



ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΤΩΝ ΕΥΡΩΠΑΪΚΩΝ ΚΟΙΝΟΤΗΤΩΝ

Βρυξέλλες, 17.4.2008  
COM(2008)202 τελικό

2008/0076 (COD)

Πρόταση

**ΟΔΗΓΙΑ ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ**

**σχετικά με τα απλά δοχεία πίεσης**

(Κωδικοποιημένη έκδοση)

(υποβληθείσα από την Επιτροπή)

## ΑΙΤΙΟΛΟΓΙΚΗ ΕΚΘΕΣΗ

1. Στα πλαίσια της «Ευρώπης των πολιτών» η Επιτροπή αποδίδει ιδιαίτερη σημασία στην απλούστευση και τη σαφήνεια του κοινοτικού δικαίου, ώστε τούτο να καταστεί περισσότερο προσιτό και κατανοητό στον πολίτη, προσφέροντάς του, με τον τρόπο αυτό, νέες δυνατότητες και αναγνωρίζοντας τα συγκεκριμένα δικαιώματα που κάθε πολίτης είναι δυνατόν να απολαύει.

Ο στόχος αυτός, όμως, δεν μπορεί να επιτευχθεί εφόσον εξακολουθούν να υφίστανται πολυάριθμες διατάξεις οι οποίες, έχοντας επανειλημμένα τροποποιηθεί, συχνά δε ουσιωδώς, βρίσκονται διασκορπισμένες, τόσο στην αρχική όσο και στις μεταγενέστερες τροποποιητικές πράξεις. Απαιτείται λοιπόν η διερεύνηση και σύγκριση μεγάλου αριθμού πράξεων για να προσδιορίζονται οι ισχύουσες διατάξεις.

Ως εκ τούτου, η σαφήνεια και η διαφάνεια του κοινοτικού δικαίου εξαρτώνται επίσης από την κωδικοποίηση των τροποποιημένων πράξεων.

2. Η Επιτροπή, με απόφαση της 1ης Απριλίου 1987<sup>1</sup>, έδωσε εντολή στις υπηρεσίες της να προβαίνουν σε κωδικοποίηση των νομικών πράξεων το αργότερο μετά τη δέκατη τροποποίησή τους, τονίζοντας συγχρόνως ότι τούτο αποτελεί τον ελάχιστο κανόνα δεδομένου ότι, προς διασφάλιση της σαφούς και ορθής κατανόησης της κοινοτικής νομοθεσίας, οι διάφορες υπηρεσίες πρέπει να κωδικοποιούν με μεγαλύτερη συχνότητα τα κείμενα που εμπίπτουν στην αρμοδιότητά τους.

3. Τα συμπεράσματα της προεδρίας του Ευρωπαϊκού Συμβουλίου του Εδιμβούργου (Δεκέμβριος 1992) επιβεβαίωσαν τις επιτακτικές αυτές ανάγκες<sup>2</sup>, τονίζοντας τη σημασία της κωδικοποίησης που παρέχει ασφάλεια δικαίου ως προς τον εφαρμοστέο νόμο σε ορισμένη χρονική στιγμή όσον αφορά συγκεκριμένο θέμα.

Η κωδικοποίηση πρέπει να πραγματοποιείται με πλήρη τήρηση της κανονικής νομοθετικής διαδικασίας της Κοινότητας.

Στο μέτρο που δεν μπορεί να γίνει καμία τροποποίηση επί της ουσίας των πράξεων που αποτελούν αντικείμενο της κωδικοποίησης, το Ευρωπαϊκό Κοινοβούλιο, το Συμβούλιο και η Επιτροπή συμφώνησαν, με τη διοργανική συμφωνία της 20ής Δεκεμβρίου 1994, ότι πρέπει να ακολουθείται ταχεία διαδικασία για την έγκριση των κωδικοποιούμενων πράξεων.

4. Σκοπός της παρούσας πρότασης είναι η κωδικοποίηση της οδηγίας 87/404/ΕΟΚ του Συμβουλίου της 25ης Ιουνίου 1987, σχετικά με την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών όσον αφορά τα απλά δοχεία πίεσης<sup>3</sup>. Η νέα οδηγία θα αντικαταστήσει τις διάφορες πράξεις που αποτελούν αντικείμενο της κωδικοποίησης<sup>4</sup>. Η παρούσα πρόταση σέβεται πλήρως την ουσία των κωδικοποιούμενων κειμένων και αρκείται απλώς στη συγκέντρωσή τους, επιφέροντας μόνο τις τυπικές τροποποιήσεις που απαιτούνται από την ίδια τη διαδικασία κωδικοποίησης.

---

<sup>1</sup> COM(87) 868 PV.

<sup>2</sup> Βλ. παράρτημα Α του τμήματος Α των εν λόγω συμπερασμάτων.

<sup>3</sup> Πραγματοποιήθηκε σύμφωνα με την ανακοίνωση της Επιτροπής στο Ευρωπαϊκό Κοινοβούλιο και στο Συμβούλιο - Κωδικοποίηση του κοινοτικού κερτιμένου, COM(2001) 645 τελικό.

<sup>4</sup> Βλ. παράρτημα IV, μέρος Α της παρούσας πρότασης.

5. Η πρόταση κωδικοποίησης καταρτίστηκε με βάση προηγούμενη ενοποίηση του κειμένου, σε όλες τις επίσημες γλώσσες, της οδηγίας 87/404/ΕΟΚ και των τροποποιητικών της πράξεων, που έγινε με το πληροφοριακό σύστημα της Υπηρεσίας Επίσημων Εκδόσεων των Ευρωπαϊκών Κοινοτήτων. Στο μέτρο που τα άρθρα έλαβαν νέα αρίθμηση, η αντιστοιχία μεταξύ των παλαιών και των νέων αριθμών εμφανίζεται στον πίνακα του παραρτήματος V της κωδικοποιημένης οδηγίας.

Πρόταση

**ΟΔΗΓΙΑ ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ**

**σχετικά με τα απλά δοχεία πίεσης**

**(Κείμενο που παρουσιάζει ενδιαφέρον για τον ΕΟΧ)**

ΤΟ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟ ΚΑΙ ΤΟ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟ ΤΗΣ ΕΥΡΩΠΑΪΚΗΣ ΕΝΩΣΗΣ,  
Έχοντας υπόψη:

τη συνθήκη για την ίδρυση της Ευρωπαϊκής Κοινότητας, και ιδίως το άρθρο 95,

την πρόταση της Επιτροπής,

τη γνώμη της Ευρωπαϊκής Οικονομικής και Κοινωνικής Επιτροπής<sup>1</sup>,

Αποφασίζοντας σύμφωνα με τη διαδικασία του άρθρου 251 της συνθήκης<sup>2</sup>,

Εκτιμώντας τα εξής:



- (1) Η οδηγία 87/404/ΕΟΚ του Συμβουλίου της 25ης Ιουνίου 1987, σχετικά με την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών όσον αφορά τα απλά δοχεία πίεσης<sup>3</sup>, έχει επανειλημμένα τροποποιηθεί<sup>4</sup> κατά τρόπο ουσιαστικό. Είναι, ως εκ τούτου, σκόπιμη, για λόγους σαφήνειας και ορθολογισμού, η κωδικοποίηση της εν λόγω οδηγίας.

↓ 87/404/ΕΟΚ αιτιολογική  
σκέψη (1)

- (2) Εναπόκειται στα κράτη μέλη να εξασφαλίζουν στο έδαφός τους την ασφάλεια των ανθρώπων, των κατοικίδιων ζώων και των αγαθών έναντι των κινδύνων διαρροής ή διάρρηξης τους οποίους είναι δυνατόν να εγκυμονούν τα απλά δοχεία πίεσης.

<sup>1</sup> ΕΕ C [...] της [...], σ. [...].

<sup>2</sup> ΕΕ C [...] της [...], σ. [...].

<sup>3</sup> ΕΕ L 220 της 8.8.1987, σ. 48. Οδηγία όπως τροποποιήθηκε τελευταία με την οδηγία 93/68/ΕΟΚ (ΕΕ L 220 της 30.8.1993, σ. 1).

<sup>4</sup> Βλ. παράρτημα IV, μέρος Α.

↓ 87/404/ΕΟΚ αιτιολογική  
σκέψη (2)

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

↓ 87/404/ΕΟΚ αιτιολογική  
σκέψη (5) (προσαρμοσμένο)

- (4) Κατά συνέπεια, στην παρούσα οδηγία  θα πρέπει να  ορίζονται μόνον οι ουσιώδεις απαιτήσεις αναγκαστικού δικαίου. Για να διευκολύνεται η απόδειξη της συμμόρφωσης προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις, είναι απαραίτητη η ύπαρξη, σε  κοινοτικό  επίπεδο, εναρμονισμένων προτύπων, ιδίως για την κατασκευή, τη λειτουργία και την εγκατάσταση των απλών δοχείων πίεσης, η τήρηση των οποίων εξασφαλίζει ότι τα προϊόντα συμφωνούν με τις ουσιώδεις αυτές απαιτήσεις. Αυτά τα εναρμονισμένα, σε  κοινοτικό  επίπεδο, πρότυπα καταρτίζονται από ιδιωτικούς οργανισμούς και θα πρέπει να διατηρούν το χαρακτήρα μη υποχρεωτικού κειμένου. Για το σκοπό αυτό, η Ευρωπαϊκή Επιτροπή Τυποποίησης (CEN), η Ευρωπαϊκή Επιτροπή Ηλεκτροτεχνικής Τυποποίησης (Cenelec)  και το Ευρωπαϊκό Ινστιτούτο Τηλεπικοινωνιακών Προτύπων (ETSI)  αναγνωρίζονται ως οι αρμόδιοι για την έκδοση των εναρμονισμένων προτύπων οργανισμοί σύμφωνα με τις γενικές κατευθυντήριες γραμμές όσον αφορά τη συνεργασία μεταξύ της Επιτροπής , της Ευρωπαϊκής Ζώνης Ελεύθερων Συναλλαγών (ΕΖΕΣ)  και των εν λόγω  τριών  οργανισμών, που υπογράφηκαν στις  28 Μαρτίου 2003<sup>5</sup> .

↓ 93/68/ΕΟΚ αιτιολογικές  
σκέψεις (1), (2) και (3)  
(προσαρμοσμένο)

- (5)  Το Συμβούλιο έχει ήδη εκδώσει σειρά οδηγιών που αποσκοπούν στην εξάλειψη των τεχνικών εμποδίων στις συναλλαγές στηριζόμενο στις γενικές αρχές που καθορίζονται στο ψήφισμά του της 7ης Μαΐου 1985 για νέα προσέγγιση στο θέμα της τεχνικής εναρμόνισης και τυποποίησης<sup>6</sup>. οι οδηγίες αυτές προβλέπουν όλες την επίθεση της σήμανσης «CE». Η Επιτροπή, στην ανακοίνωσή της της 15ης Ιουνίου 1989 για μια γενική προσέγγιση στο θέμα της πιστοποίησης και των δοκιμών<sup>7</sup> πρότεινε τη θέσπιση κοινών κανονιστικών ρυθμίσεων για τη σήμανση «CE» με ενιαία γραφική απεικόνιση. Το Συμβούλιο, στο ψήφισμά του της 21ης Δεκεμβρίου 1989 σχετικά με μια συνολική προσέγγιση του θέματος της αξιολόγησης της πιστότητας<sup>8</sup> ενέκρινε ως κατευθυντήρια

<sup>5</sup> ΕΕ C 91 της 16.4.2003, σ. 7.

<sup>6</sup> ΕΕ C 136 της 4.6.1985, σ. 1.

<sup>7</sup> ΕΕ C 231 της 8.9.1989, σ. 3 και ΕΕ C 267 της 19.10.1989, σ. 3.

<sup>8</sup> ΕΕ C 10 της 16.1.1990, σ. 1.

αρχή την υιοθέτηση αυτής της συνεπούς προσέγγισης όσον αφορά τη χρήση της σήμανσης «CE». ☒ Τα δύο θεμελιώδη στοιχεία της νέας προσέγγισης που πρέπει να εφαρμόζονται είναι οι βασικές απαιτήσεις και οι διαδικασίες για την εκτίμηση της συμμόρφωσης.

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

→<sub>1</sub> 93/68/ΕΟΚ Αρθ. 2, σημ. 1

- (6) Ο έλεγχος της τήρησης των εν λόγω τεχνικών προδιαγραφών είναι αναγκαίος για την αποτελεσματική προστασία των χρηστών και των τρίτων. Οι υφιστάμενες διαδικασίες ελέγχου διαφέρουν από το ένα κράτος μέλος στο άλλο. Για να αποφεύγονται οι πολλαπλοί έλεγχοι που συνιστούν εμπόδια για αυτήν την ελεύθερη κυκλοφορία των δοχείων, πρέπει να προβλεφθεί η αμοιβαία αναγνώριση των ☒ διενεργούμενων ☒ από τα κράτη μέλη ελέγχων. Για να διευκολυνθεί η αμοιβαία αυτή αναγνώριση των ελέγχων, είναι ιδίως σκόπιμο να ☒ θεσπιστούν ☒ κοινοτικές διαδικασίες και τα κριτήρια που πρέπει να λαμβάνονται υπόψη για τον καθορισμό των οργανισμών που επιφορτίζονται με τα καθήκοντα εξέτασης, ☒ επιτήρησης ☒ και εξακρίβωσης.
- (7) Η παρουσία επί ενός απλού δοχείου πίεσης της →<sub>1</sub> σήμανσης ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE» ← πρέπει να συνιστά τεκμήριο του ότι το προϊόν αυτό συμφωνεί με την παρούσα οδηγία και πρέπει, κατά συνέπεια, να καθιστά περιττή, κατά την εισαγωγή και τη θέση σε λειτουργία του δοχείου, την επανάληψη ελέγχων που έχουν ήδη διενεργηθεί. Παρόλα αυτά, είναι δυνατόν να συμβεί απλά δοχεία πίεσης να θέτουν σε κίνδυνο την ασφάλεια. Πρέπει, λοιπόν, να προβλεφθεί μια διαδικασία για την αντιμετώπιση του κινδύνου αυτού.
- 

↓

- (8) Η παρούσα οδηγία δεν θίγει τις υποχρεώσεις των κρατών μελών όσον αφορά στις προθεσμίες ενσωμάτωσης στο εθνικό δίκαιο και εφαρμογής των οδηγιών που εμφανίζονται στο παράρτημα IV μέρος Β,

---

↓ 87/404/ΕΟΚ

ΕΞΕΔΩΣΑΝ ΤΗΝ ΠΑΡΟΥΣΑ ΟΔΗΓΙΑ:

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ Ι

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

### Πεδίο εφαρμογής, ορισμοί , διάθεση στην αγορά και ελεύθερη κυκλοφορία

---

↓ 87/404/ΕΟΚ

#### Άρθρο 1

1. Η παρούσα οδηγία εφαρμόζεται στα απλά δοχεία πίεσης που κατασκευάζονται εν σειρά.

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

2. Εξαιρούνται  του πεδίου εφαρμογής  της παρούσας οδηγίας τα ακόλουθα δοχεία:

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

3. Κατά την έννοια της παρούσας οδηγίας, νοούνται ως  :

- α) «  απλό δοχείο πίεσης  »  ή «δοχείο»: κάθε συγκολλημένο δοχείο που υποβάλλεται σε σχετική εσωτερική πίεση ανώτερη από 0,5 bar, προορίζεται να περιέχει αέρα ή άζωτο, και δεν προορίζεται να εκτεθεί σε φλόγα.

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

Το δοχείο αποτελείται είτε:

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

ii) από δύο θολωτούς πυθμένες με τον ίδιο άξονα περιστροφής.

Η μέγιστη πίεση χρήσης του δοχείου είναι μικρότερη ή ίση με 30 bar και το γινόμενο της πίεσης  αυτής  επί τη χωρητικότητα του δοχείου (PS.V) ισούται το πολύ με 10 000 bar.L.

Η ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης δεν πρέπει να είναι κατώτερη από  $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$  και η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης δεν πρέπει να υπερβαίνει τους  $300\text{ }^{\circ}\text{C}$  για τα δοχεία από γάλυβα ή τους  $100\text{ }^{\circ}\text{C}$  για τα δοχεία από αλουμίνιο ή κράμα αλουμινίου.

↓ 87/404/ΕΟΚ αιτιολογική σκέψη (5), πέμπτη πρόταση (προσαρμοσμένο)

β) «  εναρμονισμένο πρότυπο  »:  τεχνική προδιαγραφή (ευρωπαϊκό πρότυπο ή έγγραφο εναρμόνισης) που έχει εγκριθεί είτε από  την Ευρωπαϊκή Επιτροπή Τυποποίησης (CEN), ή την Ευρωπαϊκή Επιτροπή Ηλεκτροτεχνικής Τυποποίησης (Cenelec) ή το Ευρωπαϊκό Ινστιτούτο Τηλεπικοινωνιακών Προτύπων (ETSI), είτε και από δύο ή και τους τρεις εν λόγω οργανισμούς , κατόπιν εντολής της Επιτροπής σύμφωνα με την οδηγία 98/34/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου<sup>9</sup>, καθώς και με βάση τις γενικές κατευθυντήριες γραμμές  όσον αφορά τη συνεργασία μεταξύ της Επιτροπής, της Ευρωπαϊκής Ζώνης Ελεύθερων Συναλλαγών (ΕΖΕΣ) και των εν λόγω τριών οργανισμών, που υπογράφηκαν στις 28 Μαρτίου 2003.

↓ 87/404/ΕΟΚ

## Άρθρο 2

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

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

2. Οι διατάξεις της παρούσας οδηγίας δεν θίγουν τη δυνατότητα των κρατών μελών να καθορίζουν — τηρώντας τη συνθήκη — τις απαιτήσεις που κρίνουν απαραίτητες για την εξασφάλιση της προστασίας των εργαζομένων κατά τη χρησιμοποίηση των δοχείων, εφόσον αυτό δεν συνεπάγεται τροποποιήσεις αυτών των δοχείων  κατά τρόπο μη οριζόμενο στην παρούσα οδηγία .

<sup>9</sup> ΕΕ L 204 της 21.7.1998, σ. 37.

---

↓ 87/404/EOK

*Άρθρο 3*

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

---

↓ 87/404/EOK (προσαρμοσμένο)  
→<sub>1</sub> 93/68/EOK Άρθ. 2, σημ. 1

2. Τα δοχεία των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μικρότερο ή ίσο προς 50 bar.L πρέπει να έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με  την ακολουθούμενη σε ένα από τα κράτη μέλη ορθή μηχανολογική πρακτική  στον τομέα αυτό, και να φέρουν τις ενδείξεις που προβλέπονται στο παράρτημα II ,  σημείο 1, πλην της →<sub>1</sub> σήμανσης  συμμόρφωσης  «CE» ← που αναφέρεται στο άρθρο 16.

---

↓ 87/404/EOK

*Άρθρο 4*

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

*Άρθρο 5*

---

↓ 93/68/EOK Άρθ. 2, σημ. 2  
(προσαρμοσμένο)

1. Τα κράτη μέλη θεωρούν ως σύμφωνα προς το σύνολο των διατάξεων της παρούσας οδηγίας τα δοχεία που φέρουν σήμανση  συμμόρφωσης  «CE».

Η συμμόρφωση των δοχείων προς εθνικά πρότυπα που αποτελούν μεταγραφή των εναρμονισμένων προτύπων, των οποίων τα στοιχεία έχουν δημοσιευθεί στην *Επίσημη Εφημερίδα της Ευρωπαϊκής Ένωσης*, συνιστά τεκμήριο συμμόρφωσης προς τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας που  παρατίθενται στο παράρτημα Ι .

Τα κράτη μέλη δημοσιεύουν τα στοιχεία αυτών των εθνικών προτύπων.

---

↓ 87/404/EOK (προσαρμοσμένο)  
→<sub>1</sub> 93/68/EOK Άρθ. 2, σημ. 1

2. Τα κράτη μέλη θεωρούν ότι τα δοχεία για τα οποία δεν υπάρχουν τα πρότυπα  που αναφέρονται στην παράγραφο 1 δεύτερο εδάφιο, ή  για τα οποία ο κατασκευαστής δεν εφάρμοσε ή εφάρμοσε μόνο εν μέρει τα  εν λόγω  πρότυπα, συμφωνούν με τις ουσιαστικές απαιτήσεις  ασφάλειας  που αναφέρονται στο  παράρτημα Ι  όταν, ύστερα από τη λήψη βεβαίωσης τύπου «EK», η συμμόρφωσή τους προς το εγκεκριμένο μοντέλο βεβαιώνεται με την επίθεση της →<sub>1</sub> σήμανσης  συμμόρφωσης  «CE» ←.

---

↓ 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 3  
(προσαρμοσμένο)

3. Όταν τα δοχεία καλύπτονται από άλλες οδηγίες, οι οποίες αφορούν άλλα θέματα και προβλέπουν σήμανση ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE», η σήμανση αυτή υποδηλώνει ☒ και την κατά τεκμήριο συμμόρφωση ☒ των δοχείων προς τις διατάξεις αυτών των άλλων οδηγιών.

Εάν ωστόσο μία ή περισσότερες από τις οδηγίες επιτρέπουν στον κατασκευαστή να επιλέξει, στη διάρκεια μεταβατικής περιόδου, το σύστημα που θα εφαρμόζει, η σήμανση ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE» υποδηλώνει τη συμμόρφωση μόνον ☒ ως ☒ προς τις διατάξεις των οδηγιών που εφαρμόζει ο κατασκευαστής. Στην περίπτωση αυτή, τα στοιχεία των εν λόγω οδηγιών, όπως έχουν δημοσιευθεί στην *Επίσημη Εφημερίδα της Ευρωπαϊκής Ένωσης*, πρέπει να αναγράφονται στα έγγραφα, φύλλα ή οδηγίες που απαιτούνται από τις συγκεκριμένες οδηγίες και συνοδεύουν τα δοχεία.

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)  
→<sub>1</sub> 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 1

#### Άρθρο 6

Όταν ένα κράτος μέλος ή η Επιτροπή θεωρεί ότι τα εναρμονισμένα πρότυπα που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 δεν πληρούν απόλυτα τις ουσιαστικές απαιτήσεις ☒ ασφάλειας ☒ του ☒ παραρτήματος I ☒, η Επιτροπή ή το κράτος μέλος ☒ προσφεύγουν στη ☒ μόνιμη επιτροπή που έχει συσταθεί ☒ δυνάμει του άρθρου 5 της οδηγίας ☒ 98/34/ΕΚ, καλούμενη στο εξής «η επιτροπή», εκθέτοντας τους λόγους τους.

Η επιτροπή διατυπώνει γνώμη επειγόντως.

Με βάση τη γνώμη της επιτροπής, η Επιτροπή γνωστοποιεί στα κράτη μέλη την ανάγκη να αποσύρουν ή όχι τα σχετικά πρότυπα από τις δημοσιεύσεις που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 ☒ δεύτερο εδάφιο ☒.

#### Άρθρο 7

1. Όταν ένα κράτος μέλος διαπιστώσει ότι υπάρχει κίνδυνος, τα δοχεία με τη →<sub>1</sub> σήμανση «CE» ← που χρησιμοποιούνται σύμφωνα με τον προορισμό τους, να θέτουν σε κίνδυνο την ασφάλεια των ανθρώπων, των κατοικίδιων ζώων ή των αγαθών, παίρνει κάθε χρήσιμο μέτρο προκειμένου τα προϊόντα να αποσυρθούν από την αγορά ή να απαγορευθεί ή να περιοριστεί η διάθεσή τους στην αγορά.

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

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

α) ☒ απουσία ☒ τήρησης των ουσιαστικών απαιτήσεων ☒ ασφάλειας ☒ που αναφέρονται στο ☒ παράρτημα I ☒, όταν το δοχείο δεν ανταποκρίνεται στα ☒ εναρμονισμένα ☒ πρότυπα ☒ που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 ☒.

- β) κακή εφαρμογή των  εναρμονισμένων  προτύπων  που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 .
- γ)  κενό των εναρμονισμένων  προτύπων  που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1 .
- 

↓ 87/404/ΕΟΚ

2. Η Επιτροπή αρχίζει διαβουλεύσεις με τα ενδιαφερόμενα μέρη το ταχύτερο δυνατό. Όταν μετά τις διαβουλεύσεις αυτές, η Επιτροπή διαπιστώσει ότι δικαιολογείται η λήψη του μέτρου που αναφέρεται στην παράγραφο 1, πληροφορεί αμέσως το κράτος μέλος που πήρε την πρωτοβουλία καθώς και τα άλλα κράτη μέλη.

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)  
→<sub>1</sub> 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 1

Όταν η απόφαση που αναφέρεται στην παράγραφο 1 δικαιολογείται από κάποιο  κενό  των προτύπων, η Επιτροπή, ύστερα από διαβουλεύσεις με τα ενδιαφερόμενα μέρη, συγκαλεί την επιτροπή εντός δύο μηνών, εφόσον το κράτος μέλος που πήρε τα μέτρα επιθυμεί να τα διατηρήσει, και  εφαρμόζει την διαδικασία που αναφέρεται  στο άρθρο 6.

3. Όταν το μη σύμφωνο με τα πρότυπα δοχείο είναι εφοδιασμένο με τη →<sub>1</sub> σήμανση «CE» ←, το αρμόδιο κράτος μέλος παίρνει τα κατάλληλα μέτρα εναντίον εκείνου που επέθεσε τη →<sub>1</sub> σήμανση ← και πληροφορεί σχετικά την Επιτροπή και τα άλλα κράτη μέλη.

4. Η Επιτροπή βεβαιώνεται ότι τα κράτη μέλη  τηρούνται ενήμερα για  την εξέλιξη και τα αποτελέσματα της διαδικασίας  που αναφέρεται στις παραγράφους 1, 2 και 3 .

---

↓ 87/404/ΕΟΚ

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ ΙΙ

### Πιστοποίηση

#### ΤΜΗΜΑ 1

##### ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

#### Άρθρο 8

1. Πριν από την κατασκευή των δοχείων των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 50 bar.L, και εφόσον αυτά κατασκευάζονται σύμφωνα με τα  εναρμονισμένα  πρότυπα

που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1, ο κατασκευαστής ή ο πληρεξούσιός του που είναι εγκατεστημένος στην Κοινότητα, οφείλει με δική του επιλογή είτε:

- α) να πληροφορήσει έναν αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου που αναφέρεται στο άρθρο 9, ο οποίος, με βάση τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που  προβλέπεται  στο σημείο 3 του παραρτήματος II, θα εκδώσει βεβαίωση επάρκειας του φακέλου αυτού, είτε
- β) να υποβάλει μοντέλο του δοχείου στην εξέταση τύπου «EK» του προβλέπεται στο άρθρο 10.

2.  Πριν από την κατασκευή των δοχείων των οποίων το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 50 bar.L,  χωρίς τήρηση ή με μερική μόνον τήρηση των  εναρμονισμένων  προτύπων που αναφέρονται στο άρθρο 5 παράγραφος 1, ο κατασκευαστής ή ο πληρεξούσιός του που είναι εγκατεστημένος στην Κοινότητα, οφείλει να υποβάλει μοντέλο του δοχείου στην εξέταση τύπου «EK» που προβλέπεται στο άρθρο 10.

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

- α) στην εξακρίβωση «EK» που προβλέπεται στο άρθρο 11, όταν το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 3 000 bar.L·
- β) όταν το γινόμενο PS.V είναι μικρότερο ή ίσο με 3 000 bar.L και μεγαλύτερο από 50 bar.L, κατ' επιλογή του κατασκευαστή είτε:
  - i) στη δήλωση πιστότητας «EK» που αναφέρεται στο άρθρο 12, ή
  - ii) στην εξακρίβωση «EK» που προβλέπεται στο άρθρο 11.

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

#### Άρθρο 9

↓ 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 4  
(προσαρμοσμένο)

1. Τα κράτη μέλη γνωστοποιούν στην Επιτροπή και στα  άλλα  κράτη μέλη τους οργανισμούς  ελέγχου  που έχουν επιφορτίσει με την εκτέλεση των διαδικασιών του άρθρου 8 παράγραφοι 1, 2 και 3 καθώς και τα συγκεκριμένα καθήκοντα που τους έχουν αναθέσει και τους αριθμούς αναγνώρισης που  τους έχει προηγουμένως χορηγήσει η  Επιτροπή.

---

↓ 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 4

Η Επιτροπή δημοσιεύει στην *Επίσημη Εφημερίδα της Ευρωπαϊκής Ένωσης* κατάλογο των κοινοποιημένων οργανισμών με τους αριθμούς αναγνώρισής τους καθώς και με τα καθήκοντα για τα οποία έχουν κοινοποιηθεί. Η Επιτροπή φροντίζει για την ενημέρωση του καταλόγου αυτού.

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

2. Το παράρτημα ΙΙΙ περιέχει τα ελάχιστα κριτήρια που θα πρέπει να τηρούν τα κράτη μέλη προκειμένου να αναγνωρίζουν τους οργανισμούς  που αναφέρονται στην παράγραφο 1 .

3. Ένα κράτος μέλος που αναγνωρίζει έναν οργανισμό  ελέγχου  πρέπει να αποσύρει την αναγνώριση αυτή εφόσον διαπιστώσει ότι ο οργανισμός αυτός δεν ικανοποιεί πλέον τα κριτήρια που απαριθμούνται στο παράρτημα ΙΙΙ.

Πληροφορεί αμέσως την Επιτροπή και τα άλλα κράτη μέλη  σχετικά .

---

↓ 87/404/ΕΟΚ

## ΤΜΗΜΑ 2

### ΕΞΕΤΑΣΗ ΤΥΠΟΥ «ΕΚ»

#### *Άρθρο 10*

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

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

Η αίτηση περιλαμβάνει:

- α) το όνομα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή ή του πληρεξουσίου του καθώς και τον τόπο κατασκευής των δοχείων·
- β) τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που προβλέπεται στο σημείο 3 του παραρτήματος ΙΙ.

Η αίτηση αυτή συνοδεύεται από δοχείο αντιπροσωπευτικό της προβλεπόμενης παραγωγής.

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

3. Ο αναγνωρισμένος οργανισμός  ελέγχου  πραγματοποιεί την εξέταση τύπου «ΕΚ» σύμφωνα με τα προβλεπόμενα  στο δεύτερο και στο τρίτο εδάφιο .

---

↓ 87/404/ΕΟΚ

Εξετάζει τον τεχνικό φάκελο κατασκευής, προκειμένου να εξακριβώσει την επάρκειά του, καθώς και το υποβληθέν δοχείο·

Κατά την εξέταση του δοχείου ο οργανισμός:

- α) επαληθεύει το γεγονός, ότι το δοχείο κατασκευάστηκε σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής και μπορεί να χρησιμοποιηθεί ασφαλώς υπό τις προβλεπόμενες συνθήκες λειτουργίας,
  - β) πραγματοποιεί τις κατάλληλες εξετάσεις και δοκιμές για να εξακριβώσει τη συμμόρφωση των δοχείων προς τις ουσιώδεις απαιτήσεις που τα αφορούν.
- 

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

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

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

5. Ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός  ελέγχου  που αρνείται να εκδώσει βεβαίωση τύπου «ΕΚ» πληροφορεί σχετικά τους άλλους αναγνωρισμένους οργανισμούς  ελέγχου .

Ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός  ελέγχου  που αποσύρει βεβαίωση τύπου «ΕΚ» πληροφορεί σχετικά το κράτος μέλος που τον έχει αναγνωρίσει. Το τελευταίο πληροφορεί σχετικά τα άλλα κράτη μέλη και την Επιτροπή εκθέτοντας τους λόγους αυτής της απόφασης.

### ΤΜΗΜΑ 3

#### ΕΞΑΚΡΙΒΩΣΗ « ΕΚ »

##### Άρθρο 11

1. Εξακρίβωση  «  ΕΚ  »  είναι η διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής ή ο εγκατεστημένος στην Κοινότητα εντολοδόχος του διασφαλίζει και δηλώνει ότι τα δοχεία που υπόκεινται στις διατάξεις της παραγράφου 3 είναι σύμφωνα προς τον τύπο που περιγράφεται στην βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή προς τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που προβλέπεται στο παράρτημα II, σημείο 3 και του οποίου έχει βεβαιωθεί η επάρκεια.

2. Ο κατασκευαστής λαμβάνει όλα τα αναγκαία μέτρα ώστε η διαδικασία κατασκευής να εξασφαλίζει την πιστότητα των προϊόντων προς τον τύπο που περιγράφεται στη βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή προς τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που προβλέπεται στο παράρτημα II, σημείο 3. Ο κατασκευαστής ή ο εγκατεστημένος στην Κοινότητα εντολοδόχος του θέτει τη σήμανση  συμμόρφωσης  «CE» σε κάθε δοχείο και συντάσσει δήλωση  συμμόρφωσης .

3. Ο αναγνωρισμένος οργανισμός  ελέγχου  διεξάγει τις κατάλληλες εξετάσεις και δοκιμές για να εξακριβώσει τη συμμόρφωση του δοχείου προς τις απαιτήσεις της οδηγίας, με έλεγχο και δοκιμή, σύμφωνα με τις διατάξεις των εδαφίων 2 έως 10.

Ο κατασκευαστής παρουσιάζει τα δοχεία του σε ομοιογενείς παρτίδες και λαμβάνει όλα τα αναγκαία μέτρα, ώστε η διαδικασία κατασκευής να εξασφαλίζει την ομοιογένεια κάθε παραγόμενης παρτίδας.

Οι παρτίδες αυτές συνοδεύονται από την αναφερόμενη στο άρθρο 10 βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή, όταν τα δοχεία δεν κατασκευάζονται βάσει εγκεκριμένου μοντέλου, από τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που  προβλέπεται  στο σημείο 3 του παραρτήματος II. Στη δεύτερη περίπτωση ο αναγνωρισμένος οργανισμός  ελέγχου , πριν από την εξακρίβωση  «  ΕΚ  » , εξετάζει το φάκελο για να διαπιστώσει την επάρκειά του.

Κατά την εξέταση μιας παρτίδας, ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός  ελέγχου  βεβαιώνεται ότι τα δοχεία έχουν κατασκευαστεί και ελεγχθεί σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής και διεξάγει σε κάθε δοχείο της παρτίδας υδραυλική δοκιμή ή πνευματική δοκιμή ισοδύναμης αποτελεσματικότητας, σε πίεση Ph ίση με 1,5 επί την πίεση υπολογισμού, ώστε να εξακριβώσει την αρτιότητά τους. Η πνευματική δοκιμή υπόκειται σε αποδοχή των διαδικασιών ασφαλείας της δοκιμής από το κράτος μέλος στο οποίο διεξάγεται η δοκιμή.

Επιπλέον, ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός  ελέγχου  διεξάγει δοκιμές σε δοκίμια που λαμβάνονται, κατ' επιλογή του κατασκευαστή, από ενδεικτικό τεμάχιο προϊόντος ή από δοχείο, ώστε να ελέγξει την ποιότητα των συγκολλήσεων. Οι δοκιμές διεξάγονται στις διαμήκεις συγκολλήσεις. Όταν ωστόσο εφαρμόζεται διαφορετικός τρόπος εργασίας για τις

διαμήκεις και τις κυκλωτερείς συγκολλήσεις, οι εν λόγω δοκιμές επαναλαμβάνονται και στις κυκλωτερείς συγκολλήσεις.

Για τα δοχεία που αναφέρονται στο σημείο 2.1.2 του παραρτήματος I, οι παραπάνω δοκιμές σε δοκίμια αντικαθίστανται από υδραυλική δοκιμή σε πέντε δοχεία, τα οποία λαμβάνονται τυχαία από κάθε παρτίδα, για να εξακριβωθεί αν συμμορφώνονται με τις  ουσιώδεις απαιτήσεις ασφαλείας  του σημείου 2.1.2 του παραρτήματος I.

Για τις παρτίδες που γίνονται δεκτές, ο αναγνωρισμένος οργανισμός  ελέγχου  επιθέτει ή αναθέτει την επίθεση του αριθμού αναγνώρισης σε κάθε δοχείο και συντάσσει έγγραφη βεβαίωση πιστότητας ως προς τις δοκιμές που έχουν διεξαχθεί. Όλα τα δοχεία της παρτίδας μπορούν να διατεθούν στην αγορά εκτός από εκείνα που δεν υπέστησαν με επιτυχία την υδραυλική ή την πνευματική δοκιμή.

Όταν μια παρτίδα απορρίπτεται, ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός  ελέγχου  λαμβάνει τα αναγκαία μέτρα για να εμποδίσει τη διάθεσή της στην αγορά. Σε περίπτωση συχνής απόρριψης παρτίδων, ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός  ελέγχου  δύναται να αναστείλει την στατιστική εξακρίβωση.

Ο κατασκευαστής δύναται να επιθέτει, με την ευθύνη του  αναγνωρισμένου  οργανισμού  ελέγχου , τον αριθμό αναγνώρισης του οργανισμού αυτού κατά τη διάρκεια της διαδικασίας κατασκευής.

Ο κατασκευαστής ή ο εντολοδόχος του πρέπει να είναι σε θέση να επιδείξουν, εφόσον τους ζητηθεί, τις αναφερόμενες στο έβδομο εδάφιο βεβαιώσεις συμμόρφωσης που έχει χορηγήσει ο αναγνωρισμένος οργανισμός  ελέγχου .

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

#### ΤΜΗΜΑ 4

### ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ «CE»

#### Άρθρο 12

↓ 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 6

1. Ο κατασκευαστής που ανταποκρίνεται στις υποχρεώσεις που απορρέουν από το άρθρο 13 επιθέτει την αναφερόμενη στο άρθρο 16 σήμανση «CE» στα δοχεία τα οποία δηλώνει ότι είναι σύμφωνα:

- α) προς τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που προβλέπεται στο παράρτημα II σημείο 3 και ο οποίος έχει τύχει βεβαίωσης επάρκειας φακέλου·
- β) ή προς εγκεκριμένο μοντέλο.

2. Με τη διαδικασία αυτή δήλωσης πιστότητας ΕΚ, ο κατασκευαστής υποβάλλεται στην επιτήρηση «ΕΚ», όταν το γινόμενο PS.V είναι μεγαλύτερο από 200 bar L.

Η επιτήρηση «ΕΚ» αποσκοπεί στη μέριμνα, σύμφωνα με το άρθρο 14 παράγραφος 2, για τη σωστή εφαρμογή, εκ μέρους του κατασκευαστή των υποχρεώσεων που απορρέουν από το άρθρο 13 παράγραφος 2. Η επιτήρηση «ΕΚ» εξασφαλίζεται από τον αναγνωρισμένο οργανισμό ελέγχου που έχει εκδώσει τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ», που προβλέπεται στο άρθρο 10 παράγραφος 4 πρώτο εδάφιο, σε περίπτωση που τα δοχεία έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με το εγκεκριμένο μοντέλο ή, σε αντίθετη περίπτωση, από εκείνον στον οποίο έχει κατατεθεί ο τεχνικός φάκελος κατασκευής σύμφωνα με το άρθρο 8 παράγραφος 1 στοιχείο α).

### Άρθρο 13

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

2. Το έγγραφο της παραγράφου 1 περιλαμβάνει:

- α) περιγραφή των μέσων κατασκευής και εξακρίβωσης που είναι κατάλληλα για την κατασκευή των δοχείων·
- β) φάκελο ελέγχου όπου περιγράφονται οι ενδεδειγμένες εξετάσεις και δοκιμές που θα πραγματοποιηθούν κατά τη διάρκεια της κατασκευής καθώς και οι τρόποι και η συχνότητα διεξαγωγής τους·
- γ) δέσμευση ότι θα ολοκληρωθούν οι εξετάσεις και οι δοκιμές σύμφωνα με τον φάκελο ελέγχου που αναφέρεται στο στοιχείο β) και ότι θα πραγματοποιηθεί υδραυλική δοκιμή ή, μετά από συμφωνία του κράτους μέλους, δοκιμή πεπιεσμένου αέρα σε πίεση ελέγχου ίση με 1,5 φορές την πίεση υπολογισμού, σε κάθε παραγόμενο δοχείο·

οι εν λόγω εξετάσεις και δοκιμές πρέπει να πραγματοποιούνται υπό την ευθύνη ειδικευμένου προσωπικού αρκετά ανεξάρτητου απέναντι στις υπηρεσίες που είναι επιφορτισμένες με την παραγωγή, πρέπει δε να συντάσσεται και σχετική έκθεση·

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

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

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

#### Άρθρο 14

Ο αναγνωρισμένος οργανισμός  ελέγχου  που εξέδωσε τη βεβαίωση τύπου «ΕΚ» ή τη βεβαίωση επάρκειας οφείλει, πριν από την ημερομηνία έναρξης οιασδήποτε κατασκευής, να εξετάζει το έγγραφο που αναφέρεται στο άρθρο 13 παράγραφος 1, καθώς και τον τεχνικό φάκελο κατασκευής που προβλέπεται στο σημείο 3 του παραρτήματος II, προκειμένου να βεβαιώνει την επάρκειά τους, εφόσον τα δοχεία δεν έχουν κατασκευαστεί σύμφωνα με εγκεκριμένο μοντέλο.

Επιπλέον, όταν το γινόμενο PS V είναι μεγαλύτερο από 200 bar L., ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός  ελέγχου  οφείλει κατά τη διάρκεια της κατασκευής:

- α) να διασφαλίζει ότι ο κατασκευαστής ελέγχει πραγματικά τα δοχεία που παράγονται εν σειρά, σύμφωνα με το στοιχείο γ) της παραγράφου  2  του άρθρου 13·
- β) να πραγματοποιεί αιφνιδιαστικές δειγματοληψίες στους χώρους κατασκευής ή αποθήκευσης με σκοπό τον έλεγχο.

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

---

↓ 87/404/ΕΟΚ

### ΚΕΦΑΛΑΙΟ ΙΙΙ

---

↓ 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 1  
(προσαρμοσμένο)

Σήμανση ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE» ☒ και ενδείξεις ☒

---

↓ 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 7  
(προσαρμοσμένο)

#### Άρθρο 15

Με την επιφύλαξη του άρθρου 7:

- α) κάθε αντικανονική επίθεση της σήμανσης ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE» που διαπιστώνεται από κράτος μέλος, συνεπάγεται την υποχρέωση για τον κατασκευαστή ή τον εγκατεστημένο στην Κοινότητα εντολοδόχο του να μεριμνήσει για τη συμμόρφωση του σχετικού προϊόντος διατάξεις τις ☒ σχετικές με ☒ τη σήμανση «CE» και την παύση της παράβασης υπό τους όρους που επιβάλλει αυτό το κράτος μέλος·
- β) αν το προϊόν συνεχίζει να μην είναι σύμφωνο προς τις προδιαγραφές περί τη σήμανση «CE», το κράτος μέλος οφείλει να λάβει όλα τα ενδεδειγμένα μέτρα ώστε να περιοριστεί ή να απαγορευθεί η διάθεση στην αγορά του συγκεκριμένου προϊόντος ή να εξασφαλιστεί η απόσυρσή του από την αγορά, σύμφωνα με τη διαδικασία του άρθρου 7.
- 

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)  
→<sub>1</sub> 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 1

#### Άρθρο 16

1. Η →<sub>1</sub> σήμανση ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE» ←, καθώς και οι ενδείξεις που προβλέπονται στο σημείο 1 του παραρτήματος ΙΙ πρέπει να εκτίθενται κατά εμφανή, ευανάγνωστο και ανεξίτηλο τρόπο επί του δοχείου ή σε αναγνωριστική πινακίδα στερεωμένη σταθερά επί του δοχείου.

---

↓ 93/68/ΕΟΚ Άρθ. 2, σημ. 8  
(προσαρμοσμένο)

Η σήμανση συμμόρφωσης «CE» αποτελείται από το ακρωνύμιο «CE» σύμφωνα με τη γραφική απεικόνιση της οποίας το υπόδειγμα παρατίθεται στο παράρτημα ΙΙ ☒, σημείο 1.1 ☒. Μετά τη σήμανση «CE» ακολουθεί ο αναφερόμενος στο άρθρο 9 παράγραφος 1 αριθμός

☒ ταυτοποίησης ☒ του αναγνωρισμένου οργανισμού ελέγχου, που είναι επιφορτισμένος με την εξακρίβωση ☒ « ☒ ΕΚ ☒ » ☒ ή την επιτήρηση ☒ « ☒ ΕΚ ☒ » ☒.

---

↓ 93/68/ΕΟΚ Αρθ. 2, σημ. 9  
(προσαρμοσμένο)

2. Απαγορεύεται η επίθεση επί των δοχείων σημάνσεων που θα μπορούσαν να παραπλανήσουν τους τρίτους όσον αφορά τη σημασία και τη γραφική απεικόνιση της σήμανσης ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE». Οποιαδήποτε άλλη σήμανση μπορεί να επιτίθεται επί των δοχείων ή της πινακίδας με τα στοιχεία τους, υπό τον όρο ότι δεν καθιστά λιγότερο ευδιάκριτη ή ευανάγνωστη τη σήμανση ☒ συμμόρφωσης ☒ «CE».

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ IV

### Τελικές διατάξεις

#### Άρθρο 17

Κάθε απόφαση που λαμβάνεται κατ' εφαρμογή της παρούσας οδηγίας και οδηγεί στον περιορισμό της διάθεσης στην αγορά ή/και της θέσης σε λειτουργία ενός δοχείου, πρέπει να αιτιολογείται με ακρίβεια. Η απόφαση αυτή κοινοποιείται στον ενδιαφερόμενο, το ταχύτερο δυνατό, μαζί με αναφορά των διαδικασιών ένστασης που επιτρέπει η ισχύουσα νομοθεσία στο ενδιαφερόμενο κράτος μέλος και των προθεσμιών ☒ που ισχύουν για την υποβολή των ενστάσεων αυτών ☒.

#### Άρθρο 18

Τα κράτη μέλη ☒ γνωστοποιούν ☒ στην Επιτροπή το κείμενο των ☒ ουσιωδών ☒ διατάξεων εσωτερικού δικαίου, τις οποίες θεσπίζουν στον τομέα που διέπεται από την παρούσα οδηγία.

---



#### Άρθρο 19

Η οδηγία 87/404/ΕΟΚ, όπως τροποποιήθηκε με τις οδηγίες που παρατίθενται στο παράρτημα IV, μέρος Α, καταργείται, με την επιφύλαξη των υποχρεώσεων των κρατών μελών όσον αφορά στις προθεσμίες ενσωμάτωσης στο εθνικό δίκαιο και εφαρμογής των οδηγιών που εμφανίζονται στο παράρτημα IV, μέρος Β.

Οι αναφορές στην καταργούμενη οδηγία νοούνται ως αναφορές στην παρούσα οδηγία και διαβάζονται σύμφωνα με τον πίνακα αντιστοιχίας του παραρτήματος V.

*Άρθρο 20*

Η παρούσα οδηγία αρχίζει να ισχύει την εικοστή ημέρα από τη δημοσίευσή της στην *Επίσημη Εφημερίδα της Ευρωπαϊκής Ένωσης*.

---

↓ 87/404/ΕΟΚ

*Άρθρο 21*

Η παρούσα οδηγία απευθύνεται στα κράτη μέλη.

Βρυξέλλες, [...]

*Για το Ευρωπαϊκό Κοινοβούλιο*  
*Ο Πρόεδρος*  
[...]

*Για το Συμβούλιο*  
*Ο Πρόεδρος*  
[...]

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι**

⊗ ΟΥΣΙΩΔΕΙΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ⊗

⊗ (που αναφέρονται στο άρθρο 3 παράγραφος 1) ⊗

**1. ΥΛΙΚΑ**

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

**1.1. Τμήματα που υπόκεινται σε πίεση**

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

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

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

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

**1.1.1. Χαλύβδινα δοχεία**

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

- α) να είναι καθησυχασμένοι και να παραδίδονται ύστερα από κατεργασία επαναφοράς, ή σε ισοδύναμη κατάσταση·
- β) να έχουν περιεκτικότητα επί του προϊόντος σε άνθρακα κατώτερη του 0,25 %, σε θείο και φώσφορο κατώτερη από 0,05 % για καθεμία από τις ουσίες αυτές·
- γ) να έχουν τα μηχανικά χαρακτηριστικά επί του προϊόντος τα οποία απαριθμούνται παρακάτω:
  - η μέγιστη τιμή της αντοχής σε εφελκυσμό  $R_{m, max}$  πρέπει να είναι κατώτερη από  $580 \text{ N/mm}^2$ ,

- η επιμήκυνση μετά τη θραύση πρέπει να είναι:
  - εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί παράλληλα προς την κατεύθυνση ελάσεως
    - για πάχος  $\geq 3$  mm:  $A \geq 22 \%$
    - για πάχος  $< 3$  mm:  $A_{80 \text{ mm}} \geq 17 \%$
  - εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί κάθετα προς την κατεύθυνση ελάσεως
    - για πάχος  $\geq 3$  mm:  $A \geq 20 \%$
    - για πάχος  $< 3$  mm:  $A_{80 \text{ mm}} \geq 15 \%$ ,
- η μέση τιμή της ενέργειας θραύσης KCV μετρούμενη σε 3 διαμήκη δοκίμια, στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης πρέπει να είναι τουλάχιστον  $35 \text{ J/cm}^2$ , ενώ μόνο μια τιμή στις τρεις μπορεί να είναι κατώτερη από  $35 \text{ J/cm}^2$  και επ' ουδενί λόγω κατώτερη από  $25 \text{ J/cm}^2$ .

Για τους χάλυβες που προορίζονται για την κατασκευή δοχείων με ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης κατώτερη των  $-10 \text{ }^\circ\text{C}$  και με πάχος τοιχωμάτων μεγαλύτερο από 5 mm, απαιτείται η εξακρίβωση αυτής της ιδιότητας.

#### 1.1.2. Δοχεία από αλουμίνιο

Το μη κεκραμένο αλουμίνιο πρέπει να έχει περιεκτικότητα σε αλουμίνιο τουλάχιστον ίση με 99,5 % και τα κράματα που περιγράφονται στο άρθρο 1 παράγραφος 3 στοιχείο α) πρέπει να έχουν επαρκή αντοχή στη διακρυσταλλική διάβρωση στην ανώτατη θερμοκρασία χρήσης.

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

- α) να παραδίδονται αφού έχουν υποστεί επαναφορά·
- β) να έχουν επί του προϊόντος τα μηχανικά χαρακτηριστικά που απαριθμούνται κατωτέρω:
  - η μέγιστη τιμή της αντοχής σε εφελκυσμό  $R_{m, \text{ max}}$  πρέπει να είναι κατώτερη ή ίση προς  $350 \text{ N/mm}^2$ ,
  - η επιμήκυνση μετά τη θραύση πρέπει να είναι:
    - εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί παράλληλα προς την κατεύθυνση ελάσεως:  $A \geq 16 \%$ ,
    - εάν το δοκίμιο έχει ληφθεί κάθετα προς την κατεύθυνση ελάσεως:  $A \geq 14 \%$ .

## 1.2. Υλικά συγκόλλησης

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

## 1.3. Εξαρτήματα που ενισχύουν την αντοχή του δοχείου

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

Τα υλικά αυτά πρέπει να έχουν, στην ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης, την ενδεδειγμένη επιμήκυνση μετά τη θραύση και την ενδεδειγμένη πλαστικότητα.

## 1.4. Τμήματα που δεν υπόκεινται σε πίεση

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

## 2. ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΤΩΝ ΔΟΧΕΙΩΝ

Κατά το σχεδιασμό των δοχείων, ο κατασκευαστής πρέπει να καθορίζει το πεδίο χρήσης των δοχείων, επιλέγοντας:

- α) την ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης  $T_{min}$ .
- β) τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης  $T_{max}$ .
- γ) τη μέγιστη πίεση χρήσης PS.

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

Ο κατασκευαστής πρέπει επίσης να έχει κατά νουν τα εξής:

- πρέπει να είναι δυνατή η επιθεώρηση του εσωτερικού των δοχείων,
- πρέπει να είναι δυνατό να εκκενωθούν τα δοχεία,
- οι μηχανικές ιδιότητες πρέπει να διατηρούνται καθόλη τη διάρκεια της χρήσης του δοχείου για το σκοπό που προορίζεται,
- τα δοχεία πρέπει να έχουν κατάλληλη αντιδιαβρωτική προστασία σε σχέση με την προκαθορισμένη χρήση τους,

καθώς και ότι, στις προβλεπόμενες συνθήκες χρήσης:

- τα δοχεία δεν υπόκεινται σε καταπονήσεις που θα μπορούσαν να είναι επιζήμιες για την ασφαλή χρήση τους,

- η εσωτερική πίεση δεν υπερβαίνει μόνιμα τη μέγιστη πίεση χρήσης PS. Μπορεί όμως να την υπερβεί στιγμιαία μέχρι κατά 10 % κατά μέγιστο.

Οι κυκλικές ή διαμήκεις συναρμολογήσεις πρέπει να εκτελούνται με συγκολλήσεις με πλήρη διείσδυση ή με ισοδύναμες συγκολλήσεις. Οι κυρτοί πυθμένες, εκτός από τους ημισφαιρικούς, πρέπει να έχουν κυλινδρική απόληξη.

## 2.1. Πάχος των τοιχωμάτων

Αν το γινόμενο  $PS \cdot V$  δεν υπερβαίνει τα 3 000 bar. L, ο κατασκευαστής πρέπει να επιλέξει για τον καθορισμό του πάχους των τοιχωμάτων του δοχείου μια από τις μεθόδους που περιγράφονται στα σημεία 2.1.1 και 2.1.2. Αν το γινόμενο  $PS \cdot V$  υπερβαίνει τα 3 000 bar. L ή με μέγιστη θερμοκρασία χρήσης υπερβαίνει τους 100 °C, το πάχος πρέπει να καθορίζεται με τη μέθοδο που περιγράφεται στο σημείο 2.1.1.

Πάντως, το πραγματικό πάχος των τοιχωμάτων στην εφαρμογή με επικάλυψη και των πυθμένων δεν πρέπει να είναι κατώτερο από 2 mm για χαλύβδινα δοχεία και 3 mm για δοχεία από αλουμίνιο ή κράματα αλουμινίου.

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

### 2.1.1. Υπολογιστική μέθοδος

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

- α) η πίεση υπολογισμού που λαμβάνεται υπόψη δεν είναι κατώτερη από τη μέγιστη πίεση χρήσης  PS  που έχει επιλεγεί·
- β) η επιτρεπόμενη γενική τάση μεμβράνης δεν υπερβαίνει τη μικρότερη από τις τιμές  $0,6 R_{ET}$  ή  $0,3 R_m$ . Για τον καθορισμό της επιτρεπόμενης τάσης, ο κατασκευαστής πρέπει να χρησιμοποιήσει τις ελάχιστες τιμές  $R_{ET}$  και  $R_m$  που εγγυάται ο παραγωγός των υλικών.

Πάντως, αν το κυλινδρικό μέρος του δοχείου φέρει μία ή περισσότερες διαμήκεις μη αυτόματες συγκολλήσεις, το πάχος που προκύπτει από τους υπολογισμούς του πρώτου εδαφίου πολλαπλασιάζεται επί το συντελεστή 1,15.

### 2.1.2. Εμπειρική μέθοδος

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

## 3. ΜΕΘΟΔΟΙ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

Τα δοχεία πρέπει να κατασκευάζονται και να ελέγχονται κατά την κατασκευή σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο κατασκευής  που αναφέρεται στο παράρτημα  II σημείο 3.

### 3.1. Προετοιμασία των στοιχείων

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

### 3.2. Συγκολλήσεις σε μέρη υπό πίεση

Τα χαρακτηριστικά των συγκολλήσεων και της ζώνης που τα περιβάλλει πρέπει να είναι παρόμοια με τα χαρακτηριστικά των συγκολλημένων υλικών και να μην παρουσιάζουν επιφανειακά ή εσωτερικά ελαττώματα που επηρεάζουν την ασφάλεια των δοχείων.

Οι συγκολλήσεις γίνονται από αδειούχους συγκολλητές ή χειριστές με τον κατάλληλο βαθμό κατάρτισης, σύμφωνα με τις συγκεκριμένες μεθόδους συγκόλλησης. Τις εξετάσεις έγκρισης και παροχής άδειας διεξάγουν αναγνωρισμένοι οργανισμοί ελέγχου.

Ο κατασκευαστής οφείλει επίσης να διασφαλίζει, κατά την κατασκευή, τη σταθερή ποιότητα των συγκολλήσεων, πραγματοποιώντας τις ενδεδειγμένες εξετάσεις σύμφωνα με κατάλληλες μεθόδους. Για τις εξετάσεις αυτές συντάσσεται έκθεση.

## 4. ΘΕΣΗ ΣΕ ΧΡΗΣΗ ΤΩΝ ΔΟΧΕΙΩΝ

Κάθε δοχείο συνοδεύεται από  σημείωμα οδηγιών χρήσης  που συντάσσει ο κατασκευαστής σύμφωνα με το παράρτημα II, σημείο 2.

---

## ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙ

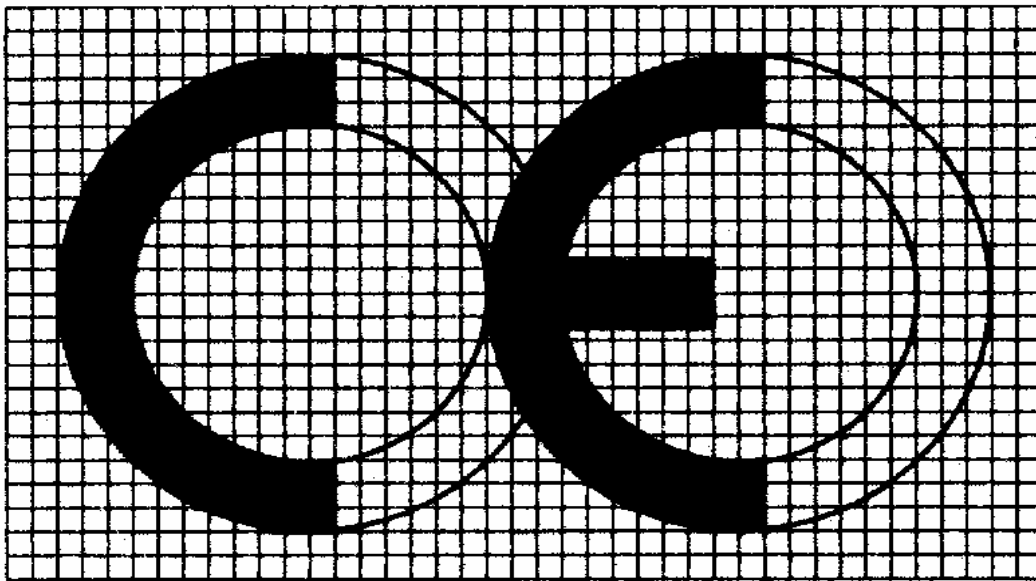
### ⊗ ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ ⊗

⊗ (που αναφέρονται στο άρθρο 3 παράγραφος 2) ⊗

## 1. ΣΗΜΑΝΣΗ ⊗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ⊗ «CE» ΚΑΙ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

### 1.1. Σήμανση συμμόρφωσης «CE»

Η σήμανση συμμόρφωσης «CE» αποτελείται από το ακρωνύμιο «CE» με την ακόλουθη γραφική απεικόνιση:



σε περίπτωση σμίκρυνσης ή μεγέθυνσης της σήμανσης ⊗ συμμόρφωσης ⊗ «CE», πρέπει να διατηρούνται οι αναλογίες που προκύπτουν από την παρατιθέμενη στο παρόν σημείο βαθμολογημένη γραφική απεικόνιση·

τα διάφορα στοιχεία της σήμανσης «CE» πρέπει να έχουν την ίδια ή σχεδόν την ίδια κατακόρυφη διάσταση, που δεν μπορεί να είναι μικρότερη από 5 mm.

### 1.2. Ενδείξεις

Το δοχείο ή η πινακίδα με τα στοιχεία του πρέπει να φέρει τις ακόλουθες τουλάχιστον ενδείξεις:

- α) τη μέγιστη πίεση χρήσης (PS σε bar)·

- β) τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης ( $T_{\max}$  σε °C).
- γ) την ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης ( $T_{\min}$  σε °C).
- δ) τη χωρητικότητα του δοχείου (V σε L).
- ε) το όνομα ή το σήμα του κατασκευαστή.
- στ) τον τύπο και τα αναγνωριστικά στοιχεία της σειράς ή παρτίδας του δοχείου.
- ζ) τα δύο τελευταία ψηφία του έτους επίθεσης της σήμανσης «CE».

Η πινακίδα πρέπει να έχει σχεδιασθεί κατά τρόπο που να μην επιδέχεται επαναχρησιμοποίηση και να διαθέτει ελεύθερο χώρο που επιτρέπει την προσθήκη και άλλων στοιχείων.

## 2. ΣΗΜΕΙΩΜΑ ΟΔΗΓΙΩΝ

---

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

Το σημείωμα οδηγιών πρέπει να  περιέχει  τις ακόλουθες ενδείξεις:

- α) τις πληροφορίες που προβλέπονται στο σημείο 1, εκτός από τα στοιχεία της σειράς του δοχείου.
- β) τον προβλεπόμενο τομέα χρησιμοποίησης.
- γ) τις αναγκαίες συνθήκες συντήρησης και εγκατάστασης ώστε να εξασφαλίζεται η ασφάλεια των δοχείων.

↓ 87/404/ΕΟΚ

Συντάσσονται στην επίσημη γλώσσα ή στις επίσημες γλώσσες της χώρας προορισμού.

↓ 87/404/ΕΟΚ (προσαρμοσμένο)

## 3. ΤΕΧΝΙΚΟΣ ΦΑΚΕΛΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

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

- α) λεπτομερές κατασκευαστικό σχέδιο του δοχείου.
- β) το σημείωμα οδηγιών.

- γ) περιγραφή όπου διευκρινίζονται:
- τα επιλεγθέντα υλικά,
  - οι επιλεγείσες μέθοδοι συγκόλλησης,
  - οι επιλεγέντες έλεγχοι,
  - κάθε σημαντική πληροφορία σχετική με το σχεδιασμό των δοχείων.

☒ Όταν εφαρμόζονται οι διαδικασίες ☒ των άρθρων 11 έως 14, ο φάκελος αυτός πρέπει επίσης να περιέχει:

- α) τα πιστοποιητικά που σχετίζονται με τη σωστή εκτίμηση της μεθόδου εργασίας για τη συγκόλληση και των επαγγελματικών τίτλων των συγκολλητών ή χειριστών·
- β) την έκθεση ελέγχου των υλικών που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των τμημάτων και συναρμολογήσεων που συμβάλλουν στην αντοχή του δοχείου πίεσης·
- γ) έκθεση για τους ελέγχους και δοκιμές που πραγματοποιήθηκαν ή περιγραφή των ελέγχων που θα γίνουν.

## 4. ΟΡΙΣΜΟΙ ΚΑΙ ΣΥΜΒΟΛΑ

### 4.1. Ορισμοί

- α) Η πίεση υπολογισμού «P» είναι η σχετική πίεση που έχει επιλέξει ο κατασκευαστής και που έχει χρησιμοποιηθεί για τον καθορισμό του πάχους των υπό πίεση τμημάτων ☒ του δοχείου ☒.
- β) Η μέγιστη πίεση χρήσης «PS» είναι η μέγιστη σχετική πίεση που μπορεί να ασκηθεί σε κανονικές συνθήκες χρήσης ☒ του δοχείου ☒.

↓ 87/404/EOK

- γ) Η ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης «T min» είναι η χαμηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου σε κανονικές συνθήκες χρήσης.
- δ) Η μέγιστη θερμοκρασία χρήσης «T max» είναι η υψηλότερη σταθερή θερμοκρασία του τοιχώματος του δοχείου στις κανονικές συνθήκες χρήσης.
- ε) Το όριο ελαστικότητας «R<sub>ET</sub>» είναι για τη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης T<sub>max</sub>:
- είτε η τιμή του ανώτερου ορίου εκροής ReH για υλικό που παρουσιάζει ανώτερο και κατώτερο όριο εκροής,
  - είτε η τιμή του συμβατικού ορίου ελαστικότητας R<sub>p0,2</sub>,

- είτε η τιμή του συμβατικού ορίου ελαστικότητας  $R_{p1,0}$  για το μη κεκραμένο αλουμίνιο.

στ) Οικογένειες δοχείων:

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

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

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

- ζ) Μια παρτίδα δοχείων αποτελείται το πολύ από 3 000 δοχεία του ίδιου μοντέλου.
- η) Κατά την έννοια της παρούσας οδηγίας, πρόκειται για κατασκευή εν σειρά αν κατασκευάζονται με συνεχή μέθοδο παραγωγής πολλά δοχεία το ίδιου τύπου, κατά την διάρκεια ορισμένης χρονικής περιόδου, βάσει κοινού σχεδίου και με τις ίδιες μεθόδους κατασκευής.
- θ) Έκθεση ελέγχου: έγγραφο με το οποίο ο κατασκευαστής πιστοποιεί ότι τα παραδιδόμενα προϊόντα συμφωνούν με τις προδιαγραφές της παραγγελίας και παρέχει τα αποτελέσματα των δοκιμών του τρέχοντος ελέγχου στο εργοστάσιο, ιδίως όσον αφορά τη χημική σύνθεση και τα μηχανικά χαρακτηριστικά, σε προϊόντα που έχουν κατασκευαστεί με την ίδια διαδικασία όπως τα παραδιδόμενα, χωρίς να είναι απαραίτητη η πραγματοποίηση δοκιμών στα παραδιδόμενα προϊόντα.

↓ 87/404/EOK (προσαρμοσμένο)

#### 4.2. Σύμβολα

A	επιμήκυνση μετά τη θραύση ( $L_o = 5,65 \sqrt{S_o}$ )	%
A 80 mm	επιμήκυνση μετά τη θραύση ( $L_o = 80 \text{ mm}$ )	%
KCV	ενέργεια θραύσης	J/cm <sup>2</sup>
P	πίεση υπολογισμού	bar
PS	☒ μέγιστη ☒ πίεση χρήσης	bar

$P_h$	πίεση υδραυλικής δοκιμής ή δοκιμής πεπιεσμένου αέρα	bar
$R_{p0,2}$	συμβατικό όριο ελαστικότητας 0,2 %	$N/mm^2$
$R_{ET}$	όριο ελαστικότητας στη μέγιστη θερμοκρασία χρήσης	$N/mm^2$
$R_{eH}$	ανώτερο όριο εκροής	$N/mm^2$
$R_m$	αντοχή εφελκυσμού	$N/mm^2$
$T_{max}$	μέγιστη θερμοκρασία χρήσης	$^{\circ}C$
$T_{min}$	ελάχιστη θερμοκρασία χρήσης	$^{\circ}C$
$V$	χωρητικότητα δοχείου	l
$R_{m, max}$	μέγιστη αντοχή στον εφελκυσμό	$N/mm^2$
$R_{p1,0}$	συμβατικό όριο ελαστικότητας για παραμόρφωση 1,0 %	$N/mm^2$

---

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙΙ**

**ΕΛΑΧΙΣΤΑ ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΠΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΛΑΜΒΑΝΟΝΤΑΙ ΥΠΟΨΗ ΑΠΟ ΤΑ ΚΡΑΤΗ ΜΕΛΗ ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΕΓΚΡΙΣΗ ΤΩΝ ΟΡΓΑΝΙΣΜΩΝ ΕΛΕΓΧΟΥ**

(που αναφέρονται στο άρθρο 9 παράγραφος 2)

1. Ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός ελέγχου, ο διευθυντής του και το προσωπικό που είναι επιφορτισμένο με την εκτέλεση των εργασιών εξακρίβωσης δεν μπορούν να ταυτίζονται με τον σχεδιαστή, τον κατασκευαστή, τον προμηθευτή, τον εγκαταστάτη των δοχείων που ελέγχουν,  ή  με τον πληρεξούσιο ενός από τους παραπάνω. Δεν μπορούν να συμμετέχουν ούτε άμεσα ούτε ως πληρεξούσιοι στο σχεδιασμό, την κατασκευή, την εμπορία ή τη συντήρηση αυτών των δοχείων. Αυτό δεν αποκλείει τη δυνατότητα ανταλλαγής τεχνικών πληροφοριών μεταξύ του κατασκευαστή και του  αναγνωρισμένου  οργανισμού ελέγχου.
2. Ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός ελέγχου και το προσωπικό που είναι επιφορτισμένο με τον έλεγχο οφείλουν να πραγματοποιούν τις εργασίες εξακρίβωσης με τη μεγαλύτερη επαγγελματική ακεραιότητα και τη μεγαλύτερη τεχνική επάρκεια και οφείλουν να μην υπόκεινται σε καμία πίεση ή προτροπή, κυρίως οικονομικής φύσης, που θα μπορούσε να επηρεάσει την κρίση τους ή τα αποτελέσματα του ελέγχου τους, ιδιαίτερα εκείνες που προέρχονται από άτομα ή ομάδες ατόμων που ενδιαφέρονται για τα αποτελέσματα των εξακριβώσεων.
3. Ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός ελέγχου πρέπει να διαθέτει προσωπικό και τα αναγκαία μέσα για την εκτέλεση κατά επαρκή τρόπο των τεχνικών και διοικητικών εργασιών που συνδέονται με την πραγματοποίηση των εξακριβώσεων· πρέπει επίσης να έχει πρόσβαση στο αναγκαίο υλικό για τις εξαιρετικές εξακριβώσεις.

4. Το προσωπικό που είναι επιφορτισμένο με τους ελέγχους πρέπει να διαθέτει:
  - α) καλή τεχνική και επαγγελματική κατάρτιση·
  - β) ικανοποιητική γνώση των διατάξεων που σχετίζονται με τους ελέγχους που πραγματοποιεί και επαρκή πρακτική γνώση αυτών των ελέγχων·
  - γ) την απαιτούμενη ικανότητα για σύνταξη βεβαιώσεων, πρακτικών και εκθέσεων που θα αποτελούν την υλοποίηση των πραγματοποιούμενων ελέγχων.
5. Πρέπει να εξασφαλίζεται η ανεξαρτησία του προσωπικού που είναι επιφορτισμένο με τον έλεγχο. Η αμοιβή κάθε υπαλλήλου δεν πρέπει να είναι συνάρτηση ούτε του αριθμού των ελέγχων που πραγματοποιεί, ούτε του αποτελέσματος των ελέγχων αυτών.

6. Ο  αναγνωρισμένος  οργανισμός ελέγχου πρέπει να συνάψει ασφάλεια αστικής ευθύνης εφόσον η ευθύνη αυτή δεν καλύπτεται από το κράτος με βάση το εθνικό δίκαιο ή εφόσον οι έλεγχοι δεν πραγματοποιούνται άμεσα από το κράτος μέλος.
7. Το προσωπικό του  αναγνωρισμένου  οργανισμού ελέγχου καλύπτεται από το επαγγελματικό απόρρητο για κάθε τι που υποπίπτει στην αντίληψή του κατά τη διάρκεια άσκησης των καθηκόντων του (εκτός σε σχέση με τις αρμόδιες διοικητικές υπηρεσίες του κράτους όπου εξασκεί τις δραστηριότητές του) στα πλαίσια της παρούσας οδηγίας ή κάθε διάταξης του εσωτερικού δικαίου που τη θέτει σε ισχύ.
-



## ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ IV

### Μέρος Α

#### **Καταργούμενη οδηγία με κατάλογο των διαδοχικών τροποποιήσεών της** (που αναφέρονται στο άρθρο 19)

Οδηγία 87/404/ΕΟΚ του Συμβουλίου  
(ΕΕ L 220 της 8.8.1987, σ. 48)

Οδηγία 90/488/ΕΟΚ του Συμβουλίου  
(ΕΕ L 270 της 2.10.1990, σ. 25)

Οδηγία 93/68/ΕΟΚ του Συμβουλίου  
(ΕΕ L 220 της 30.8.1993, σ. 1)

Μόνον το άρθρο 1, σημείο 1 και το  
άρθρο 2

### Μέρος Β

#### **Κατάλογος των καταληκτικών ημερομηνιών ενσωμάτωσης στο εθνικό δίκαιο και εφαρμογής** (που αναφέρονται στο άρθρο 19)

Οδηγία	Λήξη προθεσμίας ενσωμάτωσης	Ημερομηνία εφαρμογής
87/404/ΕΟΚ	31η Δεκεμβρίου 1989	1η Ιουλίου 1990 <sup>1</sup>
90/488/ΕΟΚ	1η Ιουλίου 1991	---
93/68/ΕΟΚ	30ή Ιουνίου 1994	1η Ιανουαρίου 1995 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> Σύμφωνα με το τρίτο εδάφιο του άρθρου 18 παράγραφος 2, τα κράτη μέλη επιτρέπουν, για τη χρονική περίοδο μέχρι την 1η Ιουλίου 1992, τη διάθεση στην αγορά ή/και τη χρησιμοποίηση των δοχείων που είναι σύμφωνα με τις εθνικές τους κανονιστικές διατάξεις που ίσχυαν πριν από την 1η Ιουλίου 1990.

<sup>2</sup> Σύμφωνα με το άρθρο 14 παράγραφος 2, τα κράτη μέλη επιτρέπουν έως την 1η Ιανουαρίου 1997 τη διάθεση στην αγορά και τη λειτουργία των προϊόντων που είναι σύμφωνα με το καθεστώς σήμανσης που ίσχυε πριν από την 1η Ιανουαρίου 1995.

## ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ V

### ΠΙΝΑΚΑΣ ΑΝΤΙΣΤΟΙΧΙΑΣ

Οδηγία 87/404/ΕΟΚ	Παρούσα οδηγία
Αιτιολογική σκέψη (5), πέμπτη πρόταση	Άρθρο 1 παράγραφος 3 στοιχείο β)
Άρθρο 1 παράγραφος 1	Άρθρο 1 παράγραφος 1
Άρθρο 1 παράγραφος 2 πρώτο εδάφιο	Άρθρο 1 παράγραφος 3 στοιχείο α) πρώτο εδάφιο
Άρθρο 1 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο πρώτη περίπτωση	Άρθρο 1 παράγραφος 3 στοιχείο α) δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 1 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο δεύτερη περίπτωση πρώτη και δεύτερη υποπερίπτωση	Άρθρο 1 παράγραφος 3 στοιχείο α) τρίτο εδάφιο σημεία i) και ii)
Άρθρο 1 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο τρίτη περίπτωση	Άρθρο 1 παράγραφος 3 στοιχείο α) τέταρτο εδάφιο
Άρθρο 1 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο τέταρτη περίπτωση	Άρθρο 1 παράγραφος 3 στοιχείο α) πέμπτο εδάφιο
Άρθρο 1 παράγραφος 3 πρώτη, δεύτερη και τρίτη περίπτωση	Άρθρο 1 παράγραφος 2 στοιχεία α), β) και γ)
Άρθρα 2, 3 και 4	Άρθρα 2, 3 και 4
Άρθρο 5 παράγραφος 1	Άρθρο 5 παράγραφος 1
Άρθρο 5 παράγραφος 2	Άρθρο 5 παράγραφος 2
Άρθρο 5 παράγραφος 3 στοιχεία α) και β)	Άρθρο 5 παράγραφος 3 πρώτο και δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 6, πρώτη, δεύτερη και τρίτη πρόταση	Άρθρο 6, πρώτο και δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 7 παράγραφος 1	Άρθρο 7 παράγραφος 1
Άρθρο 7 παράγραφος 2, πρώτη και δεύτερη πρόταση	Άρθρο 7 παράγραφος 2 πρώτο εδάφιο
Άρθρο 7 παράγραφος 2, τρίτη πρόταση	Άρθρο 7 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 7 παράγραφος 3	Άρθρο 7 παράγραφος 3
Άρθρο 7 παράγραφος 4	Άρθρο 7 παράγραφος 4

Άρθρο 8 παράγραφος 1 εισαγωγική πρόταση και στοιχείο α) εισαγωγική πρόταση	Άρθρο 8 παράγραφος 1 εισαγωγική πρόταση
Άρθρο 8 παράγραφος 1 στοιχείο α), πρώτη και δεύτερη περίπτωση	Άρθρο 8 παράγραφος 1 στοιχεία α) και β)
Άρθρο 8 παράγραφος 1 στοιχείο β)	Άρθρο 8 παράγραφος 2
Άρθρο 8 παράγραφος 2 στοιχείο α)	Άρθρο 8 παράγραφος 3 στοιχείο α)
Άρθρο 8 παράγραφος 2 στοιχείο β), πρώτη και δεύτερη περίπτωση	Άρθρο 8 παράγραφος 3 στοιχείο β), σημεία i) και ii)
Άρθρο 8 παράγραφος 3	Άρθρο 8 παράγραφος 4
Άρθρο 9	Άρθρο 9
Άρθρο 10 παράγραφος 1	Άρθρο 10 παράγραφος 1
Άρθρο 10 παράγραφος 2 πρώτο εδάφιο	Άρθρο 10 παράγραφος 2 πρώτο εδάφιο
Άρθρο 10 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο, πρώτη και δεύτερη περίπτωση	Άρθρο 10 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο στοιχεία α) και β)
Άρθρο 10 παράγραφος 2 τρίτο εδάφιο	Άρθρο 10 παράγραφος 2 τρίτο εδάφιο
Άρθρο 10 παράγραφος 3 πρώτο εδάφιο	Άρθρο 10 παράγραφος 3, πρώτο εδάφιο
Άρθρο 10 παράγραφος 3 δεύτερο εδάφιο	Άρθρο 10 παράγραφος 3 δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 10 παράγραφος 3 τρίτο εδάφιο στοιχεία α) και β)	Άρθρο 10 παράγραφος 3 τρίτο εδάφιο στοιχεία α) και β)
Άρθρο 10 παράγραφος 4	Άρθρο 10 παράγραφος 4
Άρθρο 10 παράγραφος 5, πρώτη πρόταση	Άρθρο 10 παράγραφος 5 πρώτο εδάφιο
Άρθρο 10 παράγραφος 5, δεύτερη και τρίτη πρόταση	Άρθρο 10 παράγραφος 5 δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφοι 1 και 2	Άρθρο 11 παράγραφοι 1 και 2
Άρθρο 11 παράγραφος 3 εισαγωγική φράση	Άρθρο 11 παράγραφος 3 πρώτο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.1	Άρθρο 11 παράγραφος 3 δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.2	Άρθρο 11 παράγραφος 3 τρίτο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.3 πρώτο εδάφιο	Άρθρο 11 παράγραφος 3 τέταρτο εδάφιο

Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.3 δεύτερο εδάφιο	Άρθρο 11 παράγραφος 3 πέμπτο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.3 τρίτο εδάφιο	Άρθρο 11 παράγραφος 3 έκτο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.4 πρώτο εδάφιο	Άρθρο 11 παράγραφος 3 έβδομο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.4 δεύτερο εδάφιο	Άρθρο 11 παράγραφος 3 όγδοο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.4 τρίτο εδάφιο	Άρθρο 11 παράγραφος 3 ένατο εδάφιο
Άρθρο 11 παράγραφος 3 σημείο 3.5	Άρθρο 11 παράγραφος 3 δέκατο εδάφιο
Άρθρο 12 παράγραφος 1 πρώτο εδάφιο, πρώτη και δεύτερη περίπτωση	Άρθρο 12 παράγραφος 1 στοιχεία α) και β)
Άρθρο 12 παράγραφος 1 δεύτερο εδάφιο	Άρθρο 12 παράγραφος 2 πρώτο εδάφιο
Άρθρο 12 παράγραφος 2	Άρθρο 12 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο
Άρθρο 13 παράγραφος 1 πρώτο εδάφιο	Άρθρο 13 παράγραφος 1
Άρθρο 13 παράγραφος 1 δεύτερο εδάφιο	Άρθρο 13 παράγραφος 2
Άρθρο 13 παράγραφος 2, πρώτη έως τέταρτη περίπτωση	Άρθρο 13 παράγραφος 3 στοιχεία α) έως δ)
Άρθρο 14 παράγραφος 1	Άρθρο 14 πρώτο εδάφιο
Άρθρο 14 παράγραφος 2 πρώτο εδάφιο, πρώτη και δεύτερη περίπτωση	Άρθρο 14 δεύτερο εδάφιο στοιχεία α) και β)
Άρθρο 14 παράγραφος 2 δεύτερο εδάφιο	Άρθρο 14 τρίτο εδάφιο
Άρθρα 15, 16 και 17	Άρθρα 15, 16 και 17
Άρθρο 18 παράγραφος 1	---
Άρθρο 18 παράγραφος 2	Άρθρο 18
---	Άρθρο 19
---	Άρθρο 20
Άρθρο 19	Άρθρο 21
Παράρτημα I, σημείο 1	Παράρτημα I, σημείο 1

Παράρτημα I, σημείο 1.1 πρώτο εδάφιο, πρώτη, δεύτερη και τρίτη περίπτωση	Παράρτημα I, σημείο 1.1 πρώτο εδάφιο στοιχεία α), β) και γ)
Παράρτημα I, σημείο 1.1 δεύτερο και τρίτο εδάφιο	Παράρτημα I, σημείο 1.1 δεύτερο και τρίτο εδάφιο
Παράρτημα I, σημεία 1.1.1. και 1.1.2.	Παράρτημα I, σημεία 1.1.1. και 1.1.2.
Παράρτημα I, σημεία 1.2, 1.3 και 1.4	Παράρτημα I, σημεία 1.2, 1.3 και 1.4
Παράρτημα I, σημείο 2 πρώτο εδάφιο, πρώτη, δεύτερη και τρίτη περίπτωση	Παράρτημα I, σημείο 2 πρώτο εδάφιο στοιχεία α), β) και γ)
Παράρτημα I, σημείο 2 δεύτερο, τρίτο και τέταρτο εδάφιο	Παράρτημα I, σημείο 2 δεύτερο, τρίτο και τέταρτο εδάφιο
Παράρτημα I, σημεία 2.1., 3 και 4	Παράρτημα I, σημεία 2.1., 3 και 4
Παράρτημα II, σημείο 1	Παράρτημα II, σημείο 1
Παράρτημα II, σημείο 1 α), πρώτη, δεύτερη και τρίτη περίπτωση	Παράρτημα II, σημείο 1.1 πρώτο, δεύτερο και τρίτο εδάφιο
Παράρτημα II, σημείο 1 β) πρώτο εδάφιο πρώτη έως έβδομη περίπτωση	Παράρτημα II, σημείο 1.2 πρώτο εδάφιο στοιχεία α) έως ζ)
Παράρτημα II, σημείο 1 β) δεύτερο εδάφιο	Παράρτημα II, σημείο 1.2 δεύτερο εδάφιο
Παράρτημα II, σημείο 2 πρώτο εδάφιο, πρώτη, δεύτερη και τρίτη περίπτωση	Παράρτημα II, σημείο 2 πρώτο εδάφιο στοιχεία α), β) και γ)
Παράρτημα II, σημείο 2 δεύτερο εδάφιο	Παράρτημα II, σημείο 2 δεύτερο εδάφιο
Παράρτημα II, σημείο 3 πρώτο εδάφιο	Παράρτημα II, σημείο 3 πρώτο εδάφιο
Παράρτημα II, σημείο 3 δεύτερο εδάφιο, σημεία i), ii) και iii)	Παράρτημα II, σημείο 3 δεύτερο εδάφιο στοιχεία α), β) και γ)
Παράρτημα II, σημείο 4	Παράρτημα II, σημείο 4
Παράρτημα III παράγραφοι 1, 2 και 3	Παράρτημα III παράγραφοι 1, 2 και 3
Παράρτημα III παράγραφος 4, πρώτη, δεύτερη και τρίτη περίπτωση	Παράρτημα III παράγραφος 4 στοιχεία α), β) και γ)
Παράρτημα III παράγραφοι 5, 6 και 7	Παράρτημα III παράγραφοι 5, 6 και 7
---	Παράρτημα IV
---	Παράρτημα V