целесъобразно, покана да присъства на заседанията.
- (45) Комисията следва, посредством актове за изпълнение и предвид специалния им характер, без да прилага Регламент (ЕС) № 182/2011, да установи дали мерките, взети от държавите членки по отношение на обикновените съдове под налягане, които не са в съответствие с изискванията, са оправдани или не.
- (46) Държавите членки следва да постановят правила за санкции, приложими към нарушения на разпоредбите на националното право, приети съгласно настоящата директива, и да гарантират тяхното прилагане. Предвидените санкции следва да бъдат ефективни, пропорционални и възпиращи.
- (47) Необходимо е следователно да се предвидят разумни преходни разпоредби, които да дадат възможност за преоставянето на пазара и пускане в действие, без да е необходимо спазване на допълнителни изисквания по отношение на продуктите, на обикновените съдове под налягане, които вече са пуснати на пазара в съответствие с Директива 2009/105/ЕО преди началната дата на прилагане на националните мерки, транспониращи настоящата директива. Следователно дистрибуторите следва да могат да доставят обикновени съдове под налягане, които са били пуснати на пазара, а именно които вече са налични във веригата на дистрибуция, преди началната дата на прилагане на националните мерки по транспониране на настоящата директива.
- (48) Доколкото целта на настоящата директива, а именно да се гарантира, че обикновените съдове под налягане на пазара отговарят на изискванията за високо ниво на защита на здравето и безопасността на хората, на домашните животни и на вещите, като същевременно се осигурява функционирането на вътрешния пазар, не може да бъде постигната в достатъчна степен от държавите членки, а поради мащаба и последиците си, може да бъде по-добре постигната на равнището на Съюза, той може да приеме мерки в съответствие с принципа на субсидиарност, уреден в член 5 от Договора за Европейския съюз. В съответствие с принципа на пропорционалност, уреден в същия член, съдържащите се в настоящата директива мерки не надхвърлят необходимото за постигане на тази цел.
- (49) Задължението за транспониране на настоящата директива в националното право следва да бъде ограничено до разпоредбите, които представляват изменение по същество в сравнение с предходната директива. Задължението за транспониране на разпоредбите, които не са изменени, произтича от предходната директива.

⁽¹⁾ ОВ L 55, 28.2.2011 г., стр. 13.

- (50) Настоящата директива не следва да засяга задълженията на държавите членки по отношение на сроковете за транспониране в националното право и датите на прилагане на директивите, посочени в приложение V, част Б,

- в) пожарогасителите.

Член 2

Определения

За целите на настоящата директива се прилагат следните определения:

ПРИЕХА НАСТОЯЩАТА ДИРЕКТИВА:

ГЛАВА 1

ОБЩИ РАЗПОРЕДБИ

Член 1

Приложно поле

1. Настоящата директива се прилага за обикновените съдове под налягане, („съдовете“), произвеждани серийно със следните характеристики:

- а) те са заварени, предназначени са да работят с вътрешно налягане, по-голямо от 0,5 bar, и за съхраняване на въздух или азот, и не са предназначени да бъдат подлагани на нагряване с открит пламък;

- б) частите и възлите, които допринасят за якостта на съда под налягане, са изработени от нелегирана стомана, нелегиран алуминий или нестареещи закалени алуминиеви сплави;

- в) съдът се състои от следните елементи:

- i) цилиндрична част с кръгло сечение, затворена с изпъкнали навън дъна и/или плоски дъна, и оста на симетрия на дъната съвпада с оста на цилиндричната им част;

- ii) две изпъкнали дъна, имащи една и съща ос на симетрия;

- г) максималното работно налягане на съда не надвишава 30 bar и производението от това налягане и обема на съда ($PS \times V$) не надвишава 10 000 bar.L;

- д) минималната работна температура е не по-ниска от минус 50 °C, а максималната работна температура е не по-висока от 300 °C — за съдовете от стомана, или 100 °C — за съдовете от алуминий или алуминиеви сплави.

2. Настоящата директива не се прилага за:

- а) съдовете, специално разработени за използване в ядрената техника, при повреда на които може да се отделят радиоактивни вещества;

- б) съдовете, специално предназначени за инсталиране в плавателни или летателни средства или за задвижването им;

- 1) „предоставяне на пазара“ означава всяка доставка на съд за дистрибуция или използване на пазара на Съюза в процеса на търговска дейност, срещу заплащане или безплатно;

- 2) „пускане на пазара“ означава предоставянето на съд на пазара на Съюза за първи път;

- 3) „производител“ означава всяко физическо или юридическо лице, което произвежда съд или което възлага проектирането или производството на съд и предлага този съд на пазара със своето име или търговска марка;

- 4) „упълномощен представител“ означава всяко физическо или юридическо лице, установено в Съюза, което е упълномощено писмено от производител да действа от негово име във връзка с определени задачи;

- 5) „вносител“ означава всяко физическо или юридическо лице, установено в Съюза, което пуска на пазара на Съюза съд от трета държава;

- 6) „дистрибутор“ означава всяко физическо или юридическо лице във веригата на доставка, различно от производителя или вносителя, което предоставя съд на пазара;

- 7) „икономически оператори“ означава производителят, упълномощеният представител, вносителят и дистрибуторът;

- 8) „техническа спецификация“ означава документ, определящ техническите изисквания, които трябва да са изпълнени за определен съд;

- 9) „хармонизиран стандарт“ означава хармонизиран стандарт по смисъла на член 2, точка 1, буква в) от Регламент (ЕС) № 1025/2012;

- 10) „акредитация“ означава акредитацията по смисъла на член 2, точка 10 от Регламент (ЕО) № 765/2008;

- 11) „национален орган по акредитация“ означава националният орган по акредитация по смисъла на член 2, точка 11 от Регламент (ЕО) № 765/2008;

- 12) „оценяване на съответствието“ означава процес, който доказва дали са изпълнени съществените изисквания за безопасност на настоящата директива, свързани с даден съд;
- 13) „орган за оценяване на съответствието“ означава орган, осъществяващ дейности по оценяване на съответствието, включително калибриране, изпитване, сертификация и контрол;
- 14) „изземване“ означава всяка мярка, целяща да постигне връщане на съд, който вече е бил предоставен на крайния ползвател;
- 15) „изтегляне“ означава всяка мярка, целяща предотвратяване на предоставянето на пазара на съд, който е във веригата на доставка;
- 16) „законодателство на Съюза за хармонизация“ е законодателството на Съюза, което хармонизира условията за предлагане на продукти на пазара;
- 17) маркировка „СЕ“ означава маркировка, чрез която производителят указва, че съдът е в съответствие с приложимите изисквания, установени в законодателството на Съюза за хармонизация, предвиждащо нейното нанасяне.

Член 3

Предоставяне на пазара и пускане в действие

1. Държавите членки предприемат всички подходящи мерки, за да гарантират, че съдовете се предоставят на пазара и се пускат в действие само в случай, че отговарят на изискванията на настоящата директива при правилното им монтиране, поддръжка и използване по предназначение.
2. Разпоредбите на настоящата директива не засягат правото на държавите членки да установяват изисквания, които считат за необходими за осигуряване на защитата на работниците при използването на съдовете, при условие че това не включва промени на съдовете по начин, непосочен в настоящата директива.

Член 4

Съществени изисквания

1. Съдовете, при които произведението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, трябва да, отговарят на съществените изисквания за безопасност, установени в приложение I.
2. Съдовете, при които произведението $PS \times V$ е по-малко или равно на 50 bar.L, трябва да се проектират и произвеждат в съответствие с утвърдената практика в една от държавите членки.

Член 5

Свободно движение

Държавите членки не възпрепятстват предоставянето на пазара и пускането в действие на територията си на съдове, които отговарят на изискванията на настоящата директива.

ГЛАВА 2

ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИКОНОМИЧЕСКИТЕ ОПЕРАТОРИ

Член 6

Задължения на производителите

1. Когато пускат свои съдове на пазара, при които произведението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, производителите гарантират, че те са проектирани и произведени в съответствие със съществените изисквания за безопасност, установени в приложение I.

Когато пускат свои съдове на пазара, при които произведението $PS \times V$ е по-малко или равно на 50 bar.L, производителите гарантират, че те са били проектирани и произведени в съответствие с утвърдената инженерна практика в една от държавите членки.

2. За съдове, при които произведението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, производителите изготвят техническата документация, посочена в приложение II, и провеждат или организират провеждането на съответната процедура за оценяване на съответствието по член 13.

Когато съответствието на съд, при който произведението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, с приложимите изисквания е доказано от такава процедура, производителите изготвят ЕС декларация за съответствие и нанасят маркировката „СЕ“ и надписите по точка 1 от приложение III.

Производителите гарантират, че върху съдовете, при които произведението $PS \times V$ е по-малко или равно на 50 bar.L, са нанесени надписите по точка 1 от приложение III.

3. Производителите съхраняват техническата документация и ЕС декларацията за съответствие в продължение на 10 години, след като съдът е бил пуснат на пазара.

4. Производителите гарантират, че съществуват процедури, чрез които серийното производство да остане в съответствие с настоящата директива. Промените в проекта или характеристиките на съда и промените в хармонизираните стандарти или в други технически спецификации, чрез позоваване на които е декларирано съответствието на съда, трябва да бъдат взети предвид по подходящ начин.

Когато се счита за целесъобразно предвид рисковете, които представлява даден съд, производителите, за да осигурят защитата на здравето и безопасността на крайните ползватели, провеждат изпитвания на образци от предоставените на пазара съдове, провеждат разследвания и ако е необходимо, поддържат регистър за оплаквания, несъответстващи на изискванията съдове и изземвания на съдове, както и информират дистрибуторите за такова наблюдение.

5. Производителите гарантират, че съдовете, които са пуснали на пазара, имат нанесен тип и сериен или партиден номер, който позволява тяхната идентификация.

6. Производителите посочват върху съда своето име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и пощенския адрес, на който може да се осъществи връзка с тях. Адресът посочва едно единствено място, където производителят може да бъде намерен. Данните за осъществяване на връзка са на език, лесно разбираем за крайните ползватели и органите за надзор на пазара.

7. Производителите гарантират, че съдът се придружава от инструкциите и информацията относно безопасността по точка 2 от приложение III, на език, лесно разбираем за крайните ползватели, определен от съответната държава членка. Тези инструкции и информация относно безопасността, както и всички етикети са ясни, разбираеми и смислени.

8. Производители, които считат или имат основание да считат, че даден съд, който са пуснали на пазара, не съответства на настоящата директива, незабавно предприемат необходимите коригиращи мерки, за да приведат съда в съответствие, да го изтеглят или да го изземат, ако това е целесъобразно. Освен това, когато съдът представлява риск, производителите информират за това незабавно компетентните национални органи на държавите членки, в които са предоставили съда на пазара, като предоставят подробни данни, по-специално за несъответствието с изискванията и за всякакви предприети коригиращи мерки.

9. При обосновано искане от компетентен национален орган, производителите му предоставят на хартиен или на електронен носител цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на съда с настоящата директива, на език, лесно разбираем за този орган. Те си сътрудничат с този орган, по негово искане, при всяко действие, предприето за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, които те са пуснали на пазара.

Член 7

Упълномощени представители

1. Производителят може да упълномощи писмено упълномощен представител.

Задълженията, предвидени в член 6, параграф 1, и задължението за изготвяне на техническа документация, посочено в член 6, параграф 2 не са част от пълномощието на упълномощения представител.

2. Упълномощеният представител изпълнява задачите, определени в пълномощието от страна на производителя. Пълномощието позволява на упълномощения представител да извършва най-малко следното:

а) да съхранява ЕС декларацията за съответствие и техническата документация на разположение на националните органи за надзор на пазара в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара;

б) при обосновано искане от страна на компетентен национален орган, да предостави на този орган цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на даден съд;

в) да сътрудничи на компетентните национални органи, по тяхно искане, при всяко действие, предприето за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, попадащи в обхвата на пълномощието на упълномощения представител.

Член 8

Задължения на вносителите

1. Вносителите пускат на пазара само съдове, съответстващи на изискванията.

2. Преди да пуснат на пазара съд, при който производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, вносителите гарантират, че съответната процедура за оценяване на съответствието по член 13 е била проведена от производителя. Те гарантират, че производителят е изготвил техническата документация, че на съда са нанесени маркировката „CE“ и надписите по точка 1 от приложение III и че съдът се придружава от изискваните документи, както и че производителят е спазил изискванията, установени в член 6, параграфи 5 и 6.

Когато вносител счита или има основание да счита, че даден съд, при който производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, не съответства на съществените изисквания за безопасност, установени в приложение I, той не пуска съда на пазара, докато не бъде приведен в съответствие. Освен това, когато съдът представлява риск, вносителят информира за това производителя и органите за надзор на пазара.

Преди да пуснат на пазара съд, при който производението $PS \times V$ е по-малко или равно на 50 bar.L, вносителите гарантират, че съдът е проектиран и произведен в съответствие с утвърдената практика в една от държавите членки и че на съда са нанесени надписите по точка 1.2 от приложение III, както и че производителят е спазил изискванията, посочени член 6, параграфи 5 и 6.

3. Вносителите посочват върху съда своето име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и пощенския адрес, на който може да се осъществи връзка с тях, или когато това не е възможно, в документ, който придружава съда. Данните за осъществяване на връзка са на език, лесно разбираем за крайните ползватели и органите за надзор на пазара.

4. Вносителите гарантират, че съдът се придружава от инструкции и информация относно безопасността по точка 2 от приложение III, предоставени на език, лесно разбираем за потребителите, определен от съответната държава членка.

5. Вносителите гарантират, че докато отговорят за даден съд, при който производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, условията на неговото съхранение или транспортиране не застрашават неговото съответствие със съществени изисквания за безопасност, установени в приложение I.

6. Вносителите, когато това се счита за уместно предвид свързаните със съда рискове, с оглед на защитата на здравето и безопасността на крайните ползватели, провеждат изпитвания на образци от предоставяните на пазара съдове, провеждат разследване и ако е необходимо, поддържат регистър за оплаквания, несъответстващи на изискванията съдове и изземвания на съдове, както и информират дистрибуторите за такова наблюдение.

7. Вносителите, които считат или имат основание да считат, че даден съд, който са пуснали на пазара, не съответства на настоящата директива, незабавно предприемат необходимите коригиращи мерки, за да приведат съответния съд в съответствие, да го изтеглят или да го изземат, ако това е целесъобразно. Освен това, когато съдът представлява риск, вносителите информират незабавно за това компетентните национални органи на държавите членки, в които са предоставили на пазара този съд, като предоставят подробни данни, по-специално за несъответствието с изискванията и за всякакви предприети коригиращи мерки.

8. По отношение на съдове, при които производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, в продължение на 10 години след пускането на пазара на съда вносителите съхраняват копие от ЕС декларацията за съответствие на разположение на органите за надзор на пазара и гарантират, че при поискване техническата документация може да бъде предоставена на тези органи.

9. При обосновано искане от компетентен национален орган вносителите му предоставят на хартиен или на електронен носител цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на даден съд, на език, лесно разбираем за този орган. Те си сътрудничат с този орган, по негово искане, при всяко действие, предприето за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, които те са пуснали на пазара.

Член 9

Задължения на дистрибуторите

1. Когато предоставят съд на пазара, дистрибуторите действат с дължимата грижа по отношение на изискванията на настоящата директива.

2. Преди да предоставят на пазара даден съд, при който производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, дистрибуторите проверяват дали на него са нанесени маркировката „CE“ и надписите по точка 1 от приложение III, дали е придружено от изискваните документи, инструкции и информация относно безопасността, посочени в приложение III, точка 2, на език, който е лесно разбираем за крайните ползватели в държавата членка, в която съдът ще бъде предоставен на пазара, както и

дали производителят и вносителят са спазили изискванията, установени съответно в член 6, параграфи 5 и 6 и в член 8, параграф 3.

Когато дистрибутор счита или има основание да счита, че даден съд, при който производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, не съответства на съществени изисквания за безопасност, установени в приложение I, той не предоставя съда на пазара, докато той не бъде приведен в съответствие. Освен това, когато съдът представлява риск, дистрибуторът информира за това производителя или вносителя, както и органите за надзор на пазара.

Преди да предоставят на пазара даден съд, при който производението $PS \times V$ е по-малко или равно на 50 bar.L, дистрибуторите проверяват дали на него са нанесени надписите по точка 1.2 от приложение III, дали е придружено от инструкции и информация относно безопасността, посочени в приложение III, точка 2, на език, който е лесно разбираем за крайните ползватели в държавата членка, в която съдът ще бъде предоставен на пазара, и дали вносителят е спазил изискванията, посочени съответно в член 6, параграфи 5 и 6 и член 8, параграф 3.

3. Дистрибуторите гарантират, че докато отговорят за даден съд, при който производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, условията на неговото съхранение или транспортиране не застрашават неговото съответствие със съществени изисквания за безопасност, установени в приложение I.

4. Дистрибуторите, които считат или имат основание да считат, че даден съд, който са предоставили на пазара, не съответства на настоящата директива, се уверяват, че са предприели необходимите коригиращи мерки, за да приведат съда в съответствие, да го изтеглят или да го изземат, ако е целесъобразно. Освен това, когато съдът представлява риск, дистрибуторите незабавно информират за това компетентните национални органи на държавите членки, в които са предоставили на пазара този съд, като предоставят подробни данни, по-специално за несъответствието с изискванията и за всякакви предприети коригиращи мерки.

5. При обосновано искане от компетентен национален орган дистрибуторите му предоставят на хартиен или на електронен носител цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на даден съд под налягане. Те си сътрудничат с този орган, по негово искане, при всяко действие, предприето за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, които са предоставили на пазара.

Член 10

Случаи, при които задълженията на производителите се прилагат и към вносителите и дистрибуторите

Вносител или дистрибутор се счита за производител за целите на настоящата директива и е носител на задълженията на производителя по член 6, когато пуска съд на пазара със своето име или търговска марка или променя съда, който вече е пуснат на пазара, по такъв начин, че съответствието с настоящата директива може да бъде засегнато.

Член 11

Идентификация на икономическите оператори

По искане на органите за надзор на пазара икономическите оператори идентифицират:

- а) всеки икономически оператор, който им е доставил даден съд;
- б) всеки икономически оператор, на когото са доставили даден съд.

Икономическите оператори трябва да могат да предоставят информацията, посочена в първа алинея, в продължение на 10 години, след като съдът им е бил доставен, и в продължение на 10 години, след като те са доставили съда.

ГЛАВА 3

СЪОТВЕТСТВИЕ НА СЪДОВЕТЕ, ПРИ КОИТО ПРОИЗВЕДЕНИЕТО $PS \times V$ Е ПО-ГОЛЯМО ОТ 50 bar.L

Член 12

Презумпция за съответствие на съдовете, при които производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L

Счита се, че съдовете, при които производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, и които съответстват на хармонизираните стандарти или части от тях, данните за които са били публикувани в Официален вестник на Европейския съюз, отговарят на съществени изисквания за безопасност, установени в приложение I, обхванати от тези стандарти или части от тях.

Член 13

Процедури за оценяване на съответствието

1. Преди производството им съдовете, при които производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, се подлагат на ЕС изследване на типа (модул В), посочено в точка 1 от приложение II, както следва:

- а) за съдовете, произведени в съответствие с хармонизираните стандарти, посочени в член 12, по избор на производителя, то се извършва по един от следните начини:
 - i) оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства, без изследване на образец (модул В — изследване на проекта на типа);
 - ii) оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства, с изследване на образец от крайния продукт, представителен за предвиденото производство (модул В — изследване на типа произведен продукт);

- б) за съдовете, които не са произведени или са произведени само частично в съответствие с хармонизираните стандарти, посочени в член 12, производителят представя образец, представителен за предвиденото производство, и техническата документация и подкрепящите доказателства за изследване и оценка на пригодността на техническия проект на съда (модул В — изследване на типа произведен продукт).

2. Преди пускането им на пазара съдовете се подлагат на следните процедури:

- а) когато производението $PS \times V$ е по-голямо от 3 000 bar.L — съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (модул C1), установен в точка 2 от приложение II;
- б) когато производението $PS \times V$ не е по-голямо от 3 000 bar.L, но е по-голямо от 200 bar.L, по избор на производителя — един от следните:
 - i) съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (модул C1), установен в точка 2 от приложение II;
 - ii) съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на проверката на съда на случайни интервали (модул C2), установен в точка 3 от приложение II;
- в) когато производението $PS \times V$ не е по-голямо от 200 bar.L, но е по-голямо от 50 bar.L, по избор на производителя — един от следните:

- i) съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (модул C1), установен в точка 2 от приложение II;
- ii) съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол (модул C), установен в точка 4 от приложение II.

3. Записите и кореспонденцията, свързани с процедурите за оценяване на съответствието, посочени в параграфи 1 и 2, се изготвят на официалния език на държавата членка, в която е установен нотифицираният орган, или на езика, приемлив за този орган.

Член 14

ЕС декларация за съответствие

1. ЕС декларацията за съответствие потвърждава, че е доказано изпълнението на съществени изисквания за безопасност, установени в приложение I.

2. ЕС декларацията за съответствие се съставя по образца, установен в приложение IV, съдържа елементите, определени в съответните модули, установени в приложение II, и се актуализира редовно. Тя се превежда на езика(езиците), изискван(и) от държавата членка, в която съдът се пуска или предоставя на пазара.

3. Когато приложимите към съда актове на Съюза, които изискват ЕС декларация за съответствие, са повече от един, се изготвя само една ЕС декларация за съответствие във връзка с всички такива актове на Съюза. В тази декларация се посочват съответните актове на Съюза, включително данните за публикуването им.

4. Като изготвя ЕС декларацията за съответствие, производителят поема отговорността за съответствието на съда с изискванията, определени в настоящата директива.

Член 15

Основни принципи за маркировката „СЕ“

За маркировката „СЕ“ се прилагат основните принципи, установени в член 30 от Регламент (ЕО) № 765/2008.

Член 16

Правила и условия за нанасянето на маркировката „СЕ“ и на надписи

1. Маркировката „СЕ“ и надписите по точка 1 от приложение III се нанасят върху самия съд или върху неговата табела с данни така, че да бъдат видими, четливи и незаличими.

2. Маркировката „СЕ“ се нанася, преди съдът да бъде пуснат на пазара.

3. Маркировката „СЕ“ е следвана от идентификационния номер на нотифицирания орган, участващ в етапа на производствения контрол.

Идентификационният номер на нотифицирания орган се нанася от самия орган или по негови указания — от производителя или от негов упълномощен представител.

4. Маркировката „СЕ“ и идентификационният номер на нотифицирания орган могат да бъдат следвани от друг знак, указващ специален риск или употреба.

5. Държавите членки се основават на съществуващите механизми за гарантиране на правилното прилагане на режима за маркировката „СЕ“ и предприемат необходимите мерки в случай на неправомерно използване на тази маркировка.

ГЛАВА 4

НОТИФИЦИРАНЕ НА ОРГАНИТЕ ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТИЕТО

Член 17

Нотификация

Държавите членки нотифицират Комисията и другите държави членки за органите, оправомощени да изпълняват задачи по оценяване на съответствието като трета страна съгласно настоящата директива.

Член 18

Нотифициращи органи

1. Държавите членки определят нотифициращ орган, отговорен за установяването и провеждането на необходимите процедури за оценка и нотифициране на органите за оценяване на съответствието, както и за наблюдението на тези нотифицирани органи, включително съответствието с разпоредбите на член 23.

2. Държавите членки могат да решат, че оценката и наблюдението, посочени в параграф 1, се провеждат от национален орган по акредитация по смисъла на и в съответствие с Регламент (ЕО) № 765/2008.

3. Когато нотифициращият орган делегира или възлага по друг начин провеждането на оценката, нотификацията или наблюдението, посочени в параграф 1, на орган, който не е правителствена структура, този орган е правен субект и отговаря *mutatis mutandis* на изискванията, определени в член 19. Освен това, този орган разполага с механизми за покриване на отговорността, произтичаща от неговата дейност.

4. Нотифициращият орган поема пълната отговорност за задачите, изпълнявани от органа, посочен в параграф 3.

Член 19

Изисквания, свързани с нотифициращите органи

1. Нотифициращият орган се създава по такъв начин, че да няма конфликт на интереси с органите за оценяване на съответствието.

2. Нотифициращият орган е организиран и работи по такъв начин, че да бъдат запазени обективността и безпристрастността на неговата дейност.

3. Нотифициращият орган е организиран по такъв начин, че всяко решение, свързано с нотифицирането на органа за оценяване на съответствието, да бъде взето от компетентни лица, различни от тези, които са извършили оценката.

4. Нотифициращият орган не предлага и не извършва дейности, осъществявани от органите за оценяване на съответствието, или консултантски услуги с търговска цел или на конкурентна основа.

5. Нотифициращият орган запазва поверителността на получената информация.

6. Нотифициращият орган разполага с достатъчен брой компетентен персонал за правилното изпълнение на своите задачи.

Член 20

Задължение за предоставяне на информация относно нотифициращите органи

Държавите членки информират Комисията за своите процедури за оценка и нотифициране на органите за оценяване на съответствието и за наблюдението на нотифицираните органи, както и за всякакви промени в тази връзка.

Комисията прави тази информация обществено достояние.

Член 21

Изисквания, свързани с нотифицираните органи

1. За целите на нотификацията органите за оценяване на съответствието отговарят на изискванията, установени в параграфи 2—11.

2. Органът за оценяване на съответствието се създава съгласно националното право на дадена държава членка и притежава юридическа правосубектност.

3. Органът за оценяване на съответствието е трета страна, независима от организацията или от съда, които оценява.

Орган, който принадлежи към стопанска асоциация или професионална федерация, представляващи предприятия, участващи в проектирането, производството, доставката, сглобяването, използването или поддръжката на съдовете, които този орган оценява, може да се счита за такъв орган, при условие че са доказани неговата независимост и липсата на конфликт на интереси.

4. Органът за оценяване на съответствието, неговото висше ръководство и персонал, отговорен за изпълнение на задачите по оценяване на съответствието, не могат да бъдат проектант, производител, снабдител, лице, което монтира, купувач, собственик, ползвател или структура по поддръжка на съдовете, които се оценяват, нито представители на някое от тези лица. Това не изключва употребата на оценявани съдове, които са необходими за дейностите на органа за оценяване на съответствието или употребата на такива съдове за лични цели.

Органът за оценяване на съответствието, неговото висше ръководство и персонал, отговорен за изпълнение на задачите по оценяване на съответствието, не вземат пряко участие в проектирането, производството или конструирането, продажбата, монтирането, използването или поддръжката на тези съдове, нито представляват лицата, ангажирани в тези дейности. Те не се

включват в никаква дейност, която може да е в противоречие с тяхната независима преценка или почтено поведение по отношение на дейностите по оценяване на съответствието, за които са нотифицирани. Това се прилага по-конкретно към консултантски услуги.

Органите за оценяване на съответствието гарантират, че дейността на свързаните с тях подизпълнители и поделения не влияе върху поверителността, обективността и безпристрастността на тяхната дейност по оценяване на съответствието.

5. Органите за оценяване на съответствието и техният персонал осъществяват дейностите по оценяване на съответствието с най-висока степен на почтено професионално поведение и необходимата техническа компетентност в определената област и са напълно освободени от всякакъв натиск и облаги, най-вече финансови, които могат да повлияят на тяхната преценка или на резултатите от техните дейности по оценяване на съответствието, особено по отношение на лица или групи лица с интереси от резултатите от тези дейности.

6. Органът за оценяване на съответствието трябва да бъде в състояние да осъществява всички задачи по оценяване на съответствието, предвидени за него съгласно точка 3.2 от приложение I и приложение II, и по отношение на които органът е бил нотифициран, независимо дали тези задачи се изпълняват от самия орган за оценяване на съответствието или от негово име и на негова отговорност.

По всяко време и за всяка процедура за оценяване на съответствието, и за всеки вид съдове, за които органът за оценяване на съответствието е нотифициран, той разполага с необходимите:

- а) персонал с технически знания и достатъчен и подходящ опит за изпълнение на задачите за оценяване на съответствието;
- б) описания на процедурите, в съответствие с които се извършва оценяването на съответствието, гарантиращи прозрачността и възможността за повтаряне на тези процедури. Той прилага подходящи политика и процедури, които да позволяват разграничение между задачите, които изпълнява като нотифициран орган, и всички други дейности;
- в) процедури за изпълнение на своите дейности, които надлежно отчитат размера на дадено предприятие, сектора, в който осъществява дейност, и неговата структура, степента на сложност на съответната технология на продукта и масовия или серийния характер на производството.

Органът за оценяване на съответствието разполага със средствата, необходими за изпълнение на технически и административни задачи, свързани с дейностите по оценяване на съответствието, по подходящ начин, както и с достъп до нужното оборудване или съоръжения.

7. Персоналът, отговорен за провеждането на задачите по оценяване на съответствието, притежава следното:

- а) добро техническо и професионално обучение, обхващащо цялата дейност по оценяване на съответствието, във връзка с която е нотифициран органът за оценяване на съответствието;
- б) задоволително познаване на изискванията за оценките, които извършва, и подходящи правомощия за осъществяване на такива оценки;
- в) подходящи знания и разбиране на съществените изисквания за безопасност, установени в приложение I, на приложимите хармонизирани стандарти и на съответните разпоредби на законодателството на Съюза за хармонизация, както и националното законодателство;
- г) способност да изготвя сертификати, записи и доклади, доказващи, че оценките са били направени.

8. Осигурява се безпристрастността на органите за оценяване на съответствието, тяхното висше ръководство и на персонала, отговорен за изпълнението на задачите по оценяване на съответствието.

Възнаграждението на висшето ръководство и на персонала, отговорен за изпълнението на задачите по оценяване на съответствието на органа за оценяване на съответствието не зависи от броя на извършените оценки или от резултатите от тях.

9. Органите за оценяване на съответствието сключват застраховка за покриване на отговорността им, освен ако отговорността се поема от държавата съгласно националното право или държавата членка е пряко отговорна за оценяване на съответствието.

10. Персоналът на органа за оценяване на съответствието спазва задължение за служебна тайна по отношение на информацията, получена при изпълнение на своите задачи съгласно точка 3.2 от приложение I и съгласно приложение II или съгласно разпоредба от националното право по прилагането му, освен по отношение на компетентните органи на държавата членка, в която осъществява дейността си. Осигурява се защита на правата на собственост.

11. Органите за оценяване на съответствието участват във или гарантират, че персоналът, отговорен за изпълнението на задачите по оценяване на съответствието, е информиран за съответните дейности по стандартизация и дейностите на координационната група на нотифицираните органи, създадена съгласно съответното законодателство на Съюза за хармонизация, и прилагат като общи насоки административните решения и документи, приети в резултат от работата на тази група.

Член 22

Презумпция за съответствие на нотифицираните органи

Когато органът за оценяване на съответствието доказва своето съответствие с критериите, определени в съответните хармонизирани стандарти или части от тях, данните за които са били публикувани в *Официален вестник на Европейския съюз*, се счита, че той отговаря на изискванията, установени в член 21, доколкото приложимите хармонизирани стандарти обхващат тези изисквания.

Член 23

Поделения и възлагане на подизпълнители от нотифицираните органи

1. В случаите, в които нотифициран орган възлага конкретни задачи, свързани с оценяване на съответствието на подизпълнители или използва поделенията си, той гарантира, че подизпълнителят или поделението отговаря на изискванията, установени в член 21, и информира нотифициращия орган за това.

2. Нотифицираните органи поемат пълната отговорност за задачите, изпълнявани от подизпълнители или поделения, без значение къде са установени те.

3. Дейностите могат да бъдат възлагани на подизпълнители или изпълнявани от поделения само със съгласието на клиента.

4. Нотифицираните органи съхраняват на разположение на нотифициращия орган съответните документи относно оценката на квалификацията на подизпълнителя или на поделението и работата, извършена от тях съгласно точка 3.2 от приложение I и съгласно приложение II.

Член 24

Заявление за нотифициране

1. Органът за оценяване на съответствието подава заявление за нотифициране до нотифициращия орган на държавата членка, в която е установен.

2. Заявлението за нотифициране се придружава от описание на дейностите по оценяване на съответствието, на модула или модулите за оценяване на съответствието и на съд или съдове, за които този орган твърди, че е компетентен, както и от сертификат за акредитация, когато има такъв, издаден от национален орган по акредитация, който удостоверява, че органът за оценяване на съответствието отговаря на изискванията, определени в член 21.

3. Когато органът за оценяване на съответствието не може да предостави сертификат за акредитация, той представя пред нотифициращия орган всички документи, необходими за проверката, признаването и редовното наблюдение на неговото съответствие с изискванията, определени в член 21.

Член 25

Процедура по нотифициране

1. Нотифициращите органи могат да нотифицират само органи за оценяване на съответствието, които отговарят на изискванията, определени в член 21.
2. Те нотифицират Комисията и другите държави членки, като използват средство за електронно нотифициране, създадено и поддържано от Комисията.
3. Нотифицирането включва всички подробности за дейностите по оценяване на съответствието, модула или модулите за оценяване на съответствието и съответния съд или съдове, както и съответното удостоверение за компетентност.
4. Когато нотифицирането не се основава на сертификат за акредитация, посочен в член 24, параграф 2, нотифициращият орган предоставя на Комисията и на другите държави членки документите, които удостоверяват компетентността на органа за оценяване на съответствието и съществуващите правила, гарантиращи, че органът ще бъде редовно наблюдаван и ще продължи да отговаря на изискванията, определени в член 21.
5. Съответният орган може да изпълнява дейностите на нотифициран орган само ако от Комисията или от другите държави членки не са повдигнати възражения в срок от две седмици след нотифицирането — в случай че е използван сертификат за акредитация, или в срок от два месеца след нотифицирането — в случай че не е използвана акредитация.

Само такъв орган се счита за нотифициран орган за целите на настоящата директива.

6. Нотифициращият орган уведомява Комисията и другите държави членки за всякакви последващи промени, свързани с нотификацията.

Член 26

Идентификационни номера и списък на нотифицираните органи

1. Комисията определя идентификационен номер на нотифицирания орган.

Тя определя само един такъв номер, дори когато органът е нотифициран съгласно няколко акта на Съюза.

2. Комисията прави обществено достояние списъка на органите, нотифицирани съгласно настоящата директива, включително идентификационните номера, които са им били определени, както и дейностите, за които те са нотифицирани.

Комисията осигурява актуализирането на списъка.

Член 27

Промени в нотификацията

1. Когато нотифициращият орган е констатирал или е бил информиран, че даден нотифициран орган вече не отговаря на изискванията, определени в член 21, или че не изпълнява задълженията си, нотифициращият орган ограничава, спира действието или оттегля нотификацията, според случая, в зависимост от сериозността на неспазването на изискванията или на неизпълнението на задълженията. Той незабавно информира Комисията и другите държави членки за това.
2. В случай на ограничаване, спиране на действието или оттегляне на нотификацията или в случай че нотифицираният орган преустанови дейността си, нотифициращата държава членка предприема подходящите стъпки, за да гарантира, че досиетата на този орган се обработват от друг нотифициран орган или се съхраняват на разположение на отговорните нотифициращи органи и на органите за надзор на пазара, при искане от тяхна страна.

Член 28

Оспорване на компетентността на нотифицирани органи

1. Комисията проучва всички случаи, в които има съмнения или пред нея са изразени съмнения относно компетентността на нотифицирания орган или в непрекъснатото изпълнение от страна на нотифицирания орган на изискванията и възложените му отговорности.
2. Нотифициращата държава членка представя пред Комисията, при поискване, цялата информация, свързана с основанията за нотификацията или за поддържане компетентността на съответния нотифициран орган.
3. Комисията следи за това цялата чувствителна информация, получена по време на разследванията, да бъде третирана като поверителна.
4. Когато Комисията констатира, че нотифициран орган не отговаря или престане да отговаря на изискванията за нотифицирането му, тя приема акт за изпълнение, с който от нотифициращата държава членка се изисква да предприеме необходимите коригиращи мерки, включително, ако е необходимо, отмяна на нотификацията.

Този акт за изпълнение се приема в съответствие с процедурата по консултиране, посочена в член 39, параграф 2.

Член 29

Задължения на нотифицираните органи при осъществяване на дейността им

1. Нотифицираните органи осъществяват оценяване на съответствието съгласно процедури за оценяване на съответствието, както е предвидено в приложение II.
2. Оценяването на съответствието се осъществява по пропорционален начин, като се избягва ненужната тежест за икономическите оператори.

Органите за оценяване на съответствието осъществяват своите дейности, като надлежно отчитат размера на дадено предприятие, сектора, в който осъществява дейност, неговата структура, степента на сложност на съответната технология на съда и масовия или серийния характер на производството.

Като правят това, те все пак спазват степента на вискателност и нивото на защита, изисквани за съответствието на съда с настоящата директива.

3. Когато нотифицираният орган прецени, че определен производител не е изпълнил съществени изисквания за безопасност, установени в приложение I или в съответстващите хармонизирани стандарти, или други технически спецификации, той изисква от този производител да предприеме подходящите коригиращи мерки и не издава сертификат за съответствие.

4. Когато в процеса на наблюдение за съответствие след издаването на сертификата нотифицираният орган установи, че даден съд вече не отговаря на изискванията, той изисква от производителя да предприеме подходящи коригиращи мерки и спира действието или отнема сертификата, ако това се налага.

5. Когато не са предприети коригиращи мерки или те не дадат необходимия резултат, нотифицираният орган ограничава, спира действието или отнема всякакви сертификати, в зависимост от случая.

Член 30

Обжалване на решенията на нотифицираните органи

Държавите членки гарантират, че съществува процедура за обжалване на решенията на нотифицираните органи.

Член 31

Задължения на нотифицираните органи за предоставяне на информация

1. Нотифицираните органи информират нотифициращите органи за следното:

- а) всеки отказ, ограничаване, спиране на действието или отнемане на сертификати;
- б) всякакви обстоятелства, които влияят върху обхвата или условията за нотифициране;
- в) всички искания за получаване на информация, получени от органите за надзор на пазара относно дейности по оценяване на съответствието;
- г) при поискване — дейностите по оценяване на съответствието, извършени в обхвата на тяхната нотификация, и всякакви други извършени дейности, включително презгранични, или възлагане на подизпълнители.

2. Нотифицираните органи предоставят на другите органи, нотифицирани съгласно настоящата директива и осъществяващи подобни дейности по оценяване на съответствието, чийто предмет са същите съдове, съответната информация по проблеми, свързани с отрицателни и, при поискване, положителни резултати от оценяване на съответствието.

Член 32

Обмен на опит

Комисията създава организация за обмен на опит между националните органи на държавите членки, отговорни за политиката по нотификация.

Член 33

Координация на нотифицираните органи

Комисията осигурява установяването и правилното функциониране на подходяща координация и сътрудничество между органите, нотифицирани съгласно настоящата директива, под формата на секторна група/и на нотифицирани органи.

Държавите членки осигуряват участието на нотифицираните от тях органи в работата на тази/тези група/групи, пряко или чрез определени представители.

ГЛАВА 5

НАДЗОР НА ПАЗАРА НА СЪЮЗА, КОНТРОЛ ВЪРХУ СЪДОВЕТЕ, КОИТО СЕ ВЪВЕЖДАТ НА ПАЗАРА НА СЪЮЗА, И ПРЕДПАЗНИ ПРОЦЕДУРИ НА СЪЮЗА

Член 34

Надзор на пазара на Съюза и контрол върху съдовете, които се въвеждат на пазара на Съюза

Член 15, параграф 3 и членове 16 — 29 от Регламент (ЕО) № 765/2008 се прилагат по отношение на съдовете, обхванати от член 1 от настоящата директива.

Член 35

Процедура при съдове, представляващи риск на национално равнище

1. Когато органите за надзор на пазара на държава членка имат основателни причини да считат, че даден съд, който попада в приложното поле на настоящата директива, представлява риск за здравето или безопасността на хората, или на домашните животни или на вещите, те извършват оценка по отношение на съответния съд, която обхваща всички съответни изисквания, определени в настоящата директива. За тази цел съответните икономически оператори сътрудничат на органите за надзор на пазара с всякакви необходими средства.

Когато в процеса на оценката, посочена в първа алинея, органите за надзор на пазара открият, че за съда не са спазени изискванията, определени в настоящата директива, те без забавяне изискват от съответния икономически оператор да предприеме необходимите коригиращи действия, за да приведе съда в съответствие с тези изисквания или да изтегли този съд от пазара, или да го иззме в определен от тях разумен срок, съобразен с естеството на риска.

Органите за надзор на пазара информират съответния нотифициран орган за това.

Член 21 от Регламент (ЕО) № 765/2008 се прилага спрямо мерките, посочени във втората алинея от настоящия параграф.

2. В случаите, в които органите за надзор на пазара считат, че несъответствието не е ограничено само до националната територия, те информират Комисията и другите държави членки за резултатите от оценката и действията, които те са изискали от икономическия оператор да предприеме.

3. Икономическият оператор гарантира, че са предприети всички подходящи коригиращи действия по отношение на всички съответни съдове, които той е предоставил на пазара в целия Съюз.

4. Когато съответният икономически оператор не предприеме подходящи коригиращи действия в посочения в параграф 1, втора алинея срок, органите за надзор на пазара предприемат всички подходящи временни мерки, за да забранят или ограничат предоставянето на съда на националния им пазар или за изтеглянето на съда от този пазар, или за неговото изземване.

Органите за надзор на пазара незабавно информират Комисията и другите държави членки за тези мерки.

5. Информацията, посочена в параграф 4, втора алинея, включва всички налични подробни данни, по-специално данните, необходими за идентифицирането на несъответстващия съд, произхода на съда, естеството на предполагаемото несъответствие и съпътстващия риск, естеството и продължителността на предприетите на национално равнище мерки, както и аргументите, изтъкнати от съответния икономически оператор. По-специално, органите за надзор на пазара посочват дали несъответствието се дължи на някоя от следните причини:

- а) невъзможност съдът да съответства на изискванията, свързани със здравето или безопасността на хората, със защитата на домашните животни или на вещите; или
- б) недостатъци на хармонизираните стандарти, посочени в член 12, на които се основава презумпцията за съответствие.

6. Държавите членки, различни от започналата процедурата по настоящия член държава членка, информират без забавяне Комисията и другите държави членки за всички приети мерки и за всяка допълнителна информация, с която разполагат и която е свързана с несъответствието на съответния съд, и — в случай на несъгласие с приетата национална мярка — за своите възражения.

7. Когато в срок от три месеца от получаването на информацията, посочена в параграф 4, втора алинея, не е повдигнато възражение нито от държава членка, нито от Комисията във връзка с временна мярка, предприета от държава членка, тази мярка се счита за оправдана.

8. Държавите членки гарантират, че по отношение на съответния съд са предприети без забавяне подходящи ограничителни мерки, като например изтегляне на съда от пазара.

Член 36

Предпазна процедура на Съюза

1. Когато при приключването на процедурата, предвидена в член 35, параграфи 3 и 4, срещу дадена мярка на държава членка са повдигнати възражения или когато Комисията прецени, че национална мярка противоречи на законодателството на Съюза, Комисията без забавяне започва консултации с държавите членки и със съответния(те) икономически оператор(и) и оценява националната мярка. На основата на резултатите от тази оценка Комисията приема акт за изпълнение, с който определя дали националната мярка е оправдана или не.

Адресати на решението на Комисията са всички държави членки, като Комисията го съобщава незабавно на тях и на съответния(те) икономически оператор(и).

2. Ако се прецени, че националната мярка е оправдана, всички държави членки предприемат необходимите мерки да осигурят изтеглянето от своя пазар на несъответстващия съд и информират Комисията за това. Ако се прецени, че националната мярка не е оправдана, съответните държави членки оттеглят тази мярка.

3. Когато се прецени, че националната мярка е оправдана и несъответствието на съда се дължи на недостатъци в хармонизираните стандарти, посочени в член 35, параграф 5, буква б) от настоящата директива, Комисията прилага процедурата, предвидена в член 11 от Регламент (ЕС) № 1025/2012.

Член 37

Съответстващи съдове, които представляват риск

1. Когато държава членка, след като извърши оценката съгласно член 35, параграф 1, установи, че въпреки че даден съд е в съответствие с настоящата директива, той представлява риск за здравето или безопасността на хората, на домашните животни или вещите, тя изисква от съответния икономически оператор да предприеме всички необходими мерки, за да гарантира, че когато съответният съд бъде пуснат на пазара, той вече няма да представлява такъв риск, да изтегли съда от пазара или да го иземе в рамките на определен от нея разумен срок, съобразен с естеството на риска.

2. Икономическият оператор гарантира, че са предприети коригиращи действия по отношение на всички съответни съдове, които той е предоставил на пазара в целия Съюз.

3. Държавата членка незабавно информира Комисията и другите държави членки. Тази информация включва всички налични подробни данни, по-специално свързани с идентификацията на съответния съд, като произход и верига на доставка на съда, естество на съществуващия риск, естество и продължителност на взетите на национално равнище мерки.

4. Комисията без забавяне започва консултации с държавите членки и съответния(те) икономически оператор(и) и оценява предприетите на национално равнище мерки. На основата на резултатите от тази оценка Комисията взема решение чрез актове за изпълнение дали националните мерки са оправдани или не и, когато е необходимо, предлага подходящи мерки.

Актовете за изпълнение, посочени в първа алинея от настоящия параграф, се приемат в съответствие с процедурата по разглеждане, посочена в член 39, параграф 3.

При надлежно обосновани наложителни причини по спешност във връзка със защитата на здравето и безопасността на хората, на домашните животни и на вещите, Комисията приема актове за изпълнение с незабавно приложение в съответствие с процедурата, посочена в член 39, параграф 4.

5. Адресати на решението на Комисията са всички държави членки, като Комисията го съобщава незабавно на тях и на съответния(те) икономически оператор(и).

Член 38

Формално несъответствие

1. Без да се засяга член 35, когато държава членка направи една от следните констатации, тя изисква от съответния икономически оператор да прекрати съответното несъответствие:

- а) маркировката „СЕ“ е нанесена в нарушение на член 30 от Регламент (ЕО) № 765/2008 или на член 16 от настоящата директива;
- б) маркировката „СЕ“ не е нанесена;
- в) идентификационният номер на нотифицирания орган, участващ в етапа на производствения контрол, е нанесен в нарушение на член 16 или не е нанесен;
- г) надписите, посочени в точка 1 от приложение III, не са нанесени или са нанесени в нарушение на член 16 или на точка 1 от приложение III;
- д) ЕС декларацията за съответствие не е съставена;
- е) ЕС декларацията за съответствие е неправилно съставена;

ж) техническата документация не е налице или не е пълна;

з) информацията, посочена в член 6, параграф 6 или член 8, параграф 3, липсва, не е вярна или е непълна;

и) не е изпълнено някое друго административно изискване, предвидено в член 6 или член 8.

2. Когато несъответствието, посочено в параграф 1, продължи, съответната държава членка предприема всички подходящи мерки да ограничи или да забрани предоставянето на съда на пазара, или да осигури неговото изземване или изтегляне от пазара.

ГЛАВА 6

КОМИТЕТ, ПРЕХОДНИ И ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

Член 39

Процедура на комитет

1. Комисията се подпомага от Комитета за обикновените съдове под налягане. Той е комитет по смисъла на Регламент (ЕС) № 182/2011.

2. При позоваване на настоящия параграф се прилага член 4 от Регламент (ЕС) № 182/2011.

3. При позоваване на настоящия параграф се прилага член 5 от Регламент (ЕС) № 182/2011.

4. При позоваване на настоящия параграф се прилага член 8 от Регламент (ЕС) № 182/2011 във връзка с член 5 от него.

5. Комисията се консултира с комитета по всеки въпрос, за който се изисква консултация със секторни експерти съгласно Регламент (ЕС) № 1025/2012 или съгласно друг законодателен акт на Съюза.

Комитетът може също така да разглежда всички други въпроси, свързани с прилагането на настоящата директива, които са повдигнати от неговия председател или от представител на държава членка в съответствие с неговия процедурен правилник.

Член 40

Санкции

Държавите членки установяват система от санкции, приложими за нарушения от страна на икономическите оператори на разпоредбите на националното право, приети съгласно настоящата директива, и предприемат всички необходими мерки, за да гарантират тяхното прилагане. Такива правила могат да включват наказателни санкции при тежки нарушения.

Предвидените санкции са ефективни, пропорционални и възпиращи.

Член 41

Преходни разпоредби

Държавите членки не възпрепятстват предоставянето на пазара и/или пускането в действие на съдове, попадащи в обхвата на Директива 2009/105/ЕО, които съответстват на изискванията на тази директива и които са пуснати на пазара преди 20 април 2016 г.

Сертификатите, издадени от одобрен орган за контрол в съответствие с Директива 2009/105/ЕО, са валидни съгласно настоящата директива.

Член 42

Транспониране

1. Държавите членки приемат и публикуват до 19 април 2016 г. законовите, подзаконовите и административните разпоредби, необходими, за да се съобразят с член 2, членове 6 — 41, с приложение II и приложение IV. Те незабавно съобщават текста на тези мерки на Комисията.

Държавите членки прилагат тези мерки от 20 април 2016 г.

Когато държавите членки приемат тези мерки, в тях се съдържа позоваване на настоящата директива или то се извършва при официалното им публикуване. Те включват също така уточнение, че позоваванията в съществуващите закони, подзаконови и административни разпоредби на директивата, отменена с настоящата директива, се считат за позовавания на настоящата директива. Условиата и редът на позоваване се определят от държавите членки, както и начинът на формулиране на това уточнение.

2. Държавите членки съобщават на Комисията текста на основните разпоредби от националното си право, които те приемат в областта, уредена с настоящата директива.

Член 43

Отмяна

Директива 2009/105/ЕО, изменена с регламента, посочен в приложение V, част А, се отменя, считано от 20 април 2016 г., без да се засягат задълженията на държавите членки относно сроковете за транспониране в националното право и датите на прилагане на директивата, установени в приложение V, част Б.

Позоваванията на отменената директива се считат за позовавания на настоящата директива и се четат съгласно таблицата на съответствието в приложение VI.

Член 44

Влизане в сила и прилагане

Настоящата директива влиза в сила на двадесетия ден след публикуването ѝ в *Официален вестник на Европейския съюз*.

Членове 1, 3, 4 и 5 и приложения I и III се прилагат от 20 април 2016 г.

Член 45

Адресати

Адресати на настоящата директива са държавите членки.

Съставено в Страсбург на 26 февруари 2014 година.

За Европейския парламент

Председател

M. SCHULZ

За Съвета

Председател

D. KOURKOULAS

ПРИЛОЖЕНИЕ I

СЪЩЕСТВЕНИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

1. Материали

Материалите трябва да се избират в зависимост от предназначението на съдовете и в съответствие с точки 1.1 — 1.4.

1.1. Частите под налягане

Материалите, използвани за изработване на частите под налягане на съдовете, трябва да са:

- а) заваряеми;
- б) пластични и жилави, така че разрушаване при минимална работна температура да не доведе до раздробяване или разрушаване поради крехкост;
- в) да не се влияят от стареенето.

За съдове от стомана материалите трябва да отговарят и на изискванията, определени в точка 1.1.1, а за съдове от алуминий или алуминиеви сплави — на изискванията, определени в точка 1.1.2.

Тези материали трябва да се придружават от удостоверение за качество, както е определено в точка 3.1, буква и) от приложение III, изготвено от производителя на материалите.

1.1.1. Съдове от стомана

Нелегираните стомани трябва да отговарят на следните изисквания:

- а) да не са кипящи и да се доставят след нормализация или в еквивалентно състояние;
- б) за всеки продукт съдържанието на въглерод трябва да е по-малко от 0,25 %, а на сяра и фосфор — да е по-малко от 0,05 % за всеки елемент;
- в) да имат следните механични свойства за всеки продукт:
 - i) максималната стойност на якост на опън $R_{m,max}$ трябва да е по-малка от 580 N/mm²;
 - ii) относителното удължение след разрушаване трябва да е:

при пробни тела, изрязани по посоката на валцуване:

дебелина ≥ 3 mm:	A	≥ 22 %,
дебелина < 3 mm:	A _{80 mm}	≥ 17 %,

при пробни тела, изрязани напречно на посоката на валцуване:

дебелина ≥ 3 mm:	A	≥ 20 %,
дебелина < 3 mm:	A _{80 mm}	≥ 15 %,

- iii) средната стойност на ударната жилавост при огъване KCV при изпитване на три надлъжни пробни тела при минимална работна температура да не е по-малка от 35 J/cm². Допуска се една от трите получени стойности да е по-малка от 35 J/cm², но не по-малка от 25 J/cm². По отношение на стомани, предназначени да бъдат използвани за производството на съдове, чиято минимална работна температура е по-ниска от минус 10 °C и дебелината на стените е по-голяма от 5 mm, това свойство трябва да се провери.

1.1.2. Съдове от алуминий

Нелегираният алуминий трябва да е със съдържание на алуминий не по-малко от 99,5 %, а сплавите, посочени в член 1, параграф 1, буква б), трябва да имат достатъчна устойчивост на междукристална корозия при максимална работна температура.

Освен това тези материали трябва да отговарят на следните изисквания:

- а) да се доставят в отгрято състояние;
- б) да имат следните механични свойства за всеки продукт:
 - максималната стойност на якост на опън $R_{m,max}$ трябва да е по-малка или равна на 350 N/mm^2 ,
 - относителното удължение след разрушаване трябва да е:
 - $A \geq 16 \%$ при пробно тяло, изрязано по посоката на валцуване;
 - $A \geq 14 \%$ при пробно тяло, изрязано напречно на посоката на валцуване.

1.2. Заваръчни материали

Заваръчните материали, използвани за изпълнение на заварените съединения на съда или при неговото производство, трябва да са подходящи и съвместими с основния материал.

1.3. Крепежни елементи, които допринасят за якостта на съда

Тези елементи (например болтове и гайки) трябва да са изработени или от материали, посочени в точка 1.1, или от други видове стомана, алуминий или подходяща алуминиева сплав, съвместими с материалите, използвани за производството на частите под налягане.

При минимална работна температура тези материали трябва да имат необходимите относително удължение след разрушаване и ударна жилавост при огъване.

1.4. Части, които не са под налягане

Всички части на заварените съдове, които не са под налягане, трябва да са от материали, съвместими с материала на компонента, към който са заварени.

2. Проектиране на съдовете

а) При проектирането на съдовете производителят трябва да определи предназначението им и да избере:

- i) минималната работна температура T_{min} ;
- ii) максималната работна температура T_{max} ;
- iii) максималното работно налягане PS.

Когато обаче минималната работна температура е по-висока от минус 10°C , необходимите свойства на материала трябва да се постигат при температура минус 10°C .

б) Производителят трябва да вземе предвид и следните изисквания:

- i) да има възможност за извършване на вътрешен оглед на съдовете;
- ii) да има възможност за изпразване на съдовете;
- iii) механичните свойства на материала трябва да се запазят през целия период на експлоатация на съда, когато той се използва според предназначението му;
- iv) съдовете да са защитени срещу корозия съобразно предвидените условия на експлоатация.

в) Производителят трябва да вземе предвид факта, че при предвидените условия на експлоатация:

- i) съдовете не се подлагат на натоварвания, които могат да окажат влияние върху безопасната им експлоатация;
- ii) вътрешното налягане на съда не трябва да превишава постоянно максималното работно налягане PS. Въпреки това се допуска краткотрайно превишаване спрямо стойността на максималното работно налягане с не повече от 10% .

- г) Надлъжните и напречните заваръчни шевове трябва да се изпълняват с пълно проваряване или чрез шевове с еквивалентно качество. Изпълнените дъна, с изключение на полусферичните, трябва да имат цилиндричен борд.

2.1. Дебелина на стените

Ако производението $PS \times V$ е по-малко или равно на 3 000 bar.L, дебелината на стените на съдовете трябва да се определя по един от методите по точки 2.1.1 и 2.1.2 по избор на производителя; ако производението $PS \times V$ е по-голямо от 3 000 bar.L или ако максималната работна температура е по-висока от 100 °C, дебелината се определя по метода по точка 2.1.1.

Въпреки това действителната дебелина на стените на цилиндричната част и дъната трябва да е най-малко равна на 2 mm за съдовете от стомана и на 3 mm за съдовете от алуминий или алуминиеви сплави.

2.1.1. Изчислителен метод

Минималната дебелина на стената на частите под налягане трябва да се изчислява, като се имат предвид следните напрежения и правила:

- а) изчислителното налягане, което се взема под внимание, трябва да е по-голямо или равно на избраното максимално работно налягане PS ;
- б) общото допустимо мембранно напрежение трябва да не превишава по-малката от стойностите $0,6 R_{eT}$ или $0,3 R_m$. За определяне на допустимото напрежение производителят трябва да използва минималните стойности на R_{eT} и R_m , гарантирани от производителя на материалите.

Когато обаче цилиндричната част на съда има един или повече надлъжни заваръчни шев, изпълнени чрез ръчно заваряване, стойността на дебелината на стената, определена по първа алинея трябва да се умножава по коефициент 1,15.

2.1.2. Експериментален метод

Дебелината на стените трябва да се определя по такъв начин, че да позволи на съдовете, при съответна температура на околната среда, да издържат налягане, което е най-малко пет пъти максималното работно налягане, като остатъчната деформация на дължината на окръжността на произволно избрано сечение на съда е по-малка или равна на 1 %.

3. Производствени процеси

Съдовете трябва да се изработват и подлагат на производствен контрол съгласно точки 2, 3 или 4 на приложение II.

3.1. Изработване на съставните части

При изработването на съставните части (например чрез пластична деформация или при подготовка на краищата им) не трябва да се допускат повърхностни дефекти, пукнатини или изменения на механичните свойства, които могат да окажат влияние върху безопасността на съдовете.

3.2. Заварки на частите под налягане

Заваръчните шевове и прилежащите им зони трябва да имат свойства, близки до тези на заваряваните материали, и да нямат повърхностни или вътрешни дефекти, които могат да окажат влияние върху безопасността на съда.

Заваръчните шевове трябва да се изпълняват от заварчици с подходяща квалификация и съгласно утвърдените процедури за заваряване. Одобряването на процедурите и на заварчиците трябва да се извършва от нотифицирани органи.

Освен това в процеса на производство на съдовете производителят трябва да осигурява постоянно качество на заварените съединения, като извършва подходящи изпитвания и използва съответните процедури. За резултатите от тези изпитвания се съставя протокол.

4. Пускане в действие на съдовете

Съдовете трябва да се придружават от инструкции, съставени от производителя, както е посочено в точка 2 от приложение III.

ПРИЛОЖЕНИЕ II

ПРОЦЕДУРИ ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

1. Модул В: ЕС изследване на типа

1.1. ЕС изследване на типа е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, при която нотифициран орган изследва техническия проект на съда и проверява и удостоверява, че техническият проект на съда отговаря на изискванията на настоящата директива, приложими към него.

1.2. ЕС изследване на типа се извършва по един от следните начини в съответствие с член 13:

— оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства по точка 1.3, с изследване на образец от крайния продукт, представителен за планираното производство (изследване на типа произведен продукт);

— оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства по точка 1.3, без изследване на образец (изследване на проекта на типа).

1.3. Производителят подава заявлението за ЕС изследване на типа само до един нотифициран орган по свой избор.

Това заявление включва:

- а) името и адреса на производителя, а в случаите когато заявлението е подадено от упълномощен представител, също така и неговото име и адрес,
- б) писмена декларация, че същото заявление не е подавано до друг нотифициран орган;
- в) техническата документация. Техническата документация позволява да се оцени съответствието на съда с приложимите изисквания на настоящата директива и включва съответен анализ и оценка на риска (рисковете).

Техническата документация определя точно приложимите изисквания и обхваща дотолкова, доколкото е необходимо за нуждите на оценяването, проекта, производството и действието на съда. Техническата документация съдържа, когато е приложимо, най-малко следните елементи:

- i) общо описание на съда;
- ii) конструктивни и производствени чертежи и схеми на компонентите и др.;
- iii) описанията и обясненията, необходими за разбиране на тези чертежи и схеми и за действието на съда;
- iv) списък на хармонизираните стандарти, приложени изцяло или частично, данните за които са публикувани в Официален вестник на Европейския съюз, и в случаите, когато тези хармонизирани стандарти не са били приложени — описания на решенията, приети за изпълнение на съществени изисквания за безопасност на настоящата директива, включително списък на приложените други подходящи технически спецификации. При частично приложени хармонизирани стандарти, техническата документация посочва частите, които са приложени;
- v) резултати от извършените проектни изчисления, проведените изследвания и др.;
- vi) протоколи от изпитванията;
- vii) инструкции и информация относно безопасността, посочени в точка 2 от приложение III;
- viii) документ, в който се описват:
 - избраните материали,
 - избраните процедури за заваряване,

- изборния начин за контрол,
 - всички подходящи данни за проектирането на съдовете;
- г) където е приложимо, представителните образци на съдовете за предвижданото производство. Нотифицираният орган може да изисква допълнителни образци на съдовете, ако такива са необходими за осъществяване на програмата за изпитвания;
- д) подкрепящите доказателства за решението за пригодност на техническия проект. Тези подкрепящи доказателства посочват всички използвани документи, по-специално в случаите, когато съответните хармонизирани стандарти не са били приложени изцяло. Когато е необходимо, подкрепящите доказателства включват резултатите от изпитванията, проведени в съответствие с други подходящи технически спецификации от съответната лаборатория на производителя или от друга лаборатория от негово име и на негова отговорност.

Когато се изследва образец на съда, техническата документация включва също така:

- сертификатите за одобрение на процедурите за заваряване и за съответната квалификация на заварчиците,
 - удостоверение за качество на използваните материали при производството на части и компоненти, допринасящи за якостта на съда,
 - доклад от извършените изследвания и изпитвания или описание на предложения контрол.
- 1.4. Нотифицираният орган:
- по отношение на съда:
- 1.4.1. изследва техническата документация и подкрепящите доказателства, за да оцени пригодността на техническия проект на съда;
- по отношение на образца(образците):
- 1.4.2. удостоверява, че образецът(образците) е/са произведен/и в съответствие с техническата документация, че може безопасно да се използва при предвидените работни условия и определя елементите, проектирани в съответствие с приложимите предписания на съответните хармонизирани стандарти, както и елементите, проектирани в съответствие с други подходящи технически спецификации;
- 1.4.3. провежда подходящи изследвания и изпитвания или организира тяхното провеждане с цел да провери дали в случаите, когато производителят е избрал да приложи решенията от съответните хармонизирани стандарти, същите са били приложени правилно;
- 1.4.4. провежда подходящи изследвания и изпитвания или организира тяхното провеждане с цел да провери дали в случаите, когато решенията от съответните хармонизирани стандарти не са приложени, решенията, избрани от производителя, като се прилагат други подходящи технически спецификации, удовлетворяват съответните съществени изисквания за безопасност на настоящата директива;
- 1.4.5. съгласува с производителя мястото, където ще се проведат изследванията и изпитванията.
- 1.5. Нотифицираният орган съставя доклад от оценката, в който описва действията, предприети съгласно точка 1.4, и получените резултати. Без оглед на задълженията си по отношение на нотифициращите органи, нотифицираният орган разгласява изцяло или отчасти съдържанието на посочения доклад, само със съгласието на производителя.
- 1.6. Когато типът отговаря на изискванията на настоящата директива, нотифицираният орган издава на производителя сертификат за ЕС изследване на типа. Сертификатът съдържа името и адреса на производителя, заключенията от изследването, условията (ако има такива) за неговата валидност и необходимите данни за идентификация на одобрения тип. Сертификатът за ЕС изследване на типа може да съдържа едно или повече приложения.

Сертификатът за ЕС изследване на типа и приложенията към него съдържат цялата необходима информация, за да може съответствието на произведените съдове да бъде оценено спрямо изследвания тип и да се даде възможност за осъществяването на контрол по време на експлоатация. Този сертификат съдържа условията, при които е издаден и се придружава от необходимите описания и чертежи за идентифициране на одобрения тип.

Когато типът не отговаря на приложимите изисквания на настоящата директива, нотифицираният орган отказва да издаде сертификат за ЕС изследване на типа и съответно информира подалия заявления, като подробно мотивира отказа си.

- 1.7. Нотифицираният орган следи за евентуални промени в общоприетото ниво на технически познания, които промени показват, че одобреният тип може вече да не отговаря на приложимите изисквания на настоящата директива, и преценява дали такива промени изискват по-нататъшни проучвания. Ако случаят е такъв, нотифицираният орган информира производителя.

Производителят информира нотифицирания орган, у когото се намира техническата документация, отнасяща се до сертификата за ЕС изследване на типа, за всички промени на одобрения тип, които могат да повлияят на съответствието на съда със съществения изисквания за безопасност на настоящата директива или на условията за валидност на този сертификат. Такива промени изискват допълнително одобрение под формата на допълнение към оригиналния сертификат за ЕС изследване на типа.

- 1.8. Всеки нотифициран орган информира своя нотифициращ орган за сертификати за ЕС изследване на типа и/или за допълнения към тях, които е издал или отнел, и периодично или при поискване предоставя на нотифициращия орган списък на сертификатите и/или допълненията към тях, които е отказал да издаде, спрял е действието им или по друг начин е ограничил.

Всеки нотифициран орган информира останалите нотифицирани органи за сертификатите за ЕС изследване на типа и/или за допълнения към тях, чието издаване е отказал, отнел, спрял е действието им или по друг начин е ограничил, а при поискване, и за такива сертификати и/или допълнения към тях, които е издал.

Комисията, държавите членки и останалите нотифицирани органи могат, при поискване, да получат копие от сертификатите за ЕС изследване на типа и/или от допълненията към тях. При поискване Комисията и държавите членки могат да получат копие от техническата документация и резултатите от проведените от нотифицирания орган изследвания. Нотифицираният орган съхранява копие от сертификата за ЕС изследване на типа, неговите приложения и допълнения, както и техническото досие, включващо документацията, представена от производителя, до изтичане на валидността на този сертификат.

- 1.9. Производителят съхранява на разположение на националните органи копие от сертификата за ЕС изследване на типа, неговите приложения и допълнения заедно с техническата документация в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара.
- 1.10. Упълномощеният представител на производителя може да подава заявления по точка 1.3 и да изпълнява задълженията по точки 1.7 и 1.9, при условие че са посочени в пълномощието.

2. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (модул C1)

- 2.1. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, чрез която производителят изпълнява задълженията си по точки 2.2, 2.3 и 2.4 и осигурява и декларира на своя отговорност, че съдовете са в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и отговарят на изискванията на настоящата директива, приложими към тях.

2.2. Производство

Производителят взема всички необходими мерки за това производственият процес и неговото наблюдение да осигурят съответствието на произвежданите съдове с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и с изискванията на настоящата директива, приложими към тях.

Преди да започне производството, производителят предоставя на нотифициран орган по негов избор цялата необходима информация, и по-конкретно:

а) техническата документация, която също така включва:

- сертификатите за одобряване на процедурите за заваряване и за съответната квалификация на заварчиците,
- удостоверение за качество на използваните материали при производството на части и компоненти, допринасящи за якостта на съда,
- доклади и протоколи относно извършените изследвания и изпитвания;

б) документ за контрол, в който се описват подходящите изследвания и изпитвания, които ще се извършват по време на производството, процедурите за провеждането им, както и периодичността на извършването им;

в) сертификата за ЕС изследване на типа.

2.3. Проверки на съда

2.3.1. За всеки отделен произведен съд нотифицираният орган провежда подходящи изследвания и изпитвания с цел да се удостовери съответствието на съда с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и със съответните изисквания на настоящата директива в съответствие със следното:

а) производителят представя съдовете си под формата на еднородни партии и взема всички необходими мерки за осигуряване еднородността на всяка една произведена партия по време на производствения процес;

б) когато се изследва партия, нотифицираният орган се уверява, че съдовете са произведени и проверени в съответствие с техническата документация и провежда хидростатично или равностойно пневматично изпитване върху всеки един съд от партидата при налягане P_h , което да е равно на 1,5 пъти изчислителното налягане на съда, за да провери якостта му. При пневматично изпитване е необходимо процедурите за безопасност при изпитване да бъдат одобрени от държавата членка, в която се извършва изпитването;

в) освен това за изследване на качеството на заварените съединения нотифицираният орган провежда изпитвания на пробни тела, взети от представително за продукцията пробно тяло или от съд, по избор от производителя. Изпитванията се провеждат върху заварените съединения от надлъжни заваръчни шевове. Въпреки това, когато напречните заварени съединения се изпълняват по процедура за заваряване, различна от тази за надлъжните, се извършват изпитвания и за напречните заварени съединения;

г) за съдовете, по отношение на които се прилага експерименталния метод, посочен в приложение I, точка 2.1.2, тези изпитвания върху пробните тела се заменят с хидравлично изпитване върху пет случайно избрани съда от всяка една партия, за да се провери дали те съответстват на съществените изисквания за безопасност, определени в точка 2.1.2 от приложение I;

д) при приети партии нотифицираният орган нанася или изисква да се нанесе неговият идентификационен номер върху всеки един съд и издава писмен сертификат за съответствие относно извършените изпитвания. С изключение на съдовете, които не са издържали хидростатичното или пневматичното изпитване, всички съдове от партидата могат се пуснат на пазара;

е) когато дадена партия не е приета, нотифицираният орган взема необходимите мерки за предотвратяване на пускането ѝ на пазара. При често неприемане на партии нотифицираният орган може да прекрати проверката на статистическа основа;

ж) при поискване от страна на съответните органи производителят трябва да е в състояние да представи сертификатите за съответствие, издадени от нотифицирания орган и посочени в буква д).

2.3.2. Нотифицираният орган представя на държавата членка, която го е нотифицирала, и при поискване — на другите нотифицирани органи, останалите държави членки и Комисията, копие от доклада за извършена оценка, изготвен от него.

2.3.3. Производителят, на отговорността на нотифицирания орган, нанася идентификационния номер на нотифицирания орган по време на производствения процес.

2.4. Маркировка „СЕ“ и ЕС декларация за съответствие

2.4.1. Производителят нанася маркировката „СЕ“ върху всеки отделен съд, който е в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и който отговаря на приложимите изисквания на настоящата директива.

2.4.2. Производителят съставя писмена ЕС декларация за съответствие за всеки модел на съд и я съхранява на разположение на националните органи в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара. ЕС декларацията за съответствие идентифицира модела на съда, за който е съставена.

2.4.3. Копие от ЕС декларацията за съответствие се предоставя на съответните органи при поискване.

2.5. Упълномощен представител

Задълженията на производителя по точка 2.4 могат да бъдат изпълнявани от негов упълномощен представител, от негово име и на негова отговорност, при условие че са посочени в пълномощието.

3. **Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на проверката на съда на случайни интервали (модул C2)**

3.1. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на проверката на съда на случайни интервали е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, чрез която производителят изпълнява задълженията си по точки 3.2, 3.3 и 3.4 и осигурява и декларира на своя отговорност, че съответните съдове са в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и отговарят на изискванията на настоящата директива, приложими към тях.

3.2. *Производство*

3.2.1. Производителят взема всички необходими мерки за това производственият процес и неговото наблюдение да осигурят съответствието на произвежданите съдове с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и с изискванията на настоящата директива, приложими към тях.

3.2.2. Преди да започне производството, производителят предоставя на нотифициран орган по негов избор цялата необходима информация, и по-конкретно:

а) техническата документация, която също така включва:

- сертификатите за одобряване на процедурите за заваряване и за съответната квалификация на заварчиците,
- удостоверение за качество на използваните материали при производството на части и компоненти, допринасящи за якостта на съда,
- доклади и протоколи относно извършените изследвания и изпитвания;

б) сертификата за ЕС изследване на типа;

в) документ, в който се описват производствените процеси и всички предварително определени систематични мерки за осигуряване на съответствието на съдовете с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа.

Преди началната дата на производството нотифицираният орган проверява посочените документи с цел да установи съответствието им със сертификата за ЕС изследване на типа.

3.2.3. Документът, посочен в точка 3.2.2, буква в), включва:

- а) описание на начините на производство и контрол, подходящи за изработването на съдовете;
- б) документ за контрола, в който се описват подходящите изследвания и изпитвания, които ще се извършват по време на производството, процедурите за провеждането им, както и периодичността на извършването им;
- в) поет ангажимент за извършване на изследванията и изпитванията съгласно документа за контрола и за провеждането на хидростатично изпитване или при съгласие от държавата членка — на пневматично изпитване на всеки произведен съд при налягане, което е равно на 1,5 пъти изчислителното налягане; тези изследвания и изпитвания се извършват под контрола на квалифициран персонал, който е независим от персонала, натоварен с производството, и за тях се съставя протокол;
- г) адресите на местата на производство и складиране и начална дата на производството.

3.3. *Проверки на съда*

Нотифицираният орган извършва проверки или организира тяхното извършване на извадки, взети на случайни интервали, определени от органа, за да бъде проверено качеството на вътрешните проверки на съда, като се вземат под внимание, *inter alia*, технологичната сложност на съдовете и количеството на продукцията. Подходяща извадка от крайните продукти, взета на място от нотифицирания орган преди пускането на съдовете на пазара, се изследва, като се извършват подходящите изпитвания, определени от съответните части на хармонизираните стандарти и/или равностойни изпитвания, установени в други подходящи технически спецификации, с цел проверка на съответствието на съда с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и със съответните изисквания на настоящата директива.

Освен това, нотифицираният орган осигурява, че производителят действително проверява серийно произвежданите съдове в съответствие с точка 3.2.3, буква в).

В случаите, когато извадката не съответства на допустимото ниво на качество, нотифицираният орган предприема необходимите мерки.

Прилагането на процедурата за приемане на извадки има за цел да установи дали производственият процес на съда се осъществява в рамките на допустимите граници с оглед на осигуряването на съответствието на съда.

Нотифицираният орган представя на държавата членка, която го е нотифицирала, и при поискване — на другите нотифицирани органи, останалите държави членки и Комисията, копие от доклада за извършената оценка, изготвен от него.

Производителят, на отговорността на нотифицирания орган, нанася идентификационния номер на нотифицирания орган по време на производствения процес.

3.4. Маркировка „СЕ“ и ЕС декларация за съответствие

3.4.1. Производителят нанася маркировката „СЕ“ върху всеки отделен съд, който е в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и който отговаря на приложените изисквания на настоящата директива.

3.4.2. Производителят съставя писмена ЕС декларация за съответствие за всеки модел на съд и я съхранява на разположение на националните органи в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара. ЕС декларацията за съответствие идентифицира модела на съда, за който е съставена.

3.4.3. Копие от ЕС декларацията за съответствие се предоставя на съответните органи при поискване.

3.5. Упълномощен представител

Задълженията на производителя по точка 3.4 могат да бъдат изпълнявани от негов упълномощен представител, от негово име и на негова отговорност, при условие че са посочени в пълномощието.

4. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол (модул С)

4.1. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, чрез която производителят изпълнява задълженията си по точки 4.2 и 4.3 и осигурява и декларира, че съдовете са в съответствие с типа, както е описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и отговарят на изискванията на настоящата директива, приложими към тях.

4.2. Производство

Производителят взема всички необходими мерки за това производственият процес и неговото наблюдение да осигурят съответствието на произвежданите съдове с одобрения тип, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и с изискванията на настоящата директива, приложими към тях.

Преди да започне производството, производителят предоставя на нотифицирания орган, издал сертификата за ЕС изследване на типа, цялата необходима информация, и по-конкретно:

- а) сертификатите за одобряване на процедурите за заваряване за съответната квалификация на заварчиците;
- б) удостоверение за качество на използваните материали при производството на части и компоненти, допринасящи за якостта на съда;
- в) доклади и протоколи относно извършените изследвания и изпитвания;
- г) документ, в който се описват производствените процеси и всички предварително определени систематични мерки за осигуряване на съответствието на съдовете с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа.

Този документ включва:

- i) описание на начините на производство и контрол, подходящи за изработването на съдовете;
- ii) документ за контрола, в който се описват подходящите изследвания и изпитвания, които ще се извършват по време на производството, процедурите за провеждането им, както и периодичността на извършването им;

iii) поет ангажимент за извършване на изследванията и изпитванията съгласно документа за контрола и за провеждането на хидростатично изпитване или при съгласие от държавата членка — на пневматично изпитване на всеки произведен съд при налягане, което е равно на 1,5 пъти изчислителното налягане; тези изследвания и изпитвания се извършват под контрола на квалифициран персонал, който е независим от персонала, натоварен с производството, и за тях се съставя протокол;

iv) адресите на местата на производство и складиране и начална дата на производството.

Преди началната дата на производството нотифицираният орган проверява посочените документи, с цел да установи съответствието им със сертификата за ЕС изследване на типа.

4.3. Маркировка „CE“ и ЕС декларация за съответствие

4.3.1. Производителят нанася маркировката „CE“ върху всеки отделен съд, който е в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и който отговаря на приложимите изисквания на настоящата директива.

4.3.2. Производителят съставя писмена ЕС декларация за съответствие за всеки модел на съд и я съхранява на разположение на националните органи в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара. ЕС декларацията за съответствие идентифицира модела на съда, за който е съставена.

4.3.3. Копие от ЕС декларацията за съответствие се предоставя на съответните органи при поискване.

4.4. Упълномощен представител

Задълженията на производителя по точка 4.3 могат да бъдат изпълнявани от негов упълномощен представител, от негово име и на негова отговорност, при условие че са посочени в пълномощието.

ПРИЛОЖЕНИЕ III

НАДПИСИ, ИНСТРУКЦИИ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СИМВОЛИ

1. Маркировка „СЕ“ и надписи

1.1. Върху съдовете, при които производението $PS \times V$ е по-голямо от 50 bar.L, трябва да е нанесена маркировката „СЕ“, посочена в приложение II към Регламент (ЕО) № 765/2008 и последните две цифри на годината, през която е нанесена маркировката „СЕ“.

1.2. Съдовете или табелките им съдържат минимум следните данни:

- а) максималното работно налягане (PS в bar);
- б) максималната работна температура (T_{max} в $^{\circ}C$);
- в) минималната работна температура (T_{min} в $^{\circ}C$);
- г) обема на съда (V в L);
- д) името, регистрираното търговско наименование или регистрирана търговска марка и адрес на производителя;
- е) тип и сериен или партиден номер на съда, позволяващ неговата идентификация.

1.3. Когато се използва табелка с данни, тя се проектира така, че да не позволява повторна употреба и да включва свободно място за прибавяне на допълнителна информация.

2. Инструкции и информация за безопасност

Инструкциите съдържат следната информация:

- а) данните по точка 1.2, с изключение на серийния номер на съда или на партидата;
- б) предвидено предназначение на съда;
- в) изисквания, свързани с поддръжката и монтирането, които са необходими за осигуряване на безопасността на съда.

3. Определения и символи

3.1. Определения

- а) Изчислителното налягане („ P “) е налягането, прието от производителя за определяне на дебелината на стените на частите под налягане на съда.
- б) Максималното работно налягане („ PS “) е максималното налягане на съда при нормални работни условия.
- в) Минималната работна температура („ T_{min} “) е най-ниската стабилизирана температура на стените на съда при нормални работни условия.
- г) Максималната работна температура („ T_{max} “) е най-високата стабилизирана температура на стените на съда при нормални работни условия.
- д) Границата на провлачване („ R_{eT} “) е стойността при максималната работна температура T_{max} :
 - i) на горната граница на провлачване R_{eH} — за материали с изразена долна и горна граница на провлачване;
 - ii) на условната граница на провлачване при остатъчно удължение 0,2 % $R_{p0,2}$;
 - iii) на условната граница на провлачване при остатъчно удължение 1,0 % $R_{p1,0}$ — за нелегиран алуминий.

е) Група от съдове:

Съдовете са от една и съща група, ако се различават от образца само по диаметър, при условие че са изпълнени изискванията, посочени в точки 2.1.1 и 2.1.2 от приложение I, и/или дължината на цилиндричната им част е в следните граници:

- i) когато образецът се състои от дъна и една или повече цилиндрични части, вариантите имат поне една цилиндрична част;
- ii) когато образецът се състои само от две изпъкнали дъна, вариантите нямат цилиндрична част.

Промените на дължината, водещи до промяна на отворите и/или изчислителните дължини на шуцерите, се посочват върху чертежа на всеки вариант.

ж) Една партида от съдове се състои от най-много 3 000 съда от еднакъв тип.

з) Серийно произвеждани съдове по смисъла на настоящата директива са съдове от един и същ тип, произведени за определен период, по един проект и с еднакви методи на производство и при непрекъснат производствен процес.

и) Удостоверение за качество: документ, чрез който производителят на материалите удостоверява, че доставяните продукти отговарят на изискванията на поръчката, и в който той посочва резултатите, по-специално за химическия състав и механичните характеристики, от изпитванията в рамките на текущия контрол в производството, извършвани върху продукти, произхождащи от един и същ производствен процес като доставените продукти, но не и непременно върху тях.

3.2. Символи

A	относително удължение след разрушаване ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
$A_{80\text{ mm}}$	относително удължение след разрушаване ($L_o = 80\text{ mm}$)	%
KCV	ударна жилавост при огъване	J/cm ²
P	изчислително налягане	Bar
PS	максимално работно налягане	Bar
P_h	налягане при хидростатично или пневматично изпитване	Bar
$R_{p0,2}$	условна граница на провлачване при остатъчно удължение 0,2 %	N/mm ²
R_{eT}	граница на провлачване при максимална работна температура	N/mm ²
R_{eH}	горна граница на провлачване	N/mm ²
R_m	якост на опън	N/mm ²
$R_{m, \text{ max}}$	максимална стойност на якост на опън	N/mm ²
$R_{p1,0}$	условна граница на провлачване при остатъчно удължение 1,0 %	N/mm ²
$T_{\text{ max}}$	максимална работна температура	°C
$T_{\text{ min}}$	минимална работна температура	°C
V	обем на съда	L

ПРИЛОЖЕНИЕ IV

ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ (№ XXXX) ⁽¹⁾

1. Съд/модел на съда (номер на продукта, тип, партиден или сериен номер):
2. Наименование и адрес на производителя или, когато е приложимо, на неговия упълномощен представител:
3. Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя.
4. Предмет на декларацията (идентификация на съда, позволяваща проследяването му). Това може да включва изображение, когато е необходимо, за да позволи идентификацията на съда:
5. Предметът на декларацията, описан по-горе, отговаря на съответното законодателство на Съюза за хармонизация:
6. Пзоваване на използваните хармонизирани стандарти или пзоваване на други технически спецификации, по отношение на които се декларира съответствие:
7. Нотифицираният орган ... (наименование, номер) извърши ... (описание на действието) и издаде сертификата:
8. Допълнителна информация:

Подписано за и от името на:

(място и дата на издаване):

(име, длъжност) (подпис):

⁽¹⁾ По избор производителят може да номерира декларацията за съответствие.

ПРИЛОЖЕНИЕ V

ЧАСТ А

Отменената директива с нейните изменения

(посочени в член 43)

Директива 2009/105/ЕО на Европейския парламент и на Съвета (ОВ L 264, 8.10.2009 г., стр. 12)	
Регламент (ЕС) № 1025/2012 на Европейския парламент и на Съвета (ОВ L 316, 14.11.2012 г., стр. 12)	единствено член 26, параграф 1, буква й)

ЧАСТ Б

Срокове за транспониране в националното право и дати на прилагане на директивите, посочени в част Б от приложение IV към Директива 2009/105/ЕО

(посочени в член 43)

Директива	Срокове за транспониране	Дата на прилагане
87/404/ЕИО	31 декември 1989 г.	1 юли 1990 г. ⁽¹⁾
90/488/ЕИО	1 юли 1991 г.	—
93/68/ЕИО	30 юни 1994 г.	1 януари 1995 г. ⁽²⁾

⁽¹⁾ В съответствие с член 18, параграф 2, трета алинея от Директива 87/404/ЕИО държавите членки разрешават за периода до 1 юли 1992 г. пускането на пазара и/или в употреба на съдове, които съответстват на правилата в сила на техните територии преди 1 юли 1990 г.

⁽²⁾ В съответствие с член 14, параграф 2 от Директива 93/68/ЕИО до 1 януари 1997 г. държавите членки трябваше да разрешават пускането на пазара и пускането в употреба на продукти, които са в съответствие с правилата за маркировката, валидни до 1 януари 1995 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ VI

ТАБЛИЦА НА СЪОТВЕТСТИЕТО

Директива 2009/105/ЕО	Настоящата директива
Член 1, параграф 1	Член 1, параграф 1, въвеждащ текст
Член 1, параграф 2	Член 1, параграф 2
Член 1, параграф 3, буква а)	Член 1, параграф 1, букви а) — д)
Член 1, параграф 3, буква б)	—
Член 2	Член 3
—	Член 2
Член 3	Член 4
Член 4	Член 5
—	Член 6
—	Член 7
—	Член 8
—	Член 9
—	Член 10
—	Член 11
—	Член 12
Член 5	—
Член 6	—
Член 7	—
Член 8	—
—	Член 13
Член 9	—
Член 10	—
Член 11, параграфи 1 и 2	—
Член 11, параграф 3	Приложение II, точка 2.3
Член 12	—
Член 13, параграф 1	Приложение II, точка 3.2.1
Член 13, параграф 2	Приложение II, точка 3.2.2
Член 13, параграф 3	—
Член 14	—
—	Член 14
—	Член 15
—	Член 16
—	Член 17
—	Член 18
—	Член 19
—	Член 20

Директива 2009/105/ЕО	Настоящата директива
—	Член 21
—	Член 22
—	Член 23
—	Член 24
—	Член 25
—	Член 26
—	Член 27
—	Член 28
—	Член 29
—	Член 30
—	Член 31
—	Член 32
—	Член 33
Член 15	—
Член 16	—
Член 17	—
—	Член 34
—	Член 35
—	Член 36
—	Член 37
—	Член 38
—	Член 39
—	Член 40
—	Член 41
Член 18	Член 42, параграф 2
—	Член 42, параграф 1
Член 19	Член 43
Член 20	Член 44
Член 21	Член 45
Приложение I	Приложение I
—	Приложение II
Приложение II, точки 1, 2 и 4	Приложение III
Приложение II, точка 3	Приложение II, точка 1.3, буква в), точки 2.2., 3.2.2 и точка 4.2, букви а), б), в)
Приложение III	—
—	Приложение IV
Приложение IV	Приложение V
Приложение V	Приложение VI

ДЕКЛАРАЦИЯ НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ

Европейският парламент счита, че единствено когато и доколкото по време на заседания на комитети се обсъждат актове за изпълнение по смисъла на Регламент (ЕС) № 182/2011, тези комитети могат да се считат за „комитети в рамките на процедурата по комитология“ по смисъла на приложение I към Рамковото споразумение за отношенията между Европейския парламент и Европейската комисия. Следователно, когато и доколкото се обсъждат други въпроси, заседанията на комитетите попадат в обхвата на точка 15 от Рамковото споразумение.
