

Αριθμός 311

Οι περί των Βασικών Απαιτήσεων (Εξοπλισμός υπό Πίεση) Κανονισμοί του 2003, οι οποίοι εκδόθηκαν από το Υπουργικό Συμβούλιο δυνάμει των διατάξεων του άρθρου 59 της βασικής νομοθεσίας, αφού κατατέθηκαν στη Βουλή των Αντιπροσώπων και εγκρίθηκαν από αυτή, δημοσιεύονται στην Επίσημη Εφημερίδα της Δημοκρατίας σύμφωνα με το εδάφιο (3) του άρθρου 3 του περί Καταθέσεως στη Βουλή των Αντιπροσώπων των Κανονισμών που Εκδίδονται με Εξουσιοδότηση Νόμου, Νόμου (Ν. 99 του 1989 όπως τροποποιήθηκε με το Ν. 227 του 1990).

ΟΙ ΠΕΡΙ ΤΩΝ ΒΑΣΙΚΩΝ ΑΠΑΙΤΗΣΕΩΝ ΠΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ  
ΠΛΗΡΟΥΝ ΚΑΘΟΡΙΣΜΕΝΕΣ ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ  
ΝΟΜΟΙ ΤΟΥ 2002 ΜΕΧΡΙ 2003

Κανονισμοί δυνάμει του άρθρου 59

Για σκοπούς εναρμόνισης με την πράξη της Ευρωπαϊκής Κοινότητας με τίτλο—

«Οδηγία 97/23/ΕΟΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 29ης Μαΐου 1997 για την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με τον εξοπλισμό υπό πίεση» (ΕΕ L 181 της 9.7.1997, σ. 1),

Το Υπουργικό Συμβούλιο, ασκώντας τις εξουσίες που του χορηγούνται από το άρθρο 59 των περί των Βασικών Απαιτήσεων που πρέπει να πληρούν Καθορισμένες Κατηγορίες Προϊόντων Νόμων του 2002 μέχρι 2003, εκδίδει τους ακόλουθους Κανονισμούς.

30(I) του 2002  
29(I) του 2003.

1. Οι παρόντες Κανονισμοί θα αναφέρονται ως οι περί Βασικών Απαιτήσεων (Εξοπλισμός υπό Πίεση) Κανονισμοί του 2003. Συνολτικός τίτλος.

2.—(1) Στους παρόντες Κανονισμούς, εκτός εάν προκύπτει διαφορετικά από το κείμενο— Ερμηνεία.

«αρμόδια αρχή» σημαίνει τον Υπουργό Εργασίας και Κοινωνικών Ασφαλίσεων,

«δοχείο» σημαίνει κάθε περίβλημα σχεδιασμένο και κατασκευασμένο για να περιέχει ρευστά υπό πίεση περιλαμβανομένων των άμεσα προσοδεδωμένων σ' αυτό στοιχείων, μέχρι το σημείο που προβλέπεται για τη σύνδεση άλλου εξοπλισμού, το οποίο μπορεί να αποτελείται από ένα ή περισσότερα διαμερίσματα,

«εξάρτημα ασφαλείας» σημαίνει συσκευή που προορίζεται για την προστασία του εξοπλισμού υπό πίεση κατά της υπέρβασης των επιτρεπτών ορίων και περιλαμβάνει—

(α) Συσκευές για τον άμεσο περιορισμό της πίεσης, όπως βαλβίδες ασφαλείας, ασφαλιστικοί διαρρηγνύομενοι δίσκοι, ράβδοι λυγισμού, οδηγούμενα συστήματα ασφαλείας για εκτόνωση της πίεσης (Control Safety Pressure Relief Systems — CSPRS)

(β) συσκευές περιορισμού που ενεργοποιούν μέσα επέμβασης ή συνεπάγονται διακοπή ή διακοπή και μανδάλωση, όπως διακόπτες πίεσης ή θερμοκρασίας ή στάθμης του ρευστού και συστήματα μέτρησης, ελέγχου και ρύθμισης τα οποία διαδραματίζουν ρόλο ασφαλείας (Safety Related Measurement Control and Regulation — SRMCR),

«εξάρτημα υπό πίεση» σημαίνει συσκευή με λειτουργικό ρόλο και της οποίας το περίβλημα υπόκειται σε πίεση,

«εξοπλισμός υπό πίεση» σημαίνει δοχεία, σωληνώσεις, εξαρτήματα ασφαλείας και εξαρτήματα υπό πίεση και περιλαμβάνει στοιχεία προσαρτημένα σε μέρη υπό πίεση, όπως φλάντλες, ακροφύσια, ζεύξεις, στηρίγματα, κρίκοι ανάρτησης,

«επικίνδυνο ρευστό» σημαίνει ουσία ή παρασκεύασμα, που καθορίζεται στους περί Επικίνδυνων Ουσιών Νόμους του 1991 έως 2002, και στους περί Επικίνδυνων Ουσιών (Ταξινόμηση, Συσκευασία και Σήμανση Επικίνδυνων Ουσιών και Παρασκευασμάτων) Κανονισμούς του 2002,

99 του 1991  
(I) του 1997  
(I) του 2002.  
τίσημη  
ρημερίδα  
αράφτημα  
ρίτο(I):  
1.6.2002.

«ευρωπαϊκή έγκριση υλικών» σημαίνει το τεχνικό έγγραφο που καθορίζει τα χαρακτηριστικά των υλικών τα οποία προορίζονται για επανειλημμένη χρήση για την κατασκευή εξοπλισμών υπό πίεση και δεν υπάρχουν σε οποιοδήποτε εναρμονισμένο πρότυπο,

«Κατηγορία I» σημαίνει την Κατηγορία I, στην οποία ταξινομείται ο εξοπλισμός υπό πίεση βάσει του Κανονισμού 7,

«Κατηγορία II» σημαίνει την Κατηγορία II, στην οποία ταξινομείται ο εξοπλισμός υπό πίεση βάσει του Κανονισμού 7,

«Κατηγορία III» σημαίνει την Κατηγορία III, στην οποία ταξινομείται ο εξοπλισμός υπό πίεση βάσει του Κανονισμού 7,

«Κατηγορία IV» σημαίνει την Κατηγορία IV, στην οποία ταξινομείται ο εξοπλισμός υπό πίεση βάσει του Κανονισμού 7,

«μέγιστη/ελάχιστη επιτρεπόμενη θερμοκρασία (TS)» σημαίνει τη μέγιστη/ελάχιστη θερμοκρασία για την οποία έχει σχεδιαστεί ο εξοπλισμός, όπως καθορίζεται από τον κατασκευαστή,

«μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS)» σημαίνει τη μέγιστη πίεση για την οποία έχει σχεδιαστεί ο εξοπλισμός, όπως αυτή καθορίζεται από τον κατασκευαστή, τηρουμένων των διατάξεων του Κανονισμού 16,

«μόνιμη επιτροπή» σημαίνει την επιτροπή, που συστάθηκε βάσει του άρθρου 5 της Οδηγίας 98/34/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου της 22ας Ιουνίου 1998 για την καθιέρωση μιας διαδικασίας πληροφόρησης στον τομέα των τεχνικών προτύπων και Κανονισμών, όπως έχει τροποποιηθεί από την Οδηγία 98/48/ΕΚ,

«μόνιμος σύνδεσμος» σημαίνει τους συνδέσμους οι οποίοι δεν μπορούν να αποσυνδεθούν παρά μόνο με καταστροφικές μεθόδους,

«Νόμος» σημαίνει τους περί των Βασικών Απαιτήσεων που πρέπει να Πληρούν Καθορισμένες Κατηγορίες Προϊόντων Νόμους του 2003,

«όγκος (V)» σημαίνει τον εσωτερικό όγκο διαμερίσματος, περιλαμβανομένου του όγκου των στομιών έως την πρώτη σύνδεση ή συγκόλληση, αφαιρουμένου του όγκου των μόνιμων εσωτερικών στοιχείων,

«ονομαστικό μέγεθος (DN)» σημαίνει τον αριθμητικό προσδιορισμό μεγέθους, κοινό σε όλα τα κατασκευαστικά στοιχεία ενός συστήματος σωληνώσεων, αλλά δεν περιλαμβάνει τα στοιχεία τα προσδιοριζόμενα από τις εξωτερικές διαμέτρους ή το μέγεθος των σπειρωμάτων, τηρουμένων των διατάξεων του Κανονισμού 17,

«πίεση» σημαίνει την πίεση σε σχέση με την ατμοσφαιρική πίεση, δηλαδή τη μανομετρική πίεση, του κενού χαρακτηριζόμενου με αρνητικό πρόσημο,

30(I) του 2002  
29(I) του 2003.

«ρευστά» σημαίνει αέρια, υγρά και ατμούς σε καθαρή αέρια φάση καθώς και τα μίγματά τους και περιλαμβάνει ρευστό, το οποίο περιέχει αιώρημα στερεών.

«Σήμανση Συμμόρφωσης 'CE'» σημαίνει τη σήμανση συμμόρφωσης η οποία καθορίζεται στον Κανονισμό 14(1),

«συγκροτήματα» σημαίνει διάφορα τεμάχια εξοπλισμού υπό πίεση που συναρμολογούνται από τον κατασκευαστή προκειμένου να αποτελέσουν ένα ολοκληρωμένο και λειτουργικό σύνολο,

«σωληνώσεις» σημαίνει τα στοιχεία αγωγών που προορίζονται για τη μεταφορά ρευστών, όταν συνδέονται προκειμένου να ενσωματωθούν σε ένα σύστημα υπό πίεση και περιλαμβάνουν συγκεκριμένα σωλήνες ή σύστημα σωλήνων, αυλούς, εξαρτήματα σωληνώσεων, αρμούς διαστολής, εύκαμπτους σωλήνες ή, κατά περίπτωση, άλλα κατασκευαστικά στοιχεία ανθεκτικά στην πίεση και τους εναλλάκτες θερμότητας που αποτελούνται από σωλήνες και προορίζονται για την ψύξη ή τη θέρμανση του αέρα,

(2) Οποιοδήποτε όροι που περιέχονται στους παρόντες Κανονισμούς και που δεν ερμηνεύονται διαφορετικά, έχουν την έννοια που αποδίδεται στους όρους αυτούς από το Νόμο.

3.—(1) Τηρουμένων των προνοιών των εδαφίων (2) έως (4), οι παρόντες Κανονισμοί εφαρμόζονται στο σχεδιασμό, στην κατασκευή και στην εκτίμηση της συμμόρφωσης εξοπλισμού υπό πίεση και συγκροτημάτων με μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) μεγαλύτερη των 0,5 bar.

Πεδίο  
Εφαρμογής.

(2) Ο Κανονισμός 4(1) εφαρμόζεται μόνο σε—

(α) Δοχεία, πλην των αναφερομένων στην υποπαράγραφο (β), για—

(i) Αέρια, υγροποιημένα αέρια, αέρια διαλελυμένα υπό πίεση, ατμούς καθώς και υγρά των οποίων η πίεση ατμών στη μέγιστη επιτρεπόμενη θερμοκρασία είναι κατά 0,5 bar μεγαλύτερη της κανονικής ατμοσφαιρικής πίεσης (1013 mbar), εντός των κατωτέρω ορίων:

(A) για ρευστά της Ομάδας 1, με όγκο μεγαλύτερο του 11 και γινόμενο PS·V μεγαλύτερο των 25 bar.l, ή όταν η μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) είναι μεγαλύτερη των 200 bar,

(B) για ρευστά της Ομάδας 2, με όγκο μεγαλύτερο του 11 και γινόμενο PS·V μεγαλύτερο των 50 bar.l, ή όταν η μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) είναι μεγαλύτερη των 1000 bar, καθώς και για όλους τους φορητούς πυροσβεστήρες και τις φιάλες για αναπνευστικές συσκευές,

(ii) υγρά με πίεση ατμών στη μέγιστη επιτρεπόμενη θερμοκρασία κατώτερη ή ίση των 0,5 bar άνω της κανονικής ατμοσφαιρικής πίεσης (1013 mbar), εντός των κατωτέρω ορίων:

(A) για ρευστά της Ομάδας 1, με όγκο μεγαλύτερο του 11 και γινόμενο PS·V μεγαλύτερο των 200 bar.l, ή όταν η μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) είναι μεγαλύτερη των 500 bar,

(B) για ρευστά της Ομάδας 2, με μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) μεγαλύτερη των 10 bar και γινόμενο PS·V μεγαλύτερο των 10000 bar.l, ή όταν η μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) είναι μεγαλύτερη των 1000 bar,

(β) εξοπλισμό υπό πίεση εκτεθειμένο σε φλόγα ή σε άλλη θερμική εισροή δημιουργούσα κίνδυνο υπερθέρμανσης, προοριζόμενο για παραγωγή

ατμού ή υπέρθερμου νερού σε θερμοκρασία μεγαλύτερη των 100°C, με όγκο μεγαλύτερο των 2l, καθώς και όλες τις χύτερες ταχύτητας,

(γ) σωληνώσεις που προορίζονται για—

(i) αέρια, υγροποιημένα αέρια, αέρια διαλελυμένα υπό πίεση, ατμούς και για υγρά των οποίων η πίεση ατμών στη μέγιστη επιτρεπόμενη θερμοκρασία είναι μεγαλύτερη κατά 0,5 bar της κανονικής ατμοσφαιρικής πίεσης (1013 mbar), εντός των κατωτέρω ορίων:

(A) για ρευστά της Ομάδας 1 με DN μεγαλύτερο του 25,

(B) για ρευστά της Ομάδας 2 με DN μεγαλύτερο του 32 και γινόμενο PS.DN μεγαλύτερο των 1000 bar,

(ii) υγρά των οποίων η πίεση ατμών στη μέγιστη επιτρεπόμενη θερμοκρασία είναι κατώτερη ή ίση των 0,5 bar άνω της κανονικής ατμοσφαιρικής πίεσης (1013 mbar), εντός των κατωτέρω ορίων:

(A) για ρευστά της Ομάδας 1 με DN μεγαλύτερο του 25 και γινόμενο PS.DN μεγαλύτερο των 2000 bar,

(B) για ρευστά της Ομάδας 2 με μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) μεγαλύτερη των 10 bar και DN μεγαλύτερο του 200 και γινόμενο PS.DN μεγαλύτερο των 5000 bar,

(δ) εξαρτήματα ασφαλείας και εξαρτήματα υπό πίεση που προορίζονται για τον εξοπλισμό που καλύπτεται από τις υποπαράγραφους (α), (β) και (γ) καθώς επίσης και όταν εξοπλισμοί του είδους αυτού είναι ενσωματωμένοι σε συγκρότημα.

(3) Ο Κανονισμός 4(2) εφαρμόζεται μόνο—

(α) Στα συγκροτήματα που προορίζονται για την παραγωγή ατμού και υπέρθερμου ύδατος θερμοκρασίας άνω των 100°C, και τα οποία περιλαμβάνουν τουλάχιστον ένα τεμάχιο που υπόκειται σε δράση φλόγας ή σε θερμική ενέργεια με κίνδυνο υπερθέρμανσης,

(β) στα συγκροτήματα, πλην εκείνων που αναφέρονται στην υποπαράγραφο (α), εφόσον ο κατασκευαστής τους τα προορίζει για να διατεθούν στην αγορά και να τεθούν σε λειτουργία ως συγκροτήματα.

(4) Ανεξάρτητα από τις διατάξεις των παραγράφων (1), (2) και (3), οι παρόντες Κανονισμοί δεν εφαρμόζονται—

(α) Στους αγωγούς που περιλαμβάνουν σωληνώσεις ή σύνολα σωληνώσεων σχεδιασμένοι για τη μεταφορά οποιουδήποτε ρευστού ή άλλης ουσίας προς ή από χερσαία ή θαλάσσια εγκατάσταση, αρχίζοντας από και περιλαμβανομένης της τελευταίας μοναδικής συσκευής που βρίσκεται εντός των ορίων της εγκατάστασης, και περιλαμβάνει ολόκληρο το βοηθητικό εξοπλισμό που είναι σχεδιασμένος ειδικά για αγωγούς:

Νοείται ότι, στην υποπαράγραφο αυτή δεν περιλαμβάνεται ο κοινός εξοπλισμός υπό πίεση, όπως εκείνος που μπορεί να ευρεθεί σε σταθμούς μείωσης της πίεσης ή συμπίεσης,

(β) στα δίκτυα για την παροχή, διανομή και εκροή ύδατος και στον παρεμφερή εξοπλισμό τους καθώς και στους αγωγούς προσαγωγής, όπως αγωγοί πίεσης, σήραγγες υπό πίεση, φρέατα πίεσης σε υδροηλεκτρικές εγκαταστάσεις και στα σχετικά εξαρτήματά τους,

- (γ) στον εξοπλισμό που διέπεται από—
- (i) Τους περί Βασικών Απαιτήσεων (Απλά Δοχεία Πίεσης) Κανονισμούς του 2003,
  - (ii) τους περί Βασικών Απαιτήσεων (Μηχανήματα) Κανονισμούς του 2003, εφόσον εμπίπτει στην Κατηγορία I,
  - (iii) τους περί Βασικών Απαιτήσεων (Ανελκυστήρες) Κανονισμούς του 2003, εφόσον εμπίπτει στην Κατηγορία I,
  - (iv) τους περί Βασικών Απαιτήσεων (Εξοπλισμός και Συστήματα Προστασίας για Χρήση σε Εκρήξιμες Ατμόσφαιρες) Κανονισμούς του 2003, εφόσον εμπίπτει στην Κατηγορία I,
- (δ) στον εξοπλισμό που διέπεται από τον περί Φιαλών Αερίου (Ορισμένοι Τύποι) (Τροποποιητικό) Νόμο του 2002, 174(1) του 2002.
- (ε) στον εξοπλισμό που προορίζεται για τη λειτουργία των οχημάτων που ορίζονται από τη νομοθεσία που υιοθετεί την—
- (i) Οδηγία 70/156/ΕΟΚ του Συμβουλίου, της 6ης Φεβρουαρίου 1970, περί προσεγγίσεως των νομοθεσιών των κρατών μελών που αφορούν στην έγκριση των οχημάτων με κινητήρα και των ρυμουλκούμενων τους,
  - (ii) Οδηγία 74/150/ΕΟΚ του Συμβουλίου, της 4ης Μαρτίου 1974, περί προσεγγίσεως των νομοθεσιών των κρατών μελών των αναφερομένων στην έγκριση των τροχοφόρων γεωργικών ή δασικών ελκυστήρων, ή
  - (iii) Οδηγία 92/61/ΕΟΚ του Συμβουλίου, της 30ής Ιουνίου 1992, περί εγκρίσεως τύπου των δικύκλων και τρικύκλων κινητηρίων οχημάτων,
- (στ) στον εξοπλισμό που εμπίπτει στην Κατηγορία I και ο οποίος εμπίπτει σε νομοθεσία που υιοθετεί—
- (i) Την Οδηγία 73/23/ΕΟΚ του Συμβουλίου, της 19ης Φεβρουαρίου 1973, περί προσεγγίσεως των νομοθεσιών των κρατών μελών των αναφερομένων στον ηλεκτρολογικό εξοπλισμό που προορίζεται να χρησιμοποιηθεί εντός ορισμένων ορίων τάσεως,
  - (ii) την Οδηγία 93/42/ΕΟΚ του Συμβουλίου, της 14ης Ιουνίου 1993, περί των ιατρικών συσκευών, ή
  - (iii) την Οδηγία 90/396/ΕΟΚ του Συμβουλίου, της 29ης Ιουνίου 1990, για την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με τις συσκευές καύσης αερίου καυσίμου,
- (ζ) τηρουμένων των διατάξεων του Κανονισμού 18, στον εξοπλισμό που διέπεται από το στοιχείο (β) της παραγράφου 1 του Άρθρου 223 της Συνθήκης για την Ίδρυση της Ευρωπαϊκής Κοινότητας,
- (η) στα αντικείμενα που είναι ειδικά σχεδιασμένα για πυρηνική χρήση, των οποίων η βλάβη μπορεί να προκαλέσει εκπομπή ραδιενέργειας,
- (θ) στον εξοπλισμό προστασίας φρεάτων που χρησιμοποιείται στη βιομηχανία εξόρυξης και εκμετάλλευσης πετρελαίου, φυσικού αερίου και γεωθερμικής ενέργειας, καθώς και στην υπόγεια αποθήκευση, και που αποσκοπεί στη συγκράτηση ή/και διατήρηση της πίεσης του φρεάτος:
- Νοείται ότι, στην υποπαράγραφο αυτή περιλαμβάνεται επίσης η κεφαλή του φρέατος (χριστουγεννιάτικο δέντρο) και οι αποφρακτικές ασφαλείας (blow-out preventers - BOP), οι σωληνώσεις διανομής και ο εξοπλισμός που βρίσκεται στα ανάντη,

- (ι) στον εξοπλισμό που περιλαμβάνει περιβλήματα ή μηχανήματα όπου η διαστασιολόγηση, η εκλογή υλικού και οι κατασκευαστικοί κανόνες βασίζονται κυρίως σε απαιτήσεις ικανοποιητικής αντοχής, ακαμψίας και ευστάθειας έναντι των στατικών και δυναμικών λειτουργικών καταπονήσεων ή έναντι άλλων χαρακτηριστικών λειτουργίας τους, και για τον οποίο η πίεση δεν αποτελεί σημαντικό παράγοντα σχεδιασμού:

Νοείται ότι, στον εν λόγω εξοπλισμό περιλαμβάνονται—

- (i) Οι κινητήρες, περιλαμβανομένων των στροβιλοκινητήρων και των κινητήρων εσωτερικής καύσης,
  - (ii) οι ατμομηχανές, οι αεριοστρόβιλοι/ ατμοστρόβιλοι, οι στροβιλογεννήτριες, οι συμπιεστές, οι αντλίες και οι συσκευές ενεργοποίησης,
- (ια) στις υψικαμίνους, περιλαμβανομένου του συστήματος ψύξης της εστίας, των ανακτιτών θερμότητας της υψικαμίνου, των κονιοσυλλεκτών και των πλυντρίδων αερίων αποβλήτων της υψικαμίνου, καθώς και στις καμίνους αμέσου αναγωγής τύπου Cupola, περιλαμβανομένου του συστήματος ψύξης της εστίας, των μετατροπέων αερίου και των δοχείων τήξης, ανάτηξης, εξαερίωσης και χύτευσης χάλυβα και μη σιδηρούχων μετάλλων,
- (ιβ) στα περιβλήματα ηλεκτρικού εξοπλισμού υψηλής τάσης, όπως διακοπών, οργάνων ελέγχου, μετασχηματιστών και περιστρεφόμενων μηχανών,
- (ιγ) στους αγωγούς υπό πίεση για τον εγκλεισμό δικτύων μετάδοσης, όπως ηλεκτρικής ενέργειας και τηλεφωνικών καλωδίων,
- (ιδ) στα πλοία, στους πυραύλους, στα αεροσκάφη και στις κινητές μονάδες ανοιχτής θάλασσας, καθώς και στον εξοπλισμό τον ρητώς προοριζόμενο να εγκατασταθεί σ' αυτά ή να τα προωθεί,
- (ιε) στον εξοπλισμό υπό πίεση που αποτελείται από εύκαμπτο περιβλήμα, όπως τα ελαστικά, τα πνευματικά μαξιλάκια, οι μπάλες για παιχνίδι, τα φουσκωτά μέσα, και άλλος παρόμοιος εξοπλισμός υπό πίεση,
- (ιστ) στους σιγαστήρες εισαγωγής και εξαγωγής,
- (ιζ) στις φιάλες ή στα μεταλλικά κιτία για αεριούχα ποτά, που προορίζονται για τελική κατανάλωση,
- (ιη) στα δοχεία τα σχεδιασμένα για τη μεταφορά και διανομή αεριούχων ποτών με PS·V που δεν υπερβαίνει τα 500bar·l και μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) μη υπερβαίνουσα τα 7bar,
- (ιβ) τηρουμένων των διατάξεων του Κανονισμού 18, στον εξοπλισμό που εμπίπτει—
- (i) στην Ευρωπαϊκή Συμφωνία για τη Διεθνή Οδική Μεταφορά Επικίνδυνων Εμπορευμάτων (European Agreement concerning the International Carriage of Dangerous Goods by Road – ADR),
  - (ii) στο Διεθνή Κανονισμό για τη Σιδηροδρομική Μεταφορά Επικίνδυνων Εμπορευμάτων (Regulations concerning the International Carriage of Dangerous Goods by Rail – RID),
  - (iii) στο Διεθνή Ναυτιλιακό Κώδικα για τη Μεταφορά των Επικίνδυνων Εμπορευμάτων (International Maritime Dangerous Goods Code – IMDG), ή

(iv) στον περί της Σύμβασης Διεθνούς Πολιτικής Αεροπορίας του 1944 και Δεκατριών Πρωτοκόλλων αυτής του 1947 έως 1984 (Κυρωτικός) και περί Συναφών Θεμάτων Νόμο του 1988, 213 του 1998.

(κ) στα θερμοαντικά σώματα και στους σωλήνες των συστημάτων θέρμανσης διά θερμού ύδατος,

(κα) στα δοχεία που είναι σχεδιασμένα να περιέχουν υγρά υπό πίεση του αερίου υπεράνω του υγρού που δεν υπερβαίνει τα 0,5 bar,

4.—(1) Οι βασικές απαιτήσεις, για τον εξοπλισμό υπό πίεση, καθορίζονται στο Παράρτημα I.

Βασικές  
απαιτήσεις.  
Παράρτημα I.

(2) Τα συγκροτήματα που περιλαμβάνουν τουλάχιστον ένα τεμάχιο εξοπλισμού υπό πίεση που υπάγεται στις διατάξεις του Κανονισμού 3(2), πρέπει να ικανοποιούν τις βασικές απαιτήσεις, που καθορίζονται στο Παράρτημα I.

(3) Ο εξοπλισμός υπό πίεση ή τα συγκροτήματα των οποίων τα χαρακτηριστικά είναι κατώτερα ή ίσα προς τα όρια των Κανονισμών 3(2)(α)–(γ) ή (3) ή 4(4) πρέπει να σχεδιάζονται και να κατασκευάζονται σύμφωνα με τις ορθές πρακτικές της μηχανικής επιστήμης, ώστε να διασφαλίζεται η ασφάλεια χρήσης:

Νοείται ότι, ο εν λόγω εξοπλισμός υπό πίεση και τα εν λόγω συγκροτήματα πρέπει να συνοδεύονται από επαρκείς οδηγίες χρήσης και να φέρουν κατάλληλα σήματα τα οποία επιτρέπουν την αναγνώριση του κατασκευαστή ή του εγκατεστημένου σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχου του:

Νοείται περαιτέρω ότι, ο εν λόγω εξοπλισμός και τα εν λόγω συγκροτήματα δεν πρέπει να φέρουν τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE».

(4) Ανεξάρτητα από τις διατάξεις της παραγράφου (2), τα συγκροτήματα παραγωγής θερμού ύδατος θερμοκρασίας ίσης ή κατώτερης των 110°C που τροφοδοτούνται διά χειρός με στερεό καύσιμο και έχουν PS.V άνω των 50 bar.l, πρέπει να πληρούν τις βασικές απαιτήσεις του Παραρτήματος I και ειδικότερα τις παραγράφους 3.10, 3.11, 4.4, 6(α) και 6(δ) του Παραρτήματος I.

5. Το περιεχόμενο της δήλωσης ΕΚ συμμόρφωσης για τον εξοπλισμό υπό πίεση και τα συγκροτήματα, καθορίζεται στο Παράρτημα VII.

Δήλωση ΕΚ  
συμμόρφωσης.  
Παράρτημα VII.

6. Τηρουμένων των διατάξεων του άρθρου 7 του Νόμου, ο εξοπλισμός υπό πίεση και τα συγκροτήματα, τα οποία συμμορφώνονται προς τα Κυπριακά πρότυπα που ενσωματώνουν τα εναρμονισμένα πρότυπα, των οποίων οι αριθμοί αναφοράς έχουν δημοσιευθεί στην Επίσημη Εφημερίδα των Ευρωπαϊκών Κοινοτήτων αποτελεί, βάσει του άρθρου 6(2) του Νόμου, τεκμήριο συμμόρφωσής τους προς τις βασικές απαιτήσεις.

Τεχνικές  
προδιαγραφές.

7.—(1) Ο εξοπλισμός υπό πίεση, που αναφέρεται στον Κανονισμό 3(2), ταξινομείται σε Κατηγορίες αυξανόμενου βαθμού κινδύνου βάσει του Παραρτήματος II:

Ταξινόμηση  
του εξοπλι-  
σμού υπό  
πίεση.  
Παράρτημα II.

Νοείται ότι, για σκοπούς της εν λόγω ταξινόμησης, τα ρευστά κατανέμονται σε δύο Ομάδες σύμφωνα με τις παραγράφους (5) και (6).

(2) Τα δοχεία, ο εξοπλισμός υπό πίεση και οι σωληνώσεις που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2) κατατάσσονται σε Κατηγορίες σύμφωνα με—

(α) Τον Πίνακα 1 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση των δοχείων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(α)(i)(A),

(β) τον Πίνακα 2 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση των δοχείων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(α)(i)(B),

(γ) τον Πίνακα 3 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση των δοχείων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(α)(ii)(A),

- (δ) τον Πίνακα 4 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση των δοχείων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(α)(ii)(B),
  - (ε) τον Πίνακα 5 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση εξοπλισμού υπό πίεση που αναφέρεται στον Κανονισμό 3(2)(β),
  - (στ) τον Πίνακα 6 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση σωληνώσεων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(i)(A),
  - (ζ) τον Πίνακα 7 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση σωληνώσεων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(i)(B),
  - (η) τον Πίνακα 8 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση σωληνώσεων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(ii)(A),
  - (θ) τον Πίνακα 9 του Παραρτήματος II, στην περίπτωση σωληνώσεων που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(ii)(B),
- (3) Όταν ένα δοχείο αποτελείται από πολλούς θαλάμους, κατατάσσεται στην υψηλότερη Κατηγορία καθενός από τους μεμονωμένους θαλάμους.
- (4) Όταν ένας θάλαμος περιέχει διάφορα ρευστά, ταξινομείται σε συνάρτηση του ρευστού που απαιτεί την υψηλότερη Κατηγορία.
- (5) Η Ομάδα 1 περιλαμβάνει τα επικίνδυνα ρευστά που χαρακτηρίζονται ως—
- (α) Εκρηκτικά,
  - (β) εξαιρετικά εύφλεκτα,
  - (γ) πολύ εύφλεκτα,
  - (δ) εύφλεκτα (όταν η ανώτατη επιτρεπόμενη θερμοκρασία είναι ανώτερη από το σημείο ανάφλεξης),
  - (ε) πολύ τοξικά,
  - (στ) τοξικά,
  - (ζ) οξειδωτικά.
- (6) Η Ομάδα 2 περιλαμβάνει όλα τα άλλα ρευστά που δεν περιλαμβάνονται στην παράγραφο (5).

Διαδικασίες  
εκτίμηση της  
συμμόρφωσης.  
Παράρτημα III.

8.—(1) Ο κατασκευαστής εξοπλισμού υπό πίεση πρέπει να υποβάλει κάθε τεμάχιο εξοπλισμού, πριν από τη διάθεσή του στην αγορά, σε μια από τις διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης, που καθορίζονται στο Παράρτημα III, υπό τις προϋποθέσεις που καθορίζονται στον Κανονισμό 9.

(2) Τα συγκροτήματα που αναφέρονται στον Κανονισμό 4(2) υπόκεινται σε γενική διαδικασία εκτίμησης της συμμόρφωσης η οποία περιλαμβάνει—

- (α) Την εκτίμηση της συμμόρφωσης καθενός τεμαχίου του εξοπλισμού υπό πίεση που αποτελεί συστατικό στοιχείο του συγκροτήματος και αναφέρεται στον Κανονισμό 4(1), το οποίο δεν έχει υποβληθεί προηγουμένως σε διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης και ιδιαίτερης Σήμανσης Συμμόρφωσης «CE»:

Νοείται ότι, οι διαδικασίες εκτίμησης εξαρτώνται από την Κατηγορία κάθε εξοπλισμού, που καθορίζεται βάσει του Κανονισμού 7,

- (β) την αξιολόγηση της ενσωμάτωσης των διάφορων στοιχείων του συγκροτήματος σύμφωνα με τις παραγράφους 3.3, 3.8 και 3.9 του Παραρτήματος I, η οποία καθορίζεται από την υψηλότερη Κατηγορία που εφαρμόζεται στους εν λόγω εξοπλισμούς βάσει του Κανονισμού 7, και που είναι διαφορετική από την Κατηγορία που εφαρμόζεται σε οποιαδήποτε εξαρτήματα ασφαλείας,

Παράρτημα I.

- (γ) την αξιολόγηση της προστασίας του συγκροτήματος κατά της υπέρβασης των επιτρεπόμενων ορίων λειτουργίας, όπως αυτά αναφέρονται στις παραγράφους 3.10 και 4.2.3 του Παραρτήματος Ι, η οποία πρέπει να διεξάγεται με βάση την υψηλότερη Κατηγορία των τεμαχίων του εξοπλισμού, που καθορίζεται βάσει του Κανονισμού 7.

(3) Ανεξάρτητα από τις διατάξεις των παραγράφων (1) και (2), η αρμόδια αρχή δύναται, εφόσον δικαιολογείται, να επιτρέπει τη διάθεση στην αγορά και τη θέση σε λειτουργία στην επικράτεια της Δημοκρατίας μεμονωμένων τεμαχίων εξοπλισμού υπό πίεση και συγκροτημάτων των οποίων η χρήση προορίζεται για πειραματισμούς και για τα οποία οι διαδικασίες που αναφέρονται στις παραγράφους (1) και (2) δεν έχουν εφαρμοσθεί.

(4) Τα δεδομένα και η αλληλογραφία που αφορούν την εκτίμηση της συμμόρφωσης συντάσσονται στην Ελληνική γλώσσα ή σε μια από τις επίσημες γλώσσες της Ευρωπαϊκής Ένωσης η οποία είναι αποδεκτή από τον επιφορτισμένο με την εν λόγω διαδικασία κοινοποιημένο οργανισμό.

9.—(1) Οι διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης που χρησιμοποιούνται για την επίθεση της Σήμανσης Συμμόρφωσης «CE» επί του εξοπλισμού υπό πίεση καθορίζονται από την οριζόμενη στον Κανονισμό 7 Κατηγορία στην οποία κατατάσσεται ο εξοπλισμός.

Προϋποθέσεις για τις διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης.

(2) Οι διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης που εφαρμόζονται για τις διάφορες Κατηγορίες είναι οι ακόλουθες:

- (α) Κατηγορία I  
Ενότητα A
- (β) Κατηγορία II  
Ενότητα A1  
Ενότητα Δ1  
Ενότητα E1
- (γ) Κατηγορία III  
Ενότητα B1+Δ  
Ενότητα B1+ΣΤ  
Ενότητα B+E  
Ενότητα B+Γ1  
Ενότητα H
- (δ) Κατηγορία IV  
Ενότητα B+Δ  
Ενότητα B+ΣΤ  
Ενότητα Z  
Ενότητα H1

(3) Ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει, κατ' εκλογή του κατασκευαστή, να υποβληθεί σε μια από τις διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης που καθορίζονται για την Κατηγορία στην οποία ταξινομείται βάσει του Κανονισμού 7:

Νοείται ότι, ο κατασκευαστής μπορεί επίσης να επιλέξει μια από τις διαδικασίες που εφαρμόζονται για ανώτερη Κατηγορία, εφόσον υπάρχει.

(4) Στο πλαίσιο των διαδικασιών διασφάλισης της ποιότητας για εξοπλισμό των Κατηγοριών III και IV, κατά τον Κανονισμό 3(2)(α)(i), 3(2)(α)(ii)(A) και 3(2)(β) ο κοινοποιημένος οργανισμός, όταν πραγματοποιεί αιφνιδιαστική

επίσκεψη, λαμβάνει δείγμα εξοπλισμού από τα υποστατικά κατασκευής ή αποθήκευσης για να εκτελέσει ή να αναθέσει σε τρίτους την εκτέλεση της τελικής αξιολόγησης κατά την παράγραφο 4.2.2 του Παραρτήματος I:

Νοείται ότι—

- (α) Ο κατασκευαστής γνωστοποιεί στον κοινοποιημένο οργανισμό το πρόγραμμα παραγωγής που προτίθεται να εφαρμόσει,
- (β) ο κοινοποιημένος οργανισμός διενεργεί δύο τουλάχιστον επισκέψεις κατά το πρώτο έτος παραγωγής και αποφασίζει για τη συχνότητα των μετέπειτα επισκέψεων με βάση τα κριτήρια των παραγράφων 4.4 των σχετικών Ενοτήτων, που καθορίζονται στο Παράρτημα III.

Παράρτημα III.

(5) Στην περίπτωση εφάπαξ παραγωγής δοχείων και εξοπλισμού Κατηγορίας III, κατά τον Κανονισμό 3(2)(β) με τη διαδικασία της κατά του Παραρτήματος III Ενότητας Η, ο κοινοποιημένος οργανισμός διενεργεί ή αναθέτει σε τρίτους τη διενέργεια της τελικής αξιολόγησης κατά τα διαλαμβανόμενα στην παράγραφο 4.2.2 του Παραρτήματος I για κάθε μονάδα:

Παράρτημα I.

Νοείται ότι, ο κατασκευαστής γνωστοποιεί στον κοινοποιημένο οργανισμό το πρόγραμμα παραγωγής που προτίθεται να εφαρμόσει.

Ευρωπαϊκή  
έγκριση  
υλικών.

10.—(1) Η ευρωπαϊκή έγκριση υλικών εκδίδεται μετά από αίτηση ενός ή περισσότερων κατασκευαστών υλικών ή εξοπλισμού από έναν εκ των κοινοποιημένων οργανισμών στον οποίο ανατέθηκε τέτοια αρμοδιότητα.

(2) Ο κοινοποιημένος οργανισμός καθορίζει και διενεργεί ή αναθέτει σε τρίτους, τις κατάλληλες επιθεωρήσεις και δοκιμές για να πιστοποιήσει τη συμμόρφωση των τύπων υλικού προς τις αντίστοιχες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

(3) Πριν εκδώσει ευρωπαϊκή έγκριση υλικών, ο κοινοποιημένος οργανισμός ενημερώνει το Υπουργείο, την Επιτροπή και τα κράτη μέλη και τους κοινοποιεί τα σχετικά στοιχεία.

(4) Άνευ επηρεασμού του δικαιώματος αρμόδιου φορέα κράτους μέλους ή της Επιτροπής να προσφύγει, το Υπουργείο εντός προθεσμίας τριών μηνών, δύναται να προσφύγει στη μόνιμη επιτροπή εκθέτοντας τους λόγους.

(5) Ο κοινοποιημένος οργανισμός, αφού ενδεχομένως λάβει υπόψη τη γνώμη της μόνιμης επιτροπής και τις υποβληθείσες παρατηρήσεις, εκδίδει την ευρωπαϊκή έγκριση υλικών.

(6) Αντίγραφο της ευρωπαϊκής έγκρισης υλικών για εξοπλισμούς υπό πίεση διαβιβάζεται στο Υπουργείο, στα κράτη μέλη, στους κοινοποιημένους οργανισμούς και στην Επιτροπή.

(7) Τα υλικά που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή εξοπλισμού υπό πίεση, που συμμορφούνται προς τις ευρωπαϊκές εγκρίσεις υλικών των οποίων τα στοιχεία δημοσιεύθηκαν στην Επίσημη Εφημερίδα των Ευρωπαϊκών Κοινοτήτων, θεωρούνται ότι συμμορφούνται προς τις σχετικές βασικές απαιτήσεις του Παραρτήματος I.

Παράρτημα I.

(8) Ο κοινοποιημένος οργανισμός που έχει εκδώσει ευρωπαϊκή έγκριση υλικών για εξοπλισμό υπό πίεση ανακαλεί την έγκριση εφόσον διαπιστώσει ότι αυτή δεν έπρεπε να είχε εκδοθεί εάν ο τύπος υλικού καλύπτεται από εναρμονισμένο πρότυπο:

Νοείται ότι, ο κοινοποιημένος οργανισμός ενημερώνει αμέσως σχετικά το Υπουργείο, τα κράτη μέλη, τους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς και την Επιτροπή σχετικά με κάθε ανάκληση της έγκρισης.

11. Τηρουμένων των διατάξεων του Μέρους IV του Νόμου, η Επιτροπή Έγκρισης εφαρμόζει τα κριτήρια, που προβλέπονται στο Παράρτημα IV για τον ορισμό των κυπριακών κοινοποιημένων οργανισμών:

Κοινοποιημένοι οργανισμοί. Παράρτημα IV.

Νοείται ότι, οι οργανισμοί που πληρούν τα κριτήρια τα οποία προβλέπονται στα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα τεκμαίρεται ότι πληρούν τα αντίστοιχα κριτήρια του Παραρτήματος IV.

12. Για την αναγνώριση των αναγνωρισμένων τρίτων φορέων εφαρμόζονται τα κριτήρια του Παραρτήματος IV:

Αναγνωρισμένοι τρίτοι φορείς. Παράρτημα IV.

Νοείται ότι, οι φορείς που πληρούν τα κριτήρια που προβλέπονται στα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα τεκμαίρεται ότι πληρούν τα αντίστοιχα κριτήρια του Παραρτήματος IV.

13.—(1) Κάθε Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη, η οποία ορίζεται από την Επιτροπή Έγκρισης σύμφωνα με τα κριτήρια της παραγράφου (8) μπορεί να αξιολογεί τη συμμόρφωση προς τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας του εξοπλισμού υπό πίεση ή των συγκροτημάτων.

Ελεγκτικές Υπηρεσίες του Χρήστη.

(2) Εφόσον οριστεί σύμφωνα με τις διατάξεις του παρόντος Κανονισμού Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη, κάθε Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη, η οποία έχει κοινοποιηθεί από οποιοδήποτε κράτος μέλος στα υπόλοιπα κράτη μέλη και στην Επιτροπή, μπορεί να αξιολογεί τη συμμόρφωση προς τις βασικές απαιτήσεις των εξοπλισμών υπό πίεση ή των συγκροτημάτων.

(3) Ο εξοπλισμός υπό πίεση και τα συγκροτήματα, των οποίων η συμμόρφωση έχει εκτιμηθεί από Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη δεν μπορούν να φέρουν τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE».

(4) Ο εξοπλισμός υπό πίεση και τα συγκροτήματα, όπως αναφέρονται στις παραγράφους (1), (2) και (3), χρησιμοποιούνται μόνο στις εγκαταστάσεις τις οποίες εκμεταλλεύεται ο όμιλος στον οποίο συμμετέχει η Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη:

Νοείται ότι, ο εν λόγω όμιλος εφαρμόζει κοινή πολιτική ασφαλείας όσον αφορά τις τεχνικές προδιαγραφές σχεδιασμού, κατασκευής, επιθεώρησης, συντήρησης και χρήσης του εξοπλισμού υπό πίεση και των συγκροτημάτων.

(5) Η Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη εργάζεται αποκλειστικά για τον όμιλο στον οποίο συμμετέχει.

(6) Οι διαδικασίες που εφαρμόζονται σε περίπτωση εκτίμησης της συμμόρφωσης από την Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη είναι οι Ενότητες Α1, Γ1, ΣΤ και Ζ του Παραρτήματος III.

Παράρτημα III.

(7) Το Υπουργείο, αφού ενημερωθεί από την Επιτροπή Έγκρισης, κοινοποιεί στα κράτη μέλη και στην Επιτροπή, τις εγκεκριμένες από την Επιτροπή Έγκρισης Ελεγκτικές Υπηρεσίες των Χρηστών, τις εργασίες για τις οποίες έχουν οριστεί και για κάθε Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη κατάλογο των εγκαταστάσεων που ικανοποιούν τις διατάξεις της παραγράφου (4) του παρόντος Κανονισμού.

(8) Η Επιτροπή Έγκρισης εφαρμόζει, για τον καθορισμό των Ελεγκτικών Υπηρεσιών των Χρηστών, τα κριτήρια που αναφέρονται στο Παράρτημα V και βεβαιώνεται ότι ο όμιλος, στον οποίο συμμετέχει η Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη, εφαρμόζει τα κριτήρια στην επιφύλαξη της παραγράφου (4).

Παράρτημα V.

(9) Σε περίπτωση που η Επιτροπή Έγκρισης έχει εξουσιοδοτήσει Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη οφείλει να αποσύρει την εν λόγω εξουσιοδότηση εφόσον διαπιστώσει ότι η υπηρεσία αυτή δεν πληροί πλέον τα κριτήρια που αναφέρονται στην παράγραφο (8) και ενημερώνει αμέσως το Υπουργείο, το οποίο ενημερώνει τα κράτη μέλη και την Επιτροπή.

Σήμανση  
Συμμόρφωσης  
«CE».  
Παράρτημα VI.

14.—(1) Τηρουμένων των διατάξεων του Μέρους V του Νόμου, η σήμανση συμμόρφωσης αποτελείται από τα αρχικά «CE» σύμφωνα με τη γραφική απεικόνιση που παρατίθεται στο Παράρτημα VI.

(2) Η Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» τίθεται κατά τρόπο ευδιάκριτο, ευανάγνωστο και ανεξίτηλο σε κάθε—

- (α) Τεμάχιο εξοπλισμού υπό πίεση που αναφέρεται στον Κανονισμό 3(2), ή
- (β) συγκρότημα που αναφέρεται στον Κανονισμό 3(3), που είναι πλήρες ή σε κατάσταση που επιτρέπει τον τελικό έλεγχο, όπως περιγράφεται στην παράγραφο 3.2 του Παραρτήματος I.

(3) Η Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» δεν απαιτείται να επιτίθεται σε κάθε μεμονωμένο τεμάχιο εξοπλισμού υπό πίεση που απαρτίζει συγκρότημα σύμφωνα με τον Κανονισμό 4:

Νοείται ότι, τα μεμονωμένα τεμάχια εξοπλισμού υπό πίεση που ήδη φέρουν Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» κατά την ενσωμάτωσή τους στο συγκρότημα διατηρούν την εν λόγω Σήμανση.

Επιπρόσθετη  
υποχρέωση  
κατασκευαστή.

15. Άνευ επηρεασμού οποιασδήποτε άλλης υποχρέωσης του κατασκευαστή, που καθορίζεται στο Νόμο ή στους παρόντες Κανονισμούς, κάθε αντικανονική επίθεση της Σήμανσης Συμμόρφωσης «CE», που διαπιστώνεται από την αρμόδια αρχή, συνεπάγεται την υποχρέωση για τον κατασκευαστή, ή τον εγκατεστημένο σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχο του, να μεριμνήσει για τη συμμόρφωση του σχετικού προϊόντος προς τις διατάξεις που αφορούν τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» και για την παύση της παράβασης υπό τους όρους που επιβάλλει η αρμόδια αρχή.

Μέγιστη  
επιτρεπόμενη  
πίεση (PS).

16. Η μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS) ορίζεται σε θέση που επιλέγει ο κατασκευαστής και πρόκειται για το σημείο όπου συνδέονται οι συσκευές προστασίας ή περιορισμού ή για το άνω άκρο του εξοπλισμού ή, αν το σημείο αυτό δεν προσφέρεται, οποιοδήποτε άλλο καθορισμένο σημείο.

Ονομαστικό  
μέγεθος (DN).

17. Το ονομαστικό μέγεθος (DN) είναι στρογγυλός αριθμός για εύκολη αναφορά, συνδέεται μόνο κατά προσέγγιση με τις κατασκευαστικές διαστάσεις και συμβολίζεται με τα γράμματα DN ακολουθούμενα από έναν αριθμό.

Διεθνείς  
συμβάσεις και  
συμφωνίες.

18.—(1) Τηρουμένων των διατάξεων της παραγράφου (2), αντίτυπα των κατά τον Κανονισμό 3 διεθνών συμβάσεων και συμφωνιών, τηρούνται από την αρμόδια αρχή και το κοινό έχει πρόσβαση σε αυτά.

(2) Οι διατάξεις της παραγράφου (1) δεν εφαρμόζονται σε οποιαδήποτε διεθνή σύμβαση ή συμφωνία, η οποία έχει κυρωθεί από τη Δημοκρατία και δημοσιευθεί στην Επίσημη Εφημερίδα της Δημοκρατίας.

Εκθέσεις και  
επιδείξεις  
εξοπλισμών  
υπό πίεση  
και συγκρο-  
τημάτων.

19. Η αρμόδια αρχή δεν παρεμποδίζει κατά τις εμπορικές εκθέσεις και τις επιδείξεις, την παρουσίαση εξοπλισμών υπό πίεση ή συγκροτημάτων που δεν πληρούν τις διατάξεις των παρόντων Κανονισμών, εφόσον αναφέρεται σαφώς σε ορατή πινακίδα η μη συμμόρφωσή τους και ότι δεν είναι διαθέσιμοι προς πώληση μέχρις ότου επιτευχθεί η συμμόρφωσή τους από τον κατασκευαστή ή τον εγκατεστημένο σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχο του:

Νοείται ότι, κατά τις επιδείξεις πρέπει να λαμβάνονται τα προσήκοντα μέτρα ασφάλειας προκειμένου να διασφαλίζεται η ασφάλεια και υγεία των προσώπων:

Νοείται περαιτέρω ότι, οι διατάξεις του παρόντος Κανονισμού δε θίγουν ούτε επηρεάζουν τις διατάξεις οποιασδήποτε ισχύουσας νομοθεσίας, με την οποία διασφαλίζεται η ασφάλεια και η υγεία των προσώπων.

20. Ο Υπουργός Εργασίας και Κοινωνικών Ασφαλίσεων είναι η αρμόδια αρχή για την εφαρμογή και υλοποίηση των διατάξεων του Νόμου, που αφορούν τους εξοπλισμούς υπό πίεση ή τα συγκροτήματα.

Αρμόδια αρχή.

21.—(1) Επιτρέπεται η λειτουργία εξοπλισμού υπό πίεση και συγκροτημάτων, που διατέθηκαν στην αγορά, βάσει οποιασδήποτε νομοθεσίας, πριν την έναρξη ισχύος των παρόντων Κανονισμών.

Μεταβατικές διατάξεις.

(2) Πριν την προσχώρηση της Δημοκρατίας στην Ευρωπαϊκή Ένωση, αντίτυπο της κατά τους παρόντες Κανονισμούς Επίσημης Εφημερίδας των Ευρωπαϊκών Κοινοτήτων, τηρείται από την αρμόδια αρχή και το κοινό έχει πρόσβαση σε αυτή.

22. Οι παρόντες Κανονισμοί τίθενται σε ισχύ σε ημερομηνία που θα ορίσει το Υπουργικό Συμβούλιο με γνωστοποίησή του στην Επίσημη Εφημερίδα της Δημοκρατίας.

Έναρξη της ισχύος των παρόντων Κανονισμών.

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι**  
**(Κανονισμοί 4, 8, 9 και 10)**

**ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ**

1. ΠΡΟΚΑΤΑΡΚΤΙΚΕΣ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
  - 1.1. Οι υποχρεώσεις που απορρέουν από τις βασικές απαιτήσεις που περιέχονται στο παρόν Παράρτημα για τους εξοπλισμούς υπό πίεση ισχύουν επίσης και για τα συγκροτήματα, εφόσον υφίσταται αντίστοιχος κίνδυνος.
  - 1.2. Οι βασικές απαιτήσεις που καθορίζονται από τους παρόντες Κανονισμούς είναι υποχρεωτικές. Οι υποχρεώσεις οι οποίες απορρέουν από τις παρούσες βασικές απαιτήσεις ισχύουν μόνον όταν ο αντίστοιχος κίνδυνος υφίσταται για τον εν λόγω εξοπλισμό υπό πίεση όταν χρησιμοποιείται υπό συνθήκες που ευλόγως μπορεί να προβλέψει ο κατασκευαστής.
  - 1.3. Ο κατασκευαστής έχει την υποχρέωση να αναλύει τους κινδύνους, προκειμένου να εντοπίζει εκείνους που αφορούν τους εξοπλισμούς που κατασκευάζει σε σχέση με την πίεση. Κατά το σχεδιασμό και την κατασκευή τους λαμβάνει υπόψη την εν λόγω ανάλυση.
  - 1.4. Οι βασικές απαιτήσεις πρέπει να ερμηνεύονται και να εφαρμόζονται έτσι ώστε να λαμβάνεται υπόψη το επίπεδο της τεχνολογίας και η πρακτική κατά τη χρονική στιγμή του σχεδιασμού και της παραγωγής καθώς και τα τεχνικά και οικονομικά κριτήρια τα οποία πρέπει να είναι συνεπή με υψηλό βαθμό προστασίας της ασφάλειας και της υγείας.

## 2. ΓΕΝΙΚΑ

- 2.1. Ο εξοπλισμός υπό πίεση σχεδιάζεται, κατασκευάζεται, δοκιμάζεται και, κατά περίπτωση εξοπλίζεται και εγκαθίσταται κατά τρόπον ώστε να διασφαλίζεται η ασφάλειά του όταν τίθεται σε λειτουργία σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή ή υπό ευλόγως προβλεπτές συνθήκες.
- 2.2. Προκειμένου να επιλέξει τις καταλληλότερες λύσεις, ο κατασκευαστής εφαρμόζει τις αρχές που εκτίθενται παρακάτω με την ακόλουθη σειρά:
  - (α) Εξάλειψη ή μείωση των κινδύνων όσο είναι ευλόγως πρακτικό,
  - (β) εφαρμογή των κατάλληλων μέτρων προστασίας από τους κινδύνους που δεν μπορούν να εξλειφθούν,
  - (γ) ενημέρωση, ενδεχομένως, των χρηστών για τους παραμένοντες κινδύνους, και ένδειξη αν είναι αναγκαίο να ληφθούν ειδικά μέτρα προς μείωση των κινδύνων κατά την εγκατάσταση ή/και τη χρήση.
- 2.3. Όταν ο κίνδυνος κακής χρήσης είναι γνωστός ή μπορεί ευχερώς να προβλεφθεί, τότε ο εξοπλισμός υπό πίεση σχεδιάζεται κατά τρόπον ώστε να προλαμβάνεται ο κίνδυνος από την κακή αυτή χρήση ή, αν αυτό δεν είναι δυνατό, παρέχεται κατάλληλη προειδοποίηση ότι ο εξοπλισμός αυτός δεν πρέπει να χρησιμοποιείται κατ' αυτόν τον τρόπο.

### 3. ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ

#### 3.1. Γενικά

Ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να είναι κατάλληλα σχεδιασμένος λαμβανομένων υπόψη όλων των οικείων παραγόντων ώστε να είναι ασφαλής καθ' όλη την προβλεπόμενη διάρκεια ζωής του.

Ο σχεδιασμός γίνεται με τους δέοντες συντελεστές ασφαλείας οι οποίοι βασίζονται σε αναλυτικές μεθόδους για τις οποίες τεκμαίρεται ότι χρησιμοποιούν, κατά τρόπο συνεπή, τα δέοντα περιθώρια ασφαλείας για την πρόληψη οποιουδήποτε σχετικού τρόπου αστοχίας.

#### 3.2. Σχεδιασμός για επαρκή αντοχή

3.2.1. Ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να είναι σχεδιασμένος για φορτίσεις ανάλογες με την προβλεπόμενη χρήση του και για άλλες αναμενόμενες συνθήκες λειτουργίας. Ειδικότερα, λαμβάνονται υπόψη οι ακόλουθοι παράγοντες:

- (α) Εσωτερική και εξωτερική πίεση,
- (β) θερμοκρασίες λειτουργίας και περιβάλλοντος,
- (γ) στατική πίεση και μάζα των περιεχομένων σε συνθήκες λειτουργίας και δοκιμής,
- (δ) φορτίσεις εκ μεταφοράς, ανέμου και σεισμού,
- (ε) δυνάμεις αντιδράσεως και ροπές που προκύπτουν από τα στηρίγματα, τις στερεώσεις, τις σωληνώσεις κ.λπ.,

(στ) χημική και μηχανική διάβρωση, κόπωση κ.λπ.,

(ζ) αποσύνθεση ασταθών ρευστών:

Νοείται ότι, οι διάφορες φορτίσεις που είναι δυνατόν να εκδηλωθούν συγχρόνως, λαμβάνονται υπόψη σταθμίζοντας την πιθανότητα ταυτόχρονης επενέργειάς τους.

### 3.2.2. Ο σχεδιασμός για επαρκή αντοχή βασίζεται:

(α) Κατά γενικό κανόνα, σε μέθοδο υπολογισμού, όπως εκτίθεται στην παράγραφο 3.2.3, η οποία συμπληρώνεται εν ανάγκη από πειραματική μέθοδο σχεδιασμού όπως εκτίθεται στην παράγραφο 3.2.4, ή

(β) σε πειραματική μέθοδο σχεδιασμού, χωρίς υπολογισμό, όπως εκτίθεται στην παράγραφο 3.2.4, όταν το γινόμενο της μέγιστης επιτρεπόμενης πίεσης (PS) επί τον όγκο V είναι μικρότερο των 6000barl ή το γινόμενο PS·DN είναι μικρότερο των 3000bar.

### 3.2.3. Μέθοδος υπολογισμού

(α) Περιορισμός της πίεσης και άλλα θέματα φόρτισης

Οι επιτρεπόμενες καταπονήσεις στους εξοπλισμούς υπό πίεση πρέπει να περιορίζονται στους λογικώς αναμενόμενους τρόπους αστοχίας ανάλογα με τις συνθήκες λειτουργίας. Προς το σκοπό αυτό πρέπει να εφαρμόζονται συντελεστές ασφαλείας ώστε να εξαλείφονται απολύτως όλες οι αβεβαιότητες λόγω κατασκευής, πραγματικών συνθηκών λειτουργίας, ασκουμένων τάσεων, προτύπων υπολογισμού, καθώς και λόγω ιδιοτήτων και συμπεριφοράς του υλικού.

Αυτές οι μέθοδοι υπολογισμού πρέπει να παρέχουν επαρκή περιθώρια ασφαλείας, συνεπή προς τις απαιτήσεις της παραγράφου 8, εφόσον ενδείκνυται.

Η απαίτηση προς τις ανωτέρω διατάξεις επιτυγχάνεται δια της εφαρμογής μιας από τις κατωτέρω μεθόδους, ως ενδείκνυται, είτε συμπληρωματικώς είτε σε συνδυασμό:

- (i) σχεδιασμός δια τύπων,
- (ii) σχεδιασμός δι' αναλύσεως,
- (iii) σχεδιασμός δια μεθόδου μηχανικής των θραύσεων.

(β) Αντοχή

Η αντοχή των εξοπλισμών υπό πίεση καταδεικνύεται δια των καταλλήλων υπολογισμών σχεδιασμού.

Ειδικότερα:

- (i) οι πιέσεις υπολογισμού δεν πρέπει να είναι κατώτερες από τις μέγιστες επιτρεπόμενες, συνυπολογιζομένης της υδροστατικής και της υδροδυναμικής πίεσης καθώς και της αποσύνθεσης των ασταθών ρευστών. Όταν το δοχείο χωρίζεται σε μεμονωμένα διαμερίσματα για τη συγκράτηση της πίεσης, τα διαχωριστικά τοιχώματα σχεδιάζονται με βάση την υψηλότερη σχετική πίεση του διαμερίσματος, σε σχέση προς την αντίστοιχη κατώτερη πίεση του γειτονικού διαμερίσματος,

- (ii) οι θερμοκρασίες υπολογισμού πρέπει να παρέχουν τα δέοντα περιθώρια ασφαλείας,
- (iii) κατά το σχεδιασμό πρέπει να λαμβάνονται δεόντως υπόψη όλοι οι δυνατοί συνδυασμοί θερμοκρασίας και πίεσης υπό ευλόγως προβλεπτές συνθήκες λειτουργίας του εξοπλισμού,
- (iv) οι μέγιστες τάσεις και οι συγκεντρώσεις αιχμών τάσης πρέπει να τηρούνται εντός ασφαλών ορίων,
- (v) προς υπολογισμό περιορισμού της πίεσης πρέπει να χρησιμοποιούνται οι κατάλληλες τιμές για τις ιδιότητες των υλικών, οι οποίες βασίζονται σε αποδεδειγμένα στοιχεία, σύμφωνα με τις διατάξεις της παραγράφου 5 σε συνδυασμό με τους κατάλληλους συντελεστές ασφαλείας. Τα χαρακτηριστικά υλικών τα οποία, κατά περίπτωση, πρέπει να λαμβάνονται υπόψη, περιλαμβάνουν:
  - (A) το όριο ελαστικότητας (Yield strength) που αντιστοιχεί σε παραμόρφωση 0,2% ή 1,0%, κατά περίπτωση, στη θερμοκρασία υπολογισμού,
  - (B) την αντοχή σε εφελκυσμό,
  - (Γ) το όριο αντοχής συναρτήσει του χρόνου, δηλαδή το όριο ερπυσμού,
  - (Δ) στοιχεία κόπωσης,
  - (E) το μέτρο ελαστικότητας (μέτρο του Young),
  - (ΣΤ) το κατάλληλο μέγεθος πλαστικής παραμόρφωσης,
  - (Ζ) η αντοχή σε κρούση,

(H) η αντοχή σε θραύση,

(vi) πρέπει να χρησιμοποιούνται κατάλληλοι συντελεστές συνδέσεων για τα χαρακτηριστικά των υλικών, αναλόγως π.χ. του είδους των μη καταστρεπτικών δοκιμών, των ιδιοτήτων των συναρμογών υλικών και των προβλεπόμενων συνθηκών λειτουργίας,

(vii) κατά το σχεδιασμό θα πρέπει να λαμβάνονται δεόντως υπόψη όλοι οι ευλόγως προβλεπτοί μηχανισμοί φθοράς (π.χ. διάβρωση, ερπυσμός, κόπωση) που αντιστοιχούν στην προβλεπόμενη χρήση του εξοπλισμού. Στις οδηγίες που αναφέρονται στην παράγραφο 4.4 πρέπει να δίδεται την προσοχή στα χαρακτηριστικά σχεδιασμού που είναι καθοριστικά για τη διάρκεια ζωής του εξοπλισμού όπως:

(A) για τον ερπυσμό: ο σχεδιαστικός αριθμός ωρών λειτουργίας σε συγκεκριμένες θερμοκρασίες,

(B) για την κόπωση: ο σχεδιαστικός αριθμός κύκλων λειτουργίας σε συγκεκριμένα επίπεδα καταπόνησεων,

(Γ) για τη διάβρωση: σχεδιαστική ανοχή διάβρωσης.

(Υ) Θέματα ευστάθειας

Όταν το υπολογιζόμενο πάχος δεν παρέχει επαρκή δομική ευστάθεια, λαμβάνονται τα αναγκαία διορθωτικά μέτρα, αφού συνεκτιμηθούν οι κίνδυνοι λόγω της μεταφοράς και χειρισμών.

### 3.2.4. Πειραματική μέθοδος σχεδιασμού

Ο σχεδιασμός του εξοπλισμού μπορεί να επιβεβαιωθεί, εν όλω ή εν μέρει, από ένα πρόγραμμα δοκιμών επί αντιπροσωπευτικού δείγματος του εξοπλισμού ή της Κατηγορίας εξοπλισμών.

Το πρόγραμμα δοκιμών πρέπει να καθοριστεί σαφώς πριν από τις δοκιμές και να γίνει δεκτό από τον κοινοποιημένο οργανισμό, στον οποίο έχει ανατεθεί ή ενότητα ελέγχου πιστότητας του σχεδιασμού, όπου υπάρχει.

Το πρόγραμμα αυτό πρέπει να καθορίζει της συνθήκες δοκιμών και τα κριτήρια αποδοχής και απόρριψης. Πριν από τη δοκιμή θα μετρούνται οι πραγματικές τιμές των βασικών διαστάσεων και χαρακτηριστικών των υλικών του υπό δοκιμή εξοπλισμού.

Κατά τις δοκιμές πρέπει, ενδεχομένως, να υπάρχει δυνατότητα παρατήρησης των κρίσιμων ζωνών του εξοπλισμού υπό πίεση με κατάλληλα όργανα, τα οποία έχουν τη δυνατότητα μέτρησης με ικανοποιητική ακρίβεια των παραμορφώσεων και καταπονήσεων.

Το πρόγραμμα δοκιμών πρέπει να περιλαμβάνει:

- (α) Δοκιμή αντοχής σε πίεση, με σκοπό να επαληθεύεται ότι ο εξοπλισμός υπό πίεση που παρέχει περιθώριο ασφαλείας σε σχέση με τη μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση, δεν παρουσιάζει σημαντική διαρροή ή παραμόρφωση πέραν ενός καθορισμένου ορίου.

Η πίεση δοκιμής πρέπει να καθορίζεται λαμβάνοντας υπόψη τη διαφορά μεταξύ των τιμών των γεωμετρικών χαρακτηριστικών και των χαρακτηριστικών των υλικών όπως μετρούνται σε συνθήκες δοκιμής καθώς και των τιμών που χρησιμοποιήθηκαν για το σχεδιασμό. Πρέπει επίσης να λαμβάνεται υπόψη η διαφορά μεταξύ της θερμοκρασίας δοκιμής και της θερμοκρασίας σχεδιασμού,

- (β) όταν υπάρχει κίνδυνος ερπυσμού ή κόπωσης, κατάλληλες δοκιμές που καθορίζονται ανάλογα με τις προβλεπόμενες για τον εξοπλισμό συνθήκες λειτουργίας, π.χ χρονική διάρκεια σε συγκεκριμένες θερμοκρασίες, αριθμός κύκλων σε συγκεκριμένα επίπεδα καταπονήσεων, κ.λπ.,
- (γ) όταν απαιτείται, επιπρόσθετες δοκιμές για άλλους παράγοντες που αναφέρονται στην παράγραφο 3.2.1, όπως η διάβρωση, οι εξωτερικές προσβολές, κ.λπ.

### 3.3. Μέτρα ασφαλούς χειρισμού και λειτουργίας

Ο τρόπος λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση πρέπει να αποκλείει κάθε ευλόγως προβλέψιμο κίνδυνο κατά τη χρήση του. Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δίδεται κατά περίπτωση εφόσον απαιτείται:

- (α) Στα συστήματα ανοίγματος και κλεισίματος,
- (β) στις επικίνδυνες εκπομπές από τις βαλβίδες ασφαλείας εκτόνωσης,
- (γ) στα συστήματα απαγόρευσης της φυσικής πρόσβασης ενόσω υπάρχει πίεση ή κενό,

- (δ) στην επιφανειακή θερμοκρασία αναλόγως της προβλεπόμενης χρήσης,
- (ε) στην αποσύνθεση των ασταθών ρευστών.

Ειδικότερα, ο εξοπλισμός υπό πίεση που φέρει θυρίδα επίσκεψης, πρέπει να είναι εφοδιασμένος με αυτόματο ή χειροκίνητο σύστημα που να επιτρέπει στο χειριστή να εξακριβώνει ευχερώς ότι το άνοιγμα της θυρίδας δεν παρουσιάζει κίνδυνο. Ακόμη, όταν το άνοιγμα μπορεί να ενεργοποιείται ταχέως, ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να διαθέτει συσκευή που να εμποδίζει το άνοιγμα οποτεδήποτε η πίεση ή η θερμοκρασία του ρευστού παρουσιάζουν κίνδυνο.

#### 3.4. Μέσα εξέτασης

- (α) Ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να είναι σχεδιασμένος και κατασκευασμένος κατά τρόπον ώστε να μπορούν να γίνονται όλες οι επιθεωρήσεις που είναι αναγκαίες για την ασφάλειά του,
- (β) Εφόσον απαιτείται για την επίτευξη διαρκούς ασφάλειας του εξοπλισμού, πρέπει να υπάρχουν μέσα με τα οποία θα είναι δυνατόν να διαπιστωθεί η κατάσταση στο εσωτερικό του εξοπλισμού υπό πίεση, όπως ανοίγματα από τα οποία είναι δυνατή η φυσική πρόσβαση στο εσωτερικό του εξοπλισμού ώστε οι δέουσες εξετάσεις να διενεργούνται υπό ασφαλείς και εργονομικές συνθήκες.
- (γ) Επιτρέπεται η χρήση και άλλων μέσων για να εξακριβώνεται η συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις απαιτήσεις ασφάλειας:

- (i) όταν ο εξοπλισμός είναι μικρός για φυσική πρόσβαση στο εσωτερικό του, ή
- (ii) όταν το άνοιγμα του εξοπλισμού θα μπορούσε να επιδράσει αρνητικά στο εσωτερικό του, ή
- (iii) όταν η ουσία την οποία περιέχει είναι αποδεδειγμένα αβλαβής για το υλικό κατασκευής του και όταν λογικά δεν είναι δυνατό να προβλεφθεί κανένας άλλος μηχανισμός εσωτερικής φθοράς.

### 3.5. Μέσα αποστράγγισης και αερισμού

Η αποστράγγιση και ο αερισμός των εξοπλισμών υπό πίεση πρέπει να διασφαλίζονται με κατάλληλα μέσα όπου απαιτείται για:

- (α) Την αποφυγή βλαβερών συνεπειών, όπως υδραυλικού πλήγματος, κατάρρευσης λόγω κενού, διάβρωσης και ανεξέλεγκτων χημικών αντιδράσεων. Πρέπει να εξετάζονται όλες οι καταστάσεις λειτουργίας και δοκιμών, ιδίως δε δοκιμών υπό πίεση,
- (β) τη δυνατότητα καθαρισμού, επιθεώρησης και συντήρησης υπό συνθήκες ασφάλειας.

### 3.6. Διάβρωση και άλλες χημικές προσβολές

Όταν απαιτείται, λαμβάνονται κατάλληλες πρόνοιες ή παρέχεται κατάλληλη προστασία κατά της διάβρωσης ή άλλων χημικών προσβολών, λαμβάνοντας δεόντως υπόψη την προβλεπόμενη και ευλόγως αναμενόμενη χρήση.

## 3.7. Φθορά

Όταν υπάρχει κίνδυνος να υποστεί ο εξοπλισμός σοβαρή μηχανική διάβρωση ή εκτριβή (abrasion), λαμβάνονται επαρκή μέτρα ώστε:

- (α) Να μειώνονται στο ελάχιστο οι επιπτώσεις αυτές με τον κατάλληλο σχεδιασμό, π.χ. με πρόσθετο πάχος υλικού ή με τη χρήση επενδύσεων ή υλικών επικάλυψης,
- (β) να επιδέχονται αντικατάσταση τα μέρη που προσβάλλονται περισσότερο,
- (γ) στις οδηγίες που αναφέρονται στην παράγραφο 4.4 εφίσταται η προσοχή στα απαραίτητα μέτρα για διαρκή ασφαλή χρήση του εξοπλισμού.

## 3.8. Συγκροτήματα

Τα συγκροτήματα σχεδιάζονται κατά τρόπον ώστε:

- (α) Τα προς συναρμολόγηση στοιχεία να είναι κατάλληλα και αξιόπιστα για τις συνθήκες λειτουργίας τους,
- (β) όλα τα στοιχεία να ενσωματώνονται ορθά και να συναρμολογούνται με τον κατάλληλο τρόπο.

## 3.9. Προβλέψεις για πλήρωση και κένωση

Όταν χρειάζεται, ο εξοπλισμός υπό πίεση σχεδιάζεται και εφοδιάζεται με κατάλληλα εξαρτήματα ή υπάρχει πρόβλεψη να εφοδιαστεί με αυτά, ώστε να διασφαλίζεται η ασφαλής πλήρωση και κένωση, ειδικότερα όσον αφορά κινδύνους,

όπως:

- (α) κατά την πλήρωση:
  - (i) κίνδυνοι από υπερπλήρωση ή από ανάπτυξη υπερπίεσης, ιδιαίτερα όσον αφορά το βαθμό πλήρωσης και την πίεση των ατμών στη θερμοκρασία αναφοράς,
  - (ii) κίνδυνοι από την αστάθεια του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (β) κατά την κένωση: κίνδυνοι ανεξέλεγκτης διαφυγής ρευστού υπό πίεση,
- (γ) κατά την πλήρωση ή την κένωση: κίνδυνοι ανασφαλούς σύνδεσης και αποσύνδεσης.

### 3.10. Προστασία έναντι της υπέρβασης των επιτρεπομένων ορίων του εξοπλισμού υπό πίεση

Όταν, υπό ευλόγως προβλεπτές συνθήκες, ενδέχεται να σημειωθεί υπέρβαση των επιτρεπομένων ορίων, ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να είναι εφοδιασμένος, ή να προβλέπεται ο εφοδιασμός του, με κατάλληλες προστατευτικές συσκευές, εκτός αν υπάρχουν άλλες προστατευτικές συσκευές εντός του συγκροτήματος.

Η κατάλληλη συσκευή ή ο συνδυασμός των κατάλληλων συσκευών πρέπει να καθορίζονται ανάλογα με τα ειδικά χαρακτηριστικά του εξοπλισμού ή του συγκροτήματος.

Μεταξύ των κατάλληλων προστατευτικών συσκευών και των συνδυασμών τους, συγκαταλέγονται τα ακόλουθα:

- (α) Τα εξαρτήματα ασφαλείας, όπως ορίζονται στον

Κανονισμό 2,

- (β) κατά περίπτωση, κατάλληλες συσκευές παρακολούθησης, όπως δείκτες ή/και συναγερμοί, που επιτρέπουν τη λήψη των κατάλληλων μέτρων, αυτόματα ή δια χειρός, ώστε να διατηρείται ο εξοπλισμός υπό πίεση εντός των επιτρεπόμενων ορίων.

### 3.11. Εξαρτήματα ασφαλείας

#### 3.11.1. Τα εξαρτήματα ασφαλείας πρέπει:

- (α) Να είναι σχεδιασμένα και κατασκευασμένα κατά τρόπον ώστε να είναι αξιόπιστα και κατάλληλα για τις προβλεπόμενες συνθήκες λειτουργίας και να λαμβάνουν υπόψη, όπου χρειάζεται, τις απαιτήσεις συντήρησης και δοκιμής των συσκευών ασφαλείας,
- (β) να είναι ανεξάρτητα από τις άλλες λειτουργίες, εκτός αν η λειτουργία τους για σκοπούς ασφάλειας δεν επηρεάζεται από άλλες λειτουργίες,
- (γ) να συμμορφώνονται με τις ενδεδειγμένες αρχές σχεδιασμού ώστε να επιτυγχάνεται κατάλληλη και αξιόπιστη προστασία. Οι αρχές αυτές περιλαμβάνουν ειδικά την ασφαλή αστοχία (fail safe), την ύπαρξη εφεδρικών μονάδων (redundancy), τη διαφοροποίηση (diversity) και τον αυτοέλεγχο (self-diagnosis).

#### 3.11.2. Συσκευές περιορισμού της πίεσης

Οι συσκευές αυτές πρέπει να είναι σχεδιασμένες κατά τρόπον ώστε η πίεση να μην υπέρβαινει επί μακρόν τη μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS). Επιτρέπονται όμως σύντομες αιχμές της πίεσης, σύμφωνα, εφόσον ενδείκνυται,

προς τις προδιαγραφές της παραγράφου 8.3.

### 3.11.3. Συσσκευές παρακολούθησης της θερμοκρασίας

Οι συσκευές αυτές πρέπει να διαθέτουν κατάλληλο χρόνο απόκρισης για λόγους ασφαλείας, και συμβατό με τη λειτουργία μέτρησης.

### 3.12. Εξωτερική πυρκαγιά

Όταν είναι ανάγκη, ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να σχεδιάζεται και, όπου απαιτείται, να εφοδιάζεται με κατάλληλα εξαρτήματα ή να προβλέπεται ο εφοδιασμός του με αυτά, προκειμένου να περιορίζονται οι ζημιές σε περίπτωση πυρκαγιάς εξωτερικής προέλευσης, λαμβανομένης ιδίως υπόψη της χρήσης για την οποία προορίζεται.

## 4. ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ

### 4.1. Διαδικασίες κατασκευής

Ο κατασκευαστής μεριμνά για την ορθή εκτέλεση των προνοιών που έχουν ληφθεί κατά το στάδιο του σχεδιασμού, εφαρμόζοντας τις κατάλληλες τεχνικές και σχετικές διαδικασίες, ειδικότερα όσον αφορά τα ακόλουθα:

#### 4.1.1. Προετοιμασία των κατασκευαστικών στοιχείων

Η προετοιμασία των κατασκευαστικών στοιχείων (π.χ. διαμόρφωση και λοξότμηση) δεν πρέπει να δημιουργεί ατέλειες, ρωγμές ή αλλαγές στα μηχανικά χαρακτηριστικά ικανές να αποβούν σε βάρος της ασφάλειας του εξοπλισμού υπό πίεση.

#### 4.1.2. Μόνιμες συναρμολογήσεις

Οι μόνιμες συναρμολογήσεις και η ζώνη που τις περιβάλλει πρέπει να μην παρουσιάζουν επιφανειακά ή εσωτερικά ελαττώματα που επηρεάζουν δυσμενώς την ασφάλεια του εξοπλισμού.

Οι ιδιότητες των μόνιμων συναρμολογήσεων πρέπει να αντιστοιχούν στις ελάχιστες ιδιότητες που προδιαγράφονται για τα προς συναρμολόγηση υλικά εκτός αν λαμβάνονται ειδικά υπόψη στους υπολογισμούς σχεδιασμού άλλες σχετικές τιμές ιδιοτήτων.

Για τους εξοπλισμούς υπό πίεση η μόνιμη συναρμολόγηση των μερών που συμβάλλουν στην αντοχή του εξοπλισμού σε πίεση και τα μέρη που συνδέονται άμεσα με αυτές πρέπει να εκτελούνται από ειδικευμένο προσωπικό κατάλληλων προσόντων και σύμφωνα με τις δέουσες μεθόδους εργασίας.

Για τον εξοπλισμό υπό πίεση των Κατηγοριών II, III και IV, οι μέθοδοι εργασίας και το προσωπικό πρέπει να έχουν την έγκριση ικανού τρίτου μέρους το οποίο είναι, κατ' επιλογή του κατασκευαστή:

(α) Κοινοποιημένος οργανισμός,

(β) αναγνωρισμένος τρίτος φορέας.

Προκειμένου να προβεί στις προαναφερόμενες εγκρίσεις, το εν λόγω τρίτο μέρος προβαίνει, το ίδιο ή μέσω τρίτων, στις εξετάσεις και τις δοκιμές που καθορίζονται στα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα ή σε ισοδύναμες εξετάσεις και

δοκιμές.

#### 4.1.3. Μη καταστρεπτικές δοκιμές

Για τους εξοπλισμούς υπό πίεση οι μη καταστρεπτικές δοκιμές των μόνιμων συναρμολογήσεων πρέπει να εκτελούνται από ειδικευμένο προσωπικό κατάλληλων προσόντων. Όσον αφορά τους εξοπλισμούς υπό πίεση των Κατηγοριών III και IV, το εν λόγω προσωπικό πρέπει να έχει εγκριθεί από αναγνωρισμένο τρίτο φορέα.

#### 4.1.4. Θερμική κατεργασία

Στις περιπτώσεις όπου υπάρχει κίνδυνος η διαδικασία κατασκευής να μεταβάλει τις ιδιότητες των υλικών σε βαθμό υπονομεύοντα την ακεραιότητα του εξοπλισμού υπό πίεση, εφαρμόζεται κατάλληλη θερμική κατεργασία στο ενδεδειγμένο στάδιο κατασκευής.

#### 4.1.5. Ανίχνευση προέλευσης

Πρέπει να καθορίζονται και να διατηρούνται κατάλληλες διαδικασίες για την αναγνώριση με κατάλληλα μέσα των υλικών των μερών του εξοπλισμού που συμβάλλουν στην αντοχή του σε πίεση, από τη στιγμή της παραλαβής τους, σε όλα τα στάδια της κατασκευής και μέχρι την τελική δοκιμή των κατασκευασμένων εξοπλισμών υπό πίεση.

#### 4.2. Τελική αξιολόγηση

Ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να υποβάλλεται σε τελική αξιολόγηση που περιγράφεται στη συνέχεια.

##### 4.2.1. Τελική επιθεώρηση

Ο εξοπλισμός υπό πίεση υποβάλλεται σε τελική επιθεώρηση προκειμένου να επαληθευτεί οπτικά και μέσω ελέγχου των συνοδευτικών εγγράφων η τήρηση των απαιτήσεων των παρόντων Κανονισμών. Στην περίπτωση αυτή μπορούν να ληφθούν υπόψη οι έλεγχοι που έχουν διενεργηθεί κατά τη διάρκεια της κατασκευής. Εφόσον η ασφάλεια το καθιστά αναγκαίο, η τελική επιθεώρηση διενεργείται στο εσωτερικό και στο εξωτερικό όλων των μερών του εξοπλισμού, ενδεχομένως κατά την κατασκευή (π.χ. εάν η εξέταση δεν είναι πλέον δυνατή κατά την τελική επιθεώρηση).

#### 4.2.2. Δοκιμές

Η τελική αξιολόγηση του εξοπλισμού υπό πίεση πρέπει να περιλαμβάνει δοκιμή αντοχής σε πίεση, που κανονικά θα λαμβάνει τη μορφή δοκιμής υδροστατική πίεσης με πίεση τουλάχιστον ίση προς την τιμή που ορίζεται στην παράγραφο 8.4, εφόσον ενδείκνυται.

Για τους εξοπλισμούς της Κατηγορίας I, που κατασκευάζονται σε σειρά, η δοκιμή αυτή μπορεί να πραγματοποιείται σε στατιστική βάση.

Όταν η υδροστατική δοκιμή είναι επιβλαβής ή αδύνατη, μπορούν να πραγματοποιούνται άλλες δοκιμές αποδεδειγμένης εγκυρότητας. Για τις δοκιμές, εκτός της υδροστατικής δοκιμής πρέπει να εφαρμόζονται πρόσθετα μέτρα, όπως μη καταστρεπτικές δοκιμές ή άλλες μέθοδοι ισοδύναμης αποτελεσματικότητας, πριν τις δοκιμές.

#### 4.2.3. Επιθεώρηση των συσκευών ασφαλείας

Όσον αφορά τα συγκροτήματα, η τελική αξιολόγηση

περιλαμβάνει και εξέταση των εξαρτημάτων ασφαλείας, με σκοπό να επαληθευτεί η πλήρης τήρηση των απαιτήσεων της παραγράφου 3.10.

#### 4.3. Σήμανση και επισήμανση

Επιπλέον της Σήμανσης Συμμόρφωσης «CE», παρέχονται και οι κατωτέρω πληροφορίες:

- (α) Για κάθε είδους εξοπλισμό υπό πίεση:
  - (i) το όνομα και διεύθυνση ή άλλα στοιχεία αναγνώρισης του κατασκευαστή και, κατά περίπτωση, του εγκατεστημένου σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχου του,
  - (ii) το έτος κατασκευής,
  - (iii) αναγνωριστικά στοιχεία του εξοπλισμού υπό πίεση ανάλογα με τη φύση του, όπως τύπος, αναγνωριστικά στοιχεία της σειράς ή της παρτίδας και αριθμός κατασκευής.
  - (iv) τα βασικά ανώτατα/κατώτατα επιτρεπόμενα όρια,
- (β) ανάλογα με τον τύπο του εξοπλισμού υπό πίεση, περαιτέρω αναγκαίες πληροφορίες για την ασφαλή εγκατάσταση, λειτουργία ή χρήση και, κατά περίπτωση, για τη συντήρηση και τις περιοδικές επιθεωρήσεις, όπως:
  - (i) χωρητικότητα (V) του εξοπλισμού υπό πίεση σε l,
  - (ii) ονομαστικό μέγεθος των σωληνώσεων (DN),
  - (iii) πίεση δοκιμής (PT) σε bar και ημερομηνία,
  - (iv) πίεση ενεργοποίησης του συστήματος ασφα-

λείας σε bar,

- (v) ισχύς του εξοπλισμού υπό πίεση σε kW,
- (vi) τάση τροφοδότησης σε V (Volts),
- (vii) προβλεπόμενη χρήση,
- (viii) βαθμός πλήρωσης σε kg/l,
- (ix) μέγιστη μάζα πλήρωσης σε kg,
- (x) απόβαρο σε kg,
- (xi) ομάδα προϊόντων,

- (γ) όταν απαιτείται, προειδοποιητικές πινακίδες, τοποθετημένες στον εξοπλισμό υπό πίεση, που επιστούν την προσοχή σε λάθη χειρισμού, τα οποία η πείρα έχει δείξει ότι μπορεί να συμβούν.

Η Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» και οι απαιτούμενες πληροφορίες πρέπει να αναγράφονται πάνω στον εξοπλισμό υπό πίεση ή πάνω σε στερεά προσαρτημένη πινακίδα, πλην των κατωτέρω εξαιρέσεων-

- (αα) όπου συντρέχει περίπτωση, μπορεί να χρησιμοποιείται η πρόπουσα τεκμηρίωση προκειμένου να αποφεύγεται η κατ' επανάληψη σήμανση επί μέρους κατασκευαστικών στοιχείων, όπως π.χ. στοιχείων σωληνώσεων, προοριζόμενων για ένα και το αυτό συγκρότημα. Αυτό ισχύει και για τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» και για τις άλλες σημάνσεις και επισημάνσεις που αναφέρονται στο παρόν Παράρτημα,

- (ββ) στις περιπτώσεις πολύ μικρού εξοπλισμού υπό πίεση, π.χ. εξαρτημάτων, οι πληροφορίες που αναφέρονται στην παράγραφο 4.3. (β) δίδονται σε χωριστή πινακίδα που προσδένεται στους εξοπλισμούς,

- (γγ) μπορεί να χρησιμοποιηθεί επισήμανση ή άλλα ενδεικτικά μέσα για τη μάζα πλήρωσης και για τις προειδοποιήσεις που αναφέρονται στην παράγραφο 4.3. (γ), υπό τον όρο ότι παραμένουν ευανάγνωστα επί κατάλληλο χρονικό διάστημα.

#### 4.4. Οδηγίες λειτουργίας

- (α) Κατά τη διάθεσή του στην αγορά, ο εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να συνοδεύεται, κατά περίπτωση, από σημείωμα οδηγιών προς το χρήστη το οποίο περιέχει όλες τις χρήσιμες πληροφορίες ασφαλείας όσον αφορά-
- (i) τη συναρμολόγηση, περιλαμβανομένης της συναρμολόγησης των διαφόρων τεμαχίων του εξοπλισμού υπό πίεση,
  - (ii) τη θέση σε λειτουργία,
  - (iii) τη χρήση,
  - (iv) τη συντήρηση, περιλαμβανομένων των ελέγχων που διενεργεί ο χρήστης.
- (β) το σημείωμα οδηγιών πρέπει να περιέχει τις πληροφορίες που αναγράφονται στον εξοπλισμό υπό πίεση κατ' εφαρμογή της παραγράφου 4.3, εκτός από τα στοιχεία αναγνώρισης της σειράς και πρέπει να συνοδεύεται, ενδεχομένως, από την τεχνική τεκμηρίωση καθώς και τα σχέδια και σχεδιαγράμματα που απαιτούνται για την κατανόηση των οδηγιών αυτών,
- (γ) ενδεχομένως, το σημείωμα οδηγιών πρέπει επίσης

να εφιστά την προσοχή στους κινδύνους εσφαλμένης χρήσης σύμφωνα με την παράγραφο 2.3 και στα ιδιαίτερα χαρακτηριστικά σχεδιασμού σύμφωνα με την παράγραφο 3.2.3.

## 5. ΥΛΙΚΑ

Τα υλικά που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή του εξοπλισμού υπό πίεση πρέπει να παραμένουν κατάλληλα καθ' όλη την προβλεπόμενη διάρκεια ζωής τους, εκτός εάν προβλέπεται αντικατάσταση.

Τα υλικά συγκόλλησης και τα λοιπά υλικά συναρμολόγησης πρέπει να πληρούν καταλλήλως τις σχετικές υποχρεώσεις της παραγράφου 5.1, της παραγράφου 5.2(α) και του πρώτου εδαφίου της παραγράφου 5.3 αφενός μεμονωμένα και αφετέρου ως άλλα μέρη της σύνδεσης.

### 5.1. Τα υλικά των μερών υπό πίεση πρέπει:

(α) Να έχουν κατάλληλες ιδιότητες για το σύνολο των ευλόγως προβλεπών συνθηκών λειτουργίας και δοκιμής, ιδίως δε να είναι επαρκώς όλκιμα και ανθεκτικά. Ενδεχομένως, τα χαρακτηριστικά των υλικών πρέπει να συμμορφούνται προς τις απαιτήσεις της παραγράφου 8.5. Επιπρόσθετα, τα υλικά θα πρέπει να επιλέγονται με κατάλληλη φροντίδα, ώστε να προλαμβάνεται η ψαθυρή θραύση σε περίπτωση ανάγκης. Πρέπει να λαμβάνονται κατάλληλα μέτρα όταν για ειδικούς λόγους, απαιτείται η χρήση ψαθυρών υλικών,

(β) να παρουσιάζουν επαρκή χημική αντοχή έναντι του

ρευστού που πρόκειται να περιέχει ο εξοπλισμός υπό πίεση. Οι χημικές και φυσικές ιδιότητες, αναγκαίες για την ασφάλεια λειτουργίας, δεν πρέπει να αλλοιώνονται σημαντικά κατά την προβλεπόμενη διάρκεια ζωής του εξοπλισμού,

- (γ) να μην παρουσιάζουν σημαντικές αλλοιώσεις λόγω γήρανσης,
  - (δ) να επιδέχονται τις προβλεπόμενες διαδικασίες λειτουργίας,
  - (ε) να επιλέγονται κατά τέτοιο τρόπο ώστε να μην προκαλούνται σημαντικές αρνητικές επιδράσεις, στην περίπτωση σύνδεσης διαφορετικών υλικών.
- 5.2. (α) Ο κατασκευαστής του εξοπλισμού υπό πίεση ορίζει καταλλήλως τις τιμές που απαιτούνται για τους υπολογισμούς σχεδιασμού που αναφέρονται στην παράγραφο 3.2.3 και όλα τα άλλα βασικά χαρακτηριστικά των υλικών και της χρησιμοποίησής τους που αναφέρονται στην παράγραφο 5.1.
- (β) Ο κατασκευαστής επισυνάπτει στον τεχνικό φάκελο τα στοιχεία που αφορούν την τήρηση των προδιαγραφών των παρόντων Κανονισμών των σχετικών με τα υλικά, υπό μία από τις ακόλουθες μορφές:
- (i) Με τη χρησιμοποίηση των υλικών σύμφωνα με τα εναρμονισμένα πρότυπα,
  - (ii) με τη χρησιμοποίηση υλικών που έχουν λάβει ευρωπαϊκή έγκριση υλικών για εξοπλισμούς υπό πίεση σύμφωνα με τους παρόντες

Κανονισμούς,

(iii) με ειδική αξιολόγηση των υλικών.

(γ) Για τους εξοπλισμούς υπό πίεση των Κατηγοριών III και IV, η ειδική αξιολόγηση που προβλέπεται στην παράγραφο 5.2(β)(iii) πραγματοποιείται από τον κοινοποιημένο οργανισμό στον οποίο έχουν ανατεθεί οι διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης του εξοπλισμού υπό πίεση.

5.3. Ο κατασκευαστής του εξοπλισμού λαμβάνει τα δέοντα μέτρα για να εξασφαλίσει ότι το χρησιμοποιούμενο υλικό είναι σύμφωνο προς τις απαιτούμενες προδιαγραφές. Ειδικότερα, ο κατασκευαστής του υλικού πρέπει να παρέχει, για όλα τα υλικά, έγγραφα πιστοποιούντα τη συμμόρφωσή τους με συγκεκριμένη προδιαγραφή.

Για τα κυριότερα μέρη υπό πίεση των εξοπλισμών των Κατηγοριών II, III και IV, η εν λόγω βεβαίωση πρέπει να είναι πιστοποιητικό ειδικού ελέγχου του προϊόντος.

Όταν ένας κατασκευαστής υλικών έχει κατάλληλο σύστημα διασφάλισης της ποιότητας, πιστοποιημένο από έναν αρμόδιο οργανισμό που είναι εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία και έχει αποτελέσει αντικείμενο ειδικής αξιολόγησης για τα υλικά, οι βεβαιώσεις που εκδίδει ο κατασκευαστής τεκμαίρεται ότι βεβαιώνουν τη συμμόρφωση προς τις αντίστοιχες απαιτήσεις της παρούσας παραγράφου.

#### **ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΣΥΓΚΕΚΡΙΜΕΝΑ ΕΙΔΗ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ**

Επιπρόσθετα από την εφαρμογή των απαιτήσεων των παραγράφων 2 έως 5, ισχύουν και οι παρακάτω απαιτήσεις για τον εξοπλισμό υπό πίεση που αναφέρεται στις

παραγράφους 6 και 7.

6. ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ, ΟΠΩΣ ΑΝΑΦΕΡΕΤΑΙ ΣΤΟΝ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟ 3(2) ΥΠΟΚΕΙΜΕΝΟΣ ΣΕ ΦΛΟΓΑ Ή ΑΛΛΗ ΘΕΡΜΙΚΗ ΜΕΘΟΔΟ ΠΟΥ ΠΑΡΟΥΣΙΑΖΕΙ ΚΙΝΔΥΝΟ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗΣ

6.1. Στα εν λόγω είδη εξοπλισμού υπό πίεση περιλαμβάνονται:

(α) Μονάδες παραγωγής ατμού και θερμού νερού, αναφερόμενες στον Κανονισμό 3(2)(β), όπως ατμολέβητες και λέβητες θερμού νερού ανοικτής φλόγας, υπερθερμαντές και αναθερμαντές, λέβητες ανάκτησης της θερμότητας, λέβητες αποτεφρωτήρων αποβλήτων, ηλεκτρικοί λέβητες με ηλεκτρόδια ή με εμβαπτιζόμενες αντιστάσεις, αυτόκλειστοι κλίβανοι υπό πίεση, μαζί με τα εξαρτήματά τους και, ανάλογα με την περίπτωση, τα συστήματά τους για την επεξεργασία του νερού τροφοδοσίας και τροφοδοσίας καυσίμου, και

(β) εξοπλισμός θέρμανσης βιομηχανικής χρήσης, που χρησιμοποιεί άλλα ρευστά πλην ατμού και θερμού νερού που υπάγεται στον Κανονισμό 3(2)(α), όπως θερμαντήρες για χημικές και άλλες παρόμοιες διεργασίες και εξοπλισμοί υπό πίεση για την επεξεργασία τροφίμων.

6.2. Ο εν λόγω εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να υπολογίζεται, να σχεδιάζεται και να κατασκευάζεται με τρόπο που να αποτρέπει ή να ελαχιστοποιεί τους κινδύνους σημαντικής απώλειας συγκράτησης οφειλόμενης σε υπερθέρμανση. Ανάλογα με την περίπτωση, πρέπει να διασφαλίζονται ιδιαίτερα οι ακόλουθες προϋποθέσεις-

- (α) παροχή κατάλληλων συστημάτων προστασίας για τον περιορισμό των παραμέτρων λειτουργίας, όπως η εισροή και εκροή θερμότητας και, όπου συντρέχει η περίπτωση, η στάθμη του ρευστού, προκειμένου να αποφεύγονται οι κίνδυνοι τοπικής ή γενικής υπερθέρμανσης,
- (β) όταν χρειάζεται, πρόβλεψη σημείων δειγματοληψίας για την αξιολόγηση των ιδιοτήτων του ρευστού, προκειμένου να αποφεύγονται οι κίνδυνοι λόγω επικαθήσεων ή/και διαβρώσεως,
- (γ) επαρκείς προβλέψεις για την εξάλειψη κινδύνων βλάβης λόγω επικαθήσεων,
- (δ) μέσα ασφαλούς απαγωγής της υπολειπόμενης θερμότητας μετά τη διακοπή λειτουργίας,
- (ε) πρόβλεψη διατάξεων προκειμένου να αποφεύγεται η επικίνδυνη συσσώρευση εύφλεκτων μιγμάτων καυσίμων ουσιών και αέρα, ή η υποστρόφη της φλόγας.

#### 7. ΣΩΛΗΝΩΣΕΙΣ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΟΝ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟ 3(2)(γ)

Κατά το σχεδιασμό και την κατασκευή των σωληνώσεων εξασφαλίζονται τα ακόλουθα:

- (α) Επαρκής έλεγχος έναντι του κινδύνου υπερφόρτισης λόγω υπερβολικής ελευθερίας κίνησης ή λόγω ανάπτυξης υπερβολικών δυνάμεων, π.χ. στις φλάντζες, στις σταθερές συνδέσεις, στις συνδέσεις διαστολής ή τους εύκαμπτους σωλήνες, μέσω στηριγμάτων, περιορισμών, αγκυρώσεων,

- ευθυγραμμίσεων και προέντασης,
- (β) στις περιπτώσεις πιθανότητας συμπύκνωσης αερίων στο εσωτερικό των σωληνώσεων, πρόβλεψη τρόπου αποστράγγισης και απομάκρυνσης των επικαθήσεων από περιοχές χαμηλής στάθμης, ώστε να αποφεύγονται τυχόν βλάβες λόγω υδραυλικού πλήγματος ή διαβρώσεως,
  - (γ) επαρκής αντιμετώπιση των ενδεχόμενων ζημιών λόγω διαταράξεων και σχηματισμού δινών. Ισχύουν οι σχετικές διατάξεις της παραγράφου 3.7,
  - (δ) επαρκής αντιμετώπιση του κινδύνου κόπωσης λόγω κραδασμών στις σωληνώσεις,
  - (ε) όταν η σωλήνωση περιέχει ρευστά της Ομάδας 1, πρόβλεψη κατάλληλων μέσων για την απομόνωση των διακλαδώσεων που παρουσιάζουν σημαντικούς κινδύνους λόγω των διαστάσεών τους,
  - (στ) για ελαχιστοποίηση του κινδύνου απροειδοποίητης εκκένωσης τα σημεία απαγωγής πρέπει να φέρουν, στη σταθερή τους πλευρά, σαφή ένδειξη του περιεχομένου ρευστού,
  - (ζ) περιγραφή της θέσης και όδευσης των υπογείων σωληνώσεων και αγωγών, τουλάχιστον στον τεχνικό φάκελο, προκειμένου να διευκολύνονται η ασφαλής συντήρηση, η επίθεώρηση ή οι επισκευές.

## 8. ΕΙΔΙΚΕΣ ΠΟΣΟΤΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΟΡΙΣΜΕΝΑ ΕΙΔΗ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ

Οι παρακάτω διατάξεις εφαρμόζονται γενικά. Ωστόσο, όταν δεν εφαρμόζονται, περιλαμβανομένης της περίπτωσης όπου κατασκευαστικά υλικά δεν αναφέρονται ρητά και δεν εφαρμόζονται εναρμονισμένα πρότυπα, ο κατασκευαστής πρέπει να αιτιολογεί την εφαρμογή καταλλήλων διατάξεων που επιτρέπουν την επίτευξη ισοδύναμου γενικού επιπέδου ασφαλείας.

Η παρούσα παράγραφος αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Παραρτήματος Ι. Οι διατάξεις που περιέχονται εδώ συμπληρώνουν τις βασικές απαιτήσεις των παραγράφων 2 έως 7 για τον εξοπλισμό υπό πίεση στον οποίο εφαρμόζονται.

## 8.1. Επιτρεπόμενες καταπονήσεις

### 8.1.1. Σύμβολα

$R_{eff}$ , όριο ελαστικότητας, ορίζει την τιμή στη θερμοκρασία υπολογισμού, ανάλογα με την περίπτωση:

- (α) Του ανωτάτου ορίου διαρροής για υλικό που έχει ανώτατο και κατώτατο όριο διαρροής,
- (β) του συμβατικού ορίου ελαστικότητας 1,0% για τον ωστενιτικό χάλυβα και το μη κεκραμένο αργίλιο,
- (γ) του συμβατικού ορίου ελαστικότητας 0,2% στις άλλες περιπτώσεις.

$R_{m/20}$  ορίζει την κατώτατη τιμή αντοχής σε εφελκυσμό σε θερμοκρασία 20°C.

$R_{m/t}$  ορίζει την αντοχή σε εφελκυσμό στη θερμοκρασία υπολογισμού.

8.1.2. Η γενική επιτρεπόμενη καταπόνηση διαφράγματος, για κυρίως στατικά φορτία και για θερμοκρασίες εκτός του φάσματος εντός του οποίου τα φαινόμενα ερπυσμού είναι σημαντικά, δεν πρέπει να είναι ανώτερη από την κατώτερη από τις ακόλουθες τιμές, ανάλογα με το χρησιμοποιούμενο υλικό:

- (α) Στην περίπτωση μη ωστενιτικού (φερρητικού) χάλυβα, περιλαμβανομένου του τυποποιημένου χάλυβα (εξηλασμένος χάλυβας) αλλά εξαιρουμένων του λεπτόκοκκου χάλυβα και του χάλυβα που έχει υποβληθεί σε ειδική θερμική επεξεργασία,  $2/3$  της  $R_{e/t}$  και  $5/12$  της  $R_{m/20}$ ,
- (β) στην περίπτωση ωστενιτικού χάλυβα:
  - (i) εάν η επιμήκυνσή του μετά τη θραύση είναι μεγαλύτερη του 30%,  $2/3$  της  $R_{e/t}$ ,
  - (ii) ή, εναλλακτικά, εάν η επιμήκυνσή του μετά τη θραύση είναι ανώτερη του 35%,  $5/6$  της  $R_{e/t}$  και  $1/3$  της  $R_{m/t}$ ,
- (γ) στην περίπτωση μη κεκραμένου ή ελαφρώς κεκραμένου χυτού χάλυβα,  $10/19$  της  $R_{e/t}$  και  $1/3$  της  $R_{m/20}$ ,
- (δ) στην περίπτωση αργιλίου,  $2/3$  της  $R_{e/t}$ ,
- (ε) στην περίπτωση κραμάτων αργιλίου που δεν είναι δυνατόν να υποστούν σκλήρυνση δια βαφής,  $2/3$  της

$R_{e/l}$  και 5/12 της  $R_{m/20}$ .

## 8.2. Συντελεστές συνδέσμων

Για τους συνδέσμους στους οποίους γίνεται συγκόλληση, ο συντελεστής συνδέσμου δεν πρέπει να υπερβαίνει τις ακόλουθες τιμές:

- (α) Για τον εξοπλισμό που υποβάλλεται σε καταστρεπτικές και μη καταστρεπτικές δοκιμές προκειμένου να διατυπωθεί ότι το σύνολο των συνδέσεων δεν παρουσιάζει σημαντικά ελαττώματα: 1,
- (β) για τον εξοπλισμό που υποβάλλεται δειγματοληπτικά σε μη καταστρεπτική δοκιμή: 0,85,
- (γ) για τον εξοπλισμό που δεν υποβάλλεται σε μη καταστρεπτική δοκιμή εκτός της οπτικής επιθεώρησης: 0,7.

Εν ανάγκη, πρέπει επίσης να λαμβάνονται υπόψη ο τύπος καταπόνησης και οι μηχανικές και τεχνολογικές ιδιότητες του συνδέσμου.

## 8.3. Συσκευές περιορισμού της πίεσης

Η στιγμιαία αιχμή πίεσης που αναφέρεται στην παράγραφο 3.11.2 πρέπει να περιορίζεται στο 10% της μέγιστης επιτρεπόμενης πίεσης.

## 8.4. Πίεση υδροστατικής δοκιμής

Για τα δοχεία υπό πίεση, η πίεση υδροστατικής δοκιμής που αναφέρεται στην παράγραφο 4.2.2 πρέπει να είναι όχι

χαμηλότερη των ακόλουθων τιμών:

- (α) Την πίεση που αντιστοιχεί στη μέγιστη φόρτιση την οποία μπορεί να αντέξει ο εν λειτουργία εξοπλισμός, λαμβάνοντας υπόψη τη μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση και τη μέγιστη επιτρεπόμενη θερμότητα για τον εξοπλισμό αυτό, πολλαπλασιαζόμενη επί το συντελεστή 1,25 ή
- (β) τη μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση πολλαπλασιαζόμενη επί το συντελεστή 1,43, αναλόγως με το ποια τιμή είναι υψηλότερη.

#### 8.5. Χαρακτηριστικά των υλικών

Εάν δεν απαιτούνται άλλες τιμές βάσει άλλων κριτηρίων που πρέπει να λαμβάνονται υπόψη, ο χάλυβας θεωρείται αρκετά όλκιμος ώστε να συμμορφούται προς τις διατάξεις της παραγράφου 5.1.(α) εάν η επιμήκυνσή του μετά τη θραύση σε δοκιμή ελκυσμού που διενεργείται με τυποποιημένη μέθοδο είναι τουλάχιστον ίση προς 14% και εάν η ενέργεια θραύσης δια κάμψεως επί δοκιμίου ISO V είναι τουλάχιστον ίση προς 27J, σε θερμοκρασία το πολύ ίση προς 20°C, αλλά όχι χαμηλότερη από την προβλεπόμενη χαμηλότερη θερμοκρασία χρήσης.

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙ**  
**(Κανονισμός 7)**

**ΠΙΝΑΚΕΣ ΕΚΤΙΜΗΣΗΣ ΤΗΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**

1. Οι Κατηγορίες Ενοτήτων που φαίνονται στους Πίνακες είναι οι ακόλουθες:

I	=	Ενότητα Α
II	=	Ενότητες Α1, Δ1, Ε1
III	=	Ενότητες Β1 + Δ, Β1 + ΣΤ, Β + Ε, Β + Γ1, Η
IV	=	Ενότητες Β + Δ, Β + ΣΤ, Ζ, Η1

2. Τα εξαρτήματα ασφαλείας που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(δ) κατατάσσονται στην Κατηγορία IV. Ωστόσο, κατ' εξαίρεση, τα εξαρτήματα ασφαλείας που κατασκευάζονται για συγκεκριμένους εξοπλισμούς μπορούν να κατατάσσονται στην ίδια Κατηγορία με τον εξοπλισμό που προστατεύουν.

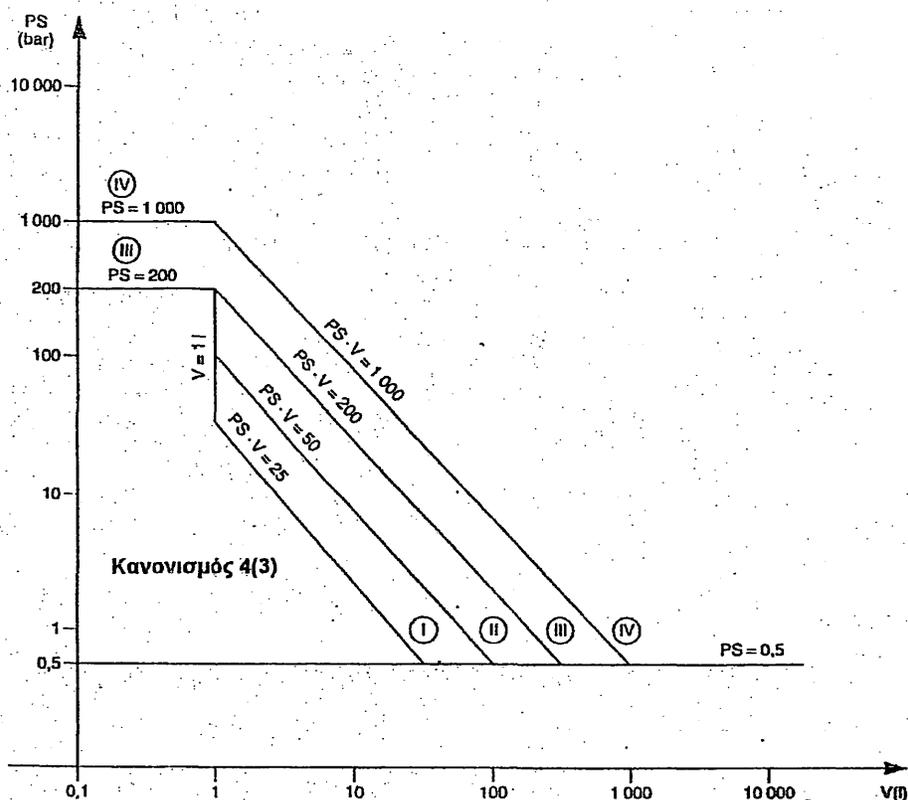
3. Τα εξαρτήματα υπό πίεση που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(δ) κατατάσσονται με βάση τα ακόλουθα:

- (α) Τη μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση (PS), και
- (β) τον όγκο τους (V) ή την ονομαστική τους διάσταση (DN), κατά περίπτωση, και
- (γ) την ομάδα ρευστών για την οποία προορίζονται,

και εφαρμόζεται ο αντίστοιχος Πίνακας για τα δοχεία ή τις σωληνώσεις για να διευκρινισθεί η Κατηγορία εκτίμησης της συμμόρφωσης.

Όταν ο όγκος και η ονομαστική διάσταση θεωρούνται κατάλληλα για τους σκοπούς της εφαρμογής της παραγράφου 3(β), το εξάρτημα υπό πίεση κατατάσσεται στην υψηλότερη Κατηγορία.

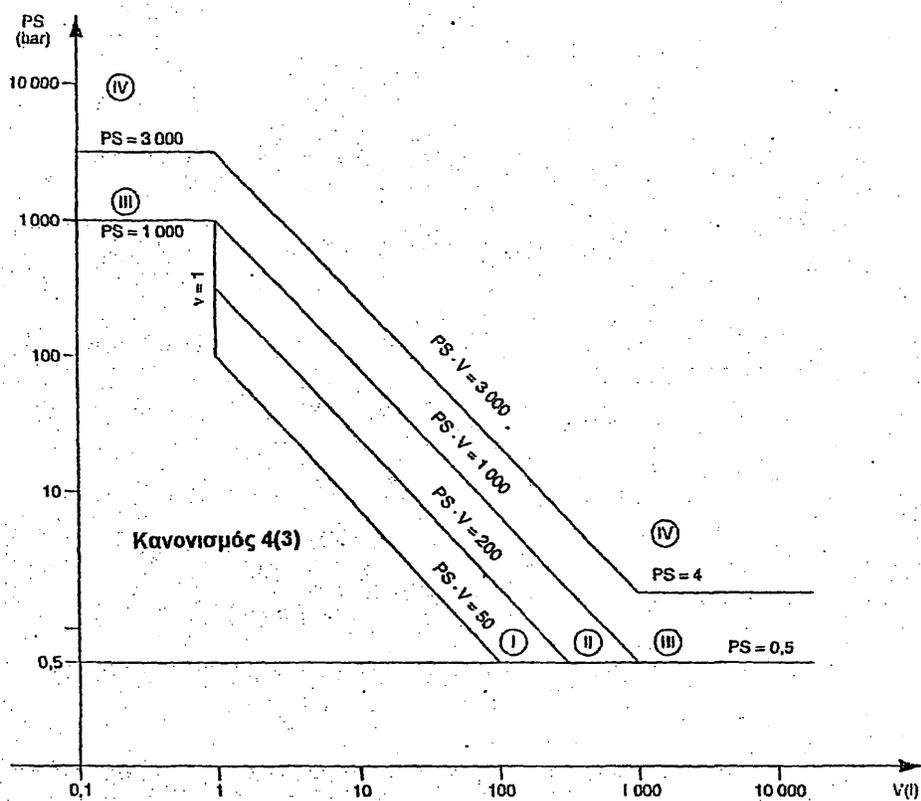
4. Οι διαχωριστικές γραμμές στους Πίνακες εκτίμησης της συμμόρφωσης που ακολουθούν δείχνουν το ανώτατο όριο κάθε Κατηγορίας.



Πίνακας 1.

Δοχεία αναφερόμενα στον Κανονισμό 3(2)(α)(i)(A)

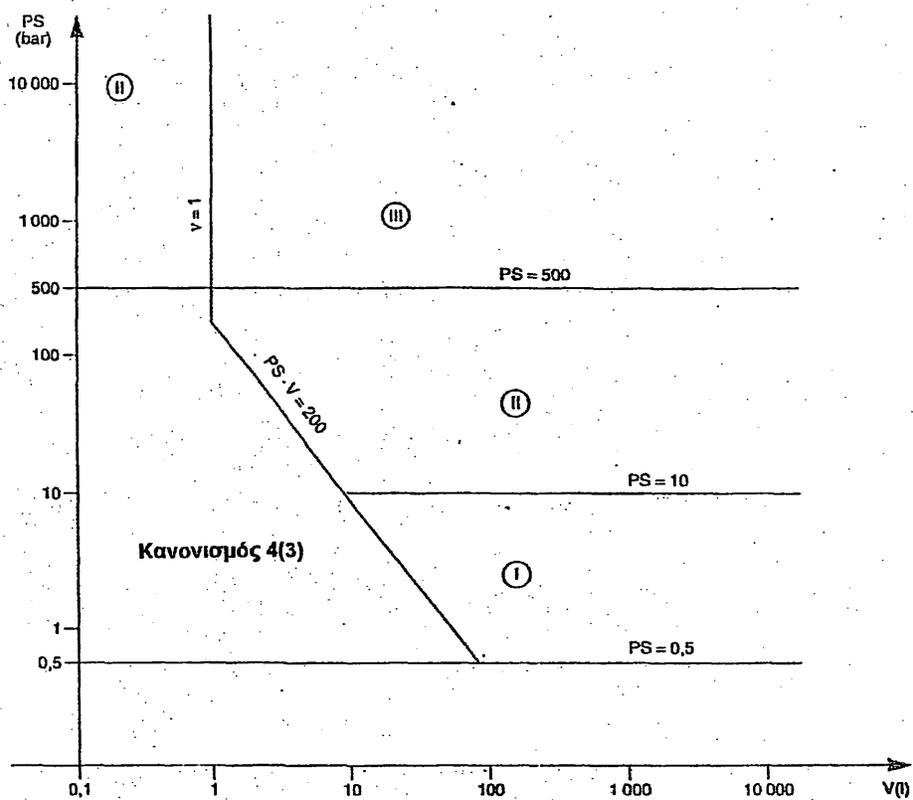
Κατ' εξαίρεση, τα δοχεία που προορίζονται να περιέχουν ασταθές αέριο και υπάγονται στις Κατηγορίες I ή II με βάση τον Πίνακα 1, πρέπει να ταξινομηθούν στην Κατηγορία III.



Πίνακας 2

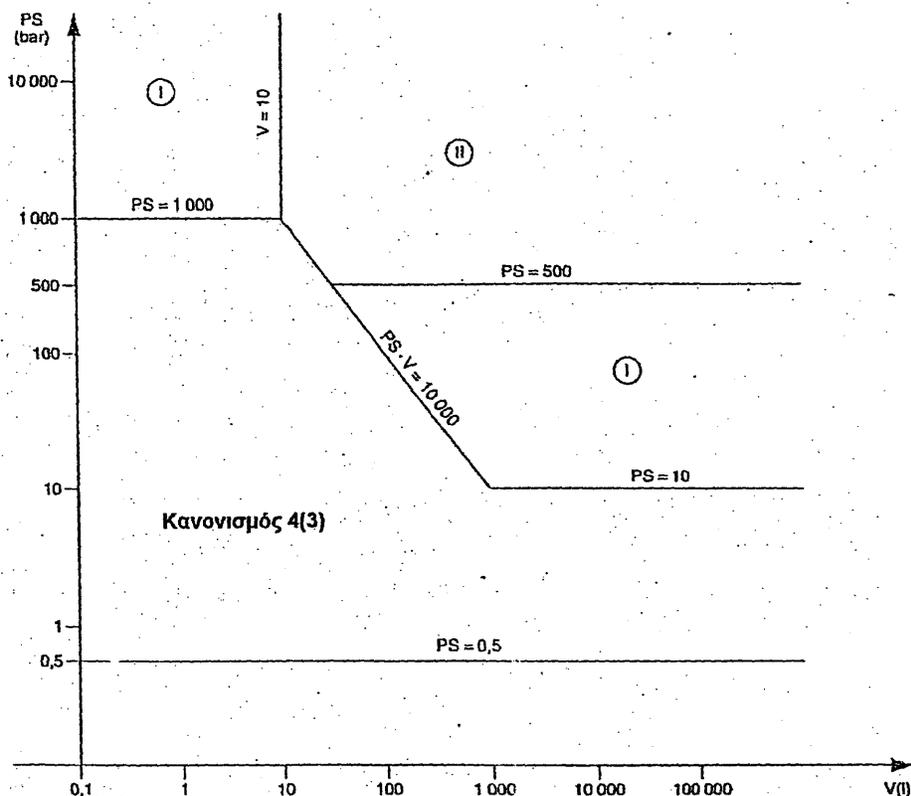
Δοχεία αναφερόμενα στον Κανονισμό 3(2)(α)(i)(B)

Κατ' εξαίρεση, οι φορητοί πυροσβεστήρες και οι φιάλες αναπνευστικού εξοπλισμού ταξινομούνται τουλάχιστον στην Κατηγορία III.



Πίνακας 3

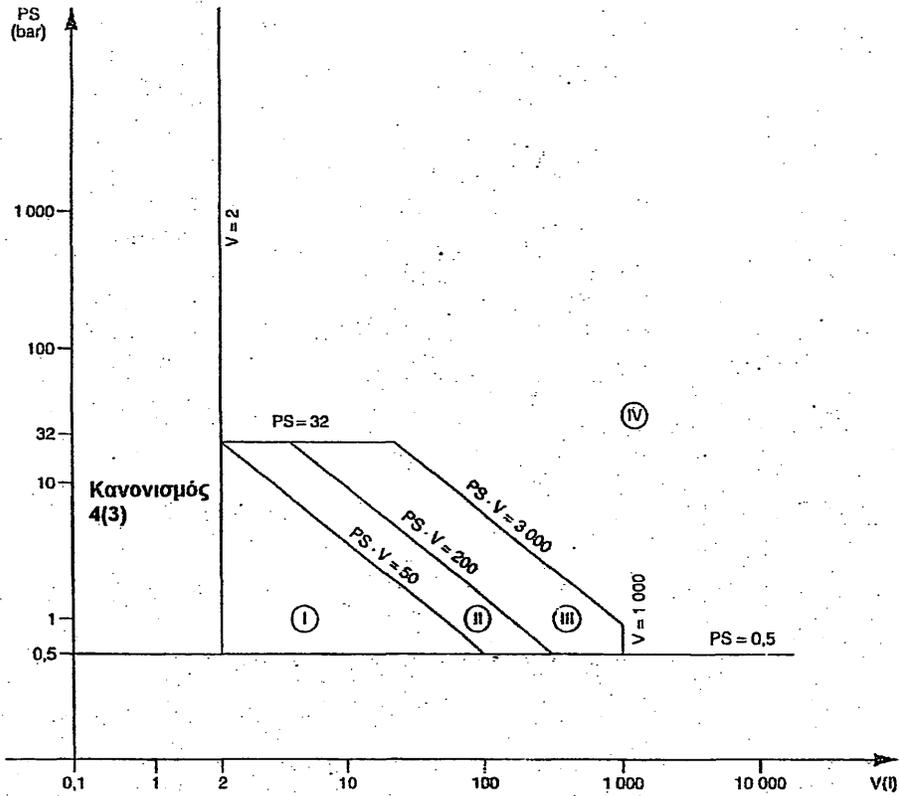
Δοχεία αναφερόμενα στον Κανονισμό 3(2)(α)(ii)(Α)



Πίνακας 4

**Δοχεία αναφερόμενα στον Κανονισμό 3(2)(α)(ii)(B)**

Κατ' εξαίρεση, τα κατά τον Κανονισμό 4(4), συγκροτήματα παραγωγής θερμού νερού είτε υφίστανται εξέταση «ΕΚ σχεδιασμού» (Ενότητα Β1), για να διαπιστωθεί αν συμμορφούνται προς τις βασικές απαιτήσεις της παραγράφου 3.10, της παραγράφου 3.11, της παραγράφου 4.4, της παραγράφου 6(α) και (δ) του Παραρτήματος Ι, είτε αποτελούν αντικείμενο συστήματος πλήρους διασφάλισης ποιότητας (Ενότητα Η).

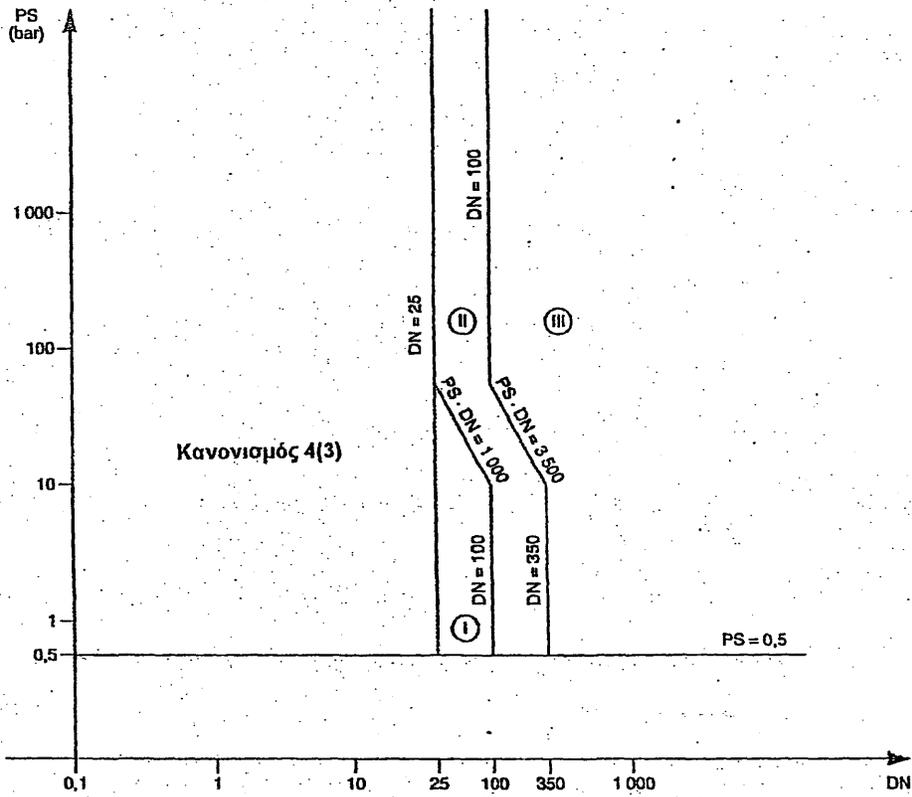


Πίνακας 5

## Εξοπλισμός υπό πίεση που αναφέρεται στον Κανονισμό 3(2)(β)

Κατ' εξαίρεση, οι χύτρες ταχύτητας κατά το σχεδιασμό υπόκεινται σε διαδικασία εκτίμησης της συμμόρφωσης ισοδύναμη τουλάχιστον με μια από τις Ενότητες της Κατηγορίας III.

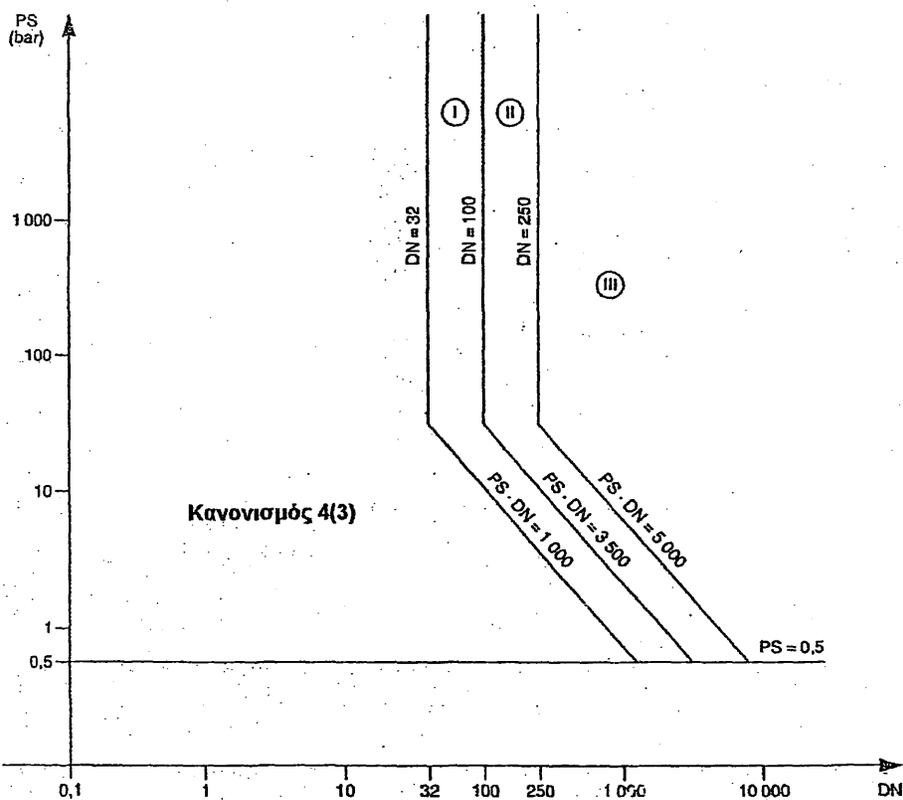
1718



**Πίνακας 6**

**Σωληνώσεις που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(i)(Α)**

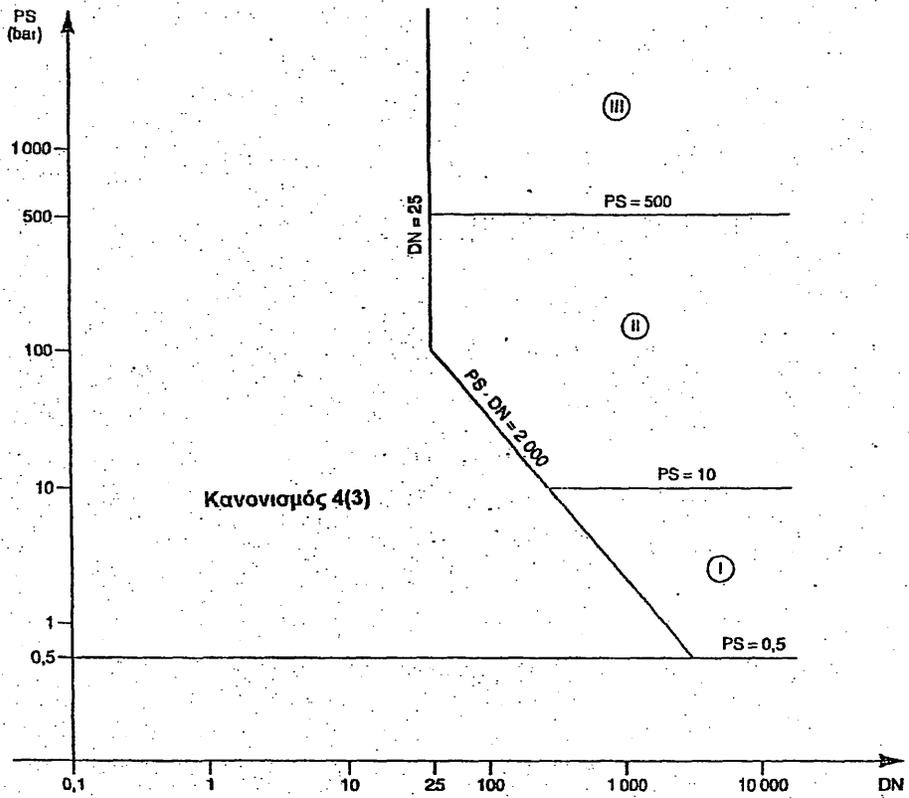
Κατ' εξαίρεση, οι σωληνώσεις που πρόορίζονται για τα ασταθή αέρια και που υπάγονται στις Κατηγορίες I ή II με βάση τον Πίνακα 6, πρέπει να ταξινομούνται στην Κατηγορία III.



Πίνακας 7

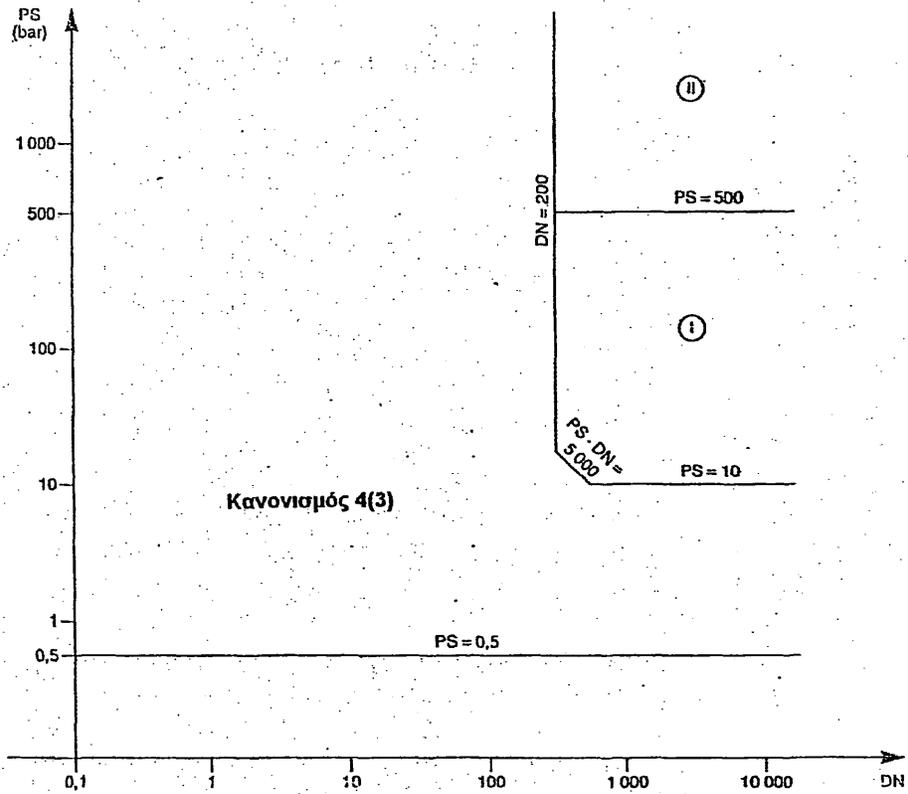
Σωληνώσεις που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(i)(B)

Κατ' εξαίρεση, όλες οι σωληνώσεις που περιέχουν ρευστά θερμοκρασίας άνω των 350°C και οι οποίες εμπίπτουν στην Κατηγορία II, με βάση τον Πίνακα 7 πρέπει να ταξινομούνται στην Κατηγορία III.



Πίνακας 8

Σωληνώσεις που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(ii)(Α)



Πίνακας 9

Σωληνώσεις που αναφέρονται στον Κανονισμό 3(2)(γ)(ii)(B)

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙΙ**  
**(Κανονισμοί 8, 9 και 13)**

**ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΕΚΤΙΜΗΣΗΣ ΤΗΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**

Οι υποχρεώσεις που απορρέουν από το παρόν Παράρτημα για τον εξοπλισμό υπό πίεση εφαρμόζονται επίσης και στα συγκροτήματα.

**Ενότητα Α (εσωτερικός έλεγχος της κατασκευής)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, ο οποίος εκτελεί τις υποχρεώσεις της παραγράφου 2, διασφαλίζει και δηλώνει ότι ο εξοπλισμός υπό πίεση πληροί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να επιθέτει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε εξοπλισμό υπό πίεση και να συντάσσει γραπτή δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης.
2. Ο κατασκευαστής πρέπει να συντάσσει τον τεχνικό φάκελο ο οποίος περιγράφεται στην παράγραφο 3. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να διατηρεί το φάκελο αυτόν στη διάθεση της αρμόδιας αρχής για λόγους επιθεώρησης επί διάστημα δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία κατασκευής του εξοπλισμού υπό πίεση.

Όταν ούτε ο κατασκευαστής, ούτε ο εντολοδόχος του δεν είναι εγκατεστημένοι σε κράτος μέλος ή στην Δημοκρατία, υπεύθυνο για τη τήρηση του τεχνικού φακέλου στη διάθεση της αρμόδιας

αρχής είναι το πρόσωπο που είναι υπεύθυνο για τη διάθεση του εξοπλισμού υπό πίεση στην αγορά.

3. Ο τεχνικός φάκελος πρέπει να επιτρέπει την εκτίμηση της συμμόρφωσης του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Πρέπει, στο βαθμό που απαιτείται για την αξιολόγηση, να καλύπτει το σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία του εξοπλισμού υπό πίεση και να περιέχει:
- (α) Γενική περιγραφή του εξοπλισμού υπό πίεση,
  - (β) σχέδια αρχικής σύλληψης και κατασκευής, καθώς και διαγράμματα κατασκευαστικών στοιχείων, υποσυγκροτημάτων, κυκλωμάτων κ.λπ.,
  - (γ) τις περιγραφές και εξηγήσεις που είναι αναγκαίες για την κατανόηση των προαναφερόμενων σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση,
  - (δ) κατάλογο των προτύπων που αναφέρονται στον Κανονισμό 6, και τα οποία εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, καθώς και περιγραφή των λύσεων που υιοθετεί ο κατασκευαστής για να πληροί τις βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, στην περίπτωση κατά την οποία δεν εφαρμόζονται τα πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6,
  - (ε) τα αποτελέσματα των διενεργηθέντων υπολογισμών σχεδιασμού, ελέγχων, κ.λπ.,
  - (στ) τις εκθέσεις δοκιμών.

4. **Μαζί με τον τεχνικό φάκελο, ο κατασκευαστής ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του πρέπει να φυλάσσει αντίγραφο της δήλωσης ΕΚ συμμόρφωσης.**
5. **Ο κατασκευαστής πρέπει να λαμβάνει όλα τα απαραίτητα μέτρα προκειμένου η διαδικασία κατασκευής να διασφαλίζει τη συμμόρφωση του κατασκευασμένου εξοπλισμού υπό πίεση προς τον τεχνικό φάκελο ο οποίος αναφέρεται στην παράγραφο 2 και προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.**

#### **Ενότητα A1 (εσωτερικός έλεγχος της κατασκευής με παρακολούθηση του τελικού ελέγχου)**

Εκτός από τις απαιτήσεις της Ενότητας A, ισχύουν οι ακόλουθες διατάξεις:

Η τελική αξιολόγηση πρέπει να διενεργείται από τον κατασκευαστή και να υπόκειται σε παρακολούθηση υπό μορφή αιφνιδιαστικών επισκέψεων από κοινοποιημένο οργανισμό τον οποίο επιλέγει ο κατασκευαστής.

Κατά τις επισκέψεις αυτές, ο κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει να-

- (α) Βεβαιώνεται ότι ο κατασκευαστής πράγματι πραγματοποιεί την τελική αξιολόγηση σύμφωνα με την παράγραφο 4.2 του Παραρτήματος I,
- (β) προβαίνει στη δειγματοληψία εξοπλισμού υπό πίεση στα υποστατικά κατασκευής ή αποθήκευσης, για να διενεργήσει τους ελέγχους. Ο κοινοποιημένος οργανισμός αξιολογεί τον αριθμό των τεμαχίων του

εξοπλισμού που θα ληφθεί για δειγματοληψία και κρίνει κατά πόσον πρέπει να διενεργήσει ή να αναθέσει τη διενέργεια επ' αυτών ολόκληρη ή μέρος της τελικής αξιολόγησης των δειγμάτων του εξοπλισμού υπό πίεση.

Στις περιπτώσεις όπου ένα ή περισσότερα από τα τεμάχια εξοπλισμού υπό πίεση δεν συμμορφούνται προς τις απαιτήσεις, ο κοινοποιημένος οργανισμός λαμβάνει τα κατάλληλα μέτρα.

Ο κατασκευαστής τοποθετεί υπό την ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού, τον αναγνωριστικό αριθμό του εν λόγω οργανισμού σε κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση.

#### **Ενότητα Β (εξέταση «ΕΚ τύπου»)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει το τμήμα εκείνο της διαδικασίας, με το οποίο ο κοινοποιημένος οργανισμός διαπιστώνει και βεβαιώνει ότι ένα αντιπροσωπευτικό δείγμα της σχετικής παραγωγής, πληροί τις διατάξεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτό.
2. Η αίτηση εξέτασης «ΕΚ τύπου» υποβάλλεται από τον κατασκευαστή, ή τον εγκατεστημένο σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχο του, σε ένα και μόνο κοινοποιημένο οργανισμό της εκλογής του.

Η αίτηση πρέπει να περιλαμβάνει:

- (α) Το όνομα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή και, εφόσον η αίτηση υποβάλλεται από τον εντολοδόχο, το όνομα και τη διεύθυνση του εντολοδόχου αυτού,

- (β) γραπτή δήλωση ότι η ίδια αίτηση δεν έχει υποβληθεί σε άλλο κοινοποιημένο οργανισμό,
- (γ) τον τεχνικό φάκελο που περιγράφεται στην παράγραφο 3.

Ο αιτητής πρέπει να θέτει στη διάθεση του κοινοποιημένου οργανισμού ένα δείγμα, αντιπροσωπευτικό της εν λόγω παραγωγής, το οποίο στο εξής ονομάζεται «τύπος». Ο κοινοποιημένος οργανισμός μπορεί να ζητά και άλλα δείγματα, εφόσον απαιτείται για τη διεξαγωγή του προγράμματος δοκιμών.

Ένας τύπος μπορεί να καλύπτει διάφορες παραλλαγές του εξοπλισμού υπό πίεση εφόσον οι διαφορές μεταξύ των παραλλαγών δεν επηρεάζουν το επίπεδο ασφαλείας.

3. Ο τεχνικός φάκελος πρέπει να επιτρέπει την εκτίμηση της συμμόρφωσης του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Πρέπει να καλύπτει, στο βαθμό που απαιτείται για την αξιολόγηση, τον σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία του εξοπλισμού υπό πίεση και να περιλαμβάνει:
  - (α) Γενική περιγραφή του τύπου,
  - (β) σχέδια αρχικής σύλληψης και κατασκευαστικά σχέδια, καθώς και διαγράμματα κατασκευαστικών στοιχείων, υποσυγκροτημάτων, κυκλωμάτων κ.λπ.,
  - (γ) τις περιγραφές και εξηγήσεις που είναι αναγκαίες για την κατανόηση των προαναφερομένων σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση,

- (δ) τον κατάλογο των προτύπων που αναφέρει ο Κανονισμός 6, τα οποία εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, καθώς και περιγραφές των λύσεων που υιοθετήθηκαν για να πληρούνται οι βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, όταν δεν έχουν εφαρμοσθεί τα πρότυπα που αναφέρει ο Κανονισμός 6,
- (ε) τα αποτελέσματα των υπολογισμών σχεδιασμού, των εξετάσεων κ.λπ.,
- (στ) τις εκθέσεις δοκιμών,
- (ζ) τις πληροφορίες που αφορούν τις δοκιμές που προβλέπονται στα πλαίσια της κατασκευής,
- (η) τις πληροφορίες τα στοιχεία που αφορούν τα προσόντα ή εγκρίσεις που απαιτούνται δυνάμει των παραγράφων 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος Ι.

4. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να:

- 4.1. εξετάζει τον τεχνικό φάκελο, επαληθεύει ότι ο τύπος έχει κατασκευασθεί σύμφωνα με τον τεχνικό φάκελο και προσδιορίζει τα στοιχεία τα οποία σχεδιάστηκαν σύμφωνα με τις ισχύουσες διατάξεις των προτύπων που αναφέρει ο Κανονισμός 6, καθώς και τα κατασκευαστικά στοιχεία τα οποία σχεδιάστηκαν χωρίς να εφαρμοσθούν οι σχετικές διατάξεις των εν λόγω προτύπων.

Ειδικότερα, ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να:

- (α) Εξετάζει τον τεχνικό φάκελο όσον αφορά το σχεδιασμό καθώς και τις διαδικασίες κατασκευής,
- (β) αξιολογεί τα χρησιμοποιούμενα υλικά όταν αυτά δεν είναι σύμφωνα με τα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα ή με ευρωπαϊκή έγκριση υλικών για εξόπλισμό υπό πίεση και ελέγχει το πιστοποιητικό που έχει εκδώσει ο κατασκευαστής του υλικού σύμφωνα με την παράγραφο 5.3 του Παραρτήματος Ι,
- (γ) εγκρίνει τους χρησιμοποιούμενους τρόπους μόνιμης συναρμογής των κατασκευαστικών στοιχείων ή να ελέγχει ότι έχουν εγκριθεί προηγουμένως σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος Ι,
- (δ) ελέγχει ότι το προσωπικό το επιφορτισμένο με τη μόνιμη συναρμογή των κατασκευαστικών στοιχείων και τις μη καταστρεπτικές δοκιμές έχει τα κατάλληλα προσόντα και εγκρίσεις σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 ή την παράγραφο 4.1.3 του Παραρτήματος Ι,

4.2. διεξάγει ή αναθέτει τη διεξαγωγή των καταλλήλων εξετάσεων και των απαραίτητων δοκιμών ώστε να εξακριβώσει κατά πόσον οι λύσεις που υποδεικνύει ο κατασκευαστής πληρούν τις βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, όταν δεν έχουν εφαρμοσθεί τα πρότυπα που προβλέπει ο Κανονισμός 6,

4.3. διεξάγει ή αναθέτει τη διεξαγωγή των καταλλήλων εξετάσεων και των απαραίτητων δοκιμών ώστε να εξακριβώσει, στις περιπτώσεις που ο κατασκευαστής επέλεξε να εφαρμόσει τα σχετικά πρότυπα, κατά πόσον τα πρότυπα αυτά εφαρμόστηκαν πραγματικά,

- 4.4. συμφωνεί με τον αιτητή για τον τόπο στον οποίο θα διεξαχθούν οι εξετάσεις και οι απαραίτητες δοκιμές.
5. Σε περιπτώσεις που ο τύπος πληροί τις διατάξεις των παρόντων Κανονισμών, ο κοινοποιημένος οργανισμός χορηγεί στον αιτητή πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου». Το πιστοποιητικό που ισχύει για περίοδο δέκα ετών η οποία μπορεί να ανανεωθεί, περιέχει το όνομα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή, τα συμπεράσματα της εξέτασης, και τα απαραίτητα δεδομένα για την αναγνώριση του εγκεκριμένου τύπου.

Κατάλογος των σχετικών τμημάτων του τεχνικού φακέλου πρέπει να επισυναφθεί επί του πιστοποιητικού και αντίγραφο πρέπει να φυλάσσεται από τον κοινοποιημένο οργανισμό.

Σε περίπτωση που ο κοινοποιημένος οργανισμός αρνείται να εκδώσει στον κατασκευαστή, ή στον εγκατεστημένο σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχο του, πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου», ο εν λόγω οργανισμός πρέπει να παραθέσει λεπτομερώς τους λόγους της άρνησης αυτής.

6. Ο αιτητής πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος έχει στην κατοχή του τον τεχνικό φάκελο, σχετικά με το πιστοποιητικό «ΕΚ τύπου», για οποιαδήποτε τροποποίηση του εγκεκριμένου εξοπλισμού υπό πίεση για την οποία πρέπει να χορηγηθεί νέα έγκριση, εφόσον η τροποποίηση αυτή είναι δυνατόν να επηρεάσει τη συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις βασικές απαιτήσεις ή προς τις καθορισμένες προϋποθέσεις για τη χρήση του. Η νέα αυτή έγκριση πρέπει να χορηγηθεί υπό μορφή προσθήκης στο αρχικό πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου».

7. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να κοινοποιεί στην αρμόδια αρχή τις σχετικές πληροφορίες που αφορούν τα πιστοποιητικά εξέτασης «ΕΚ τύπου» που ανακαλεί, και εφόσον του ζητηθεί, και εκείνα που χορηγεί.

Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός κοινοποιεί επίσης στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες που αφορούν τα πιστοποιητικά εξέτασης «ΕΚ τύπου» που ανακαλεί ή που αρνείται να χορηγήσει.

8. Οι λοιποί κοινοποιημένοι οργανισμοί δύνανται να λαμβάνουν αντίγραφα των πιστοποιητικών εξέτασης «ΕΚ τύπου» ή/και των προσθηκών τους. Τα παραρτήματα των πιστοποιητικών φυλάσσονται στη διάθεση των λοιπών κοινοποιημένων οργανισμών.
9. Ο κατασκευαστής ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του πρέπει να φυλάσσει, μαζί με τον τεχνικό φάκελο, αντίγραφο των πιστοποιητικών εξέτασης «ΕΚ τύπου» και των προσθηκών σε αυτά για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία κατασκευής του εξοπλισμού υπό πίεση.

Όταν ούτε ο κατασκευαστής, ούτε ο εντολοδόχος του δεν είναι εγκατεστημένοι σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία, υπεύθυνος για τη διατήρηση του τεχνικού φακέλου στη διάθεση της αρμόδιας αρχής είναι το πρόσωπο που είναι υπεύθυνο για τη διάθεση του προϊόντος στην αγορά.

#### **Ενότητα Β1 (εξέταση «ΕΚ σχεδιασμού»)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει το τμήμα εκείνο της διαδικασίας, με το οποίο ο κοινοποιημένος οργανισμός

διαπιστώνει και επικυρώνει ότι ο σχεδιασμός ενός τεμαχίου εξοπλισμού υπό πίεση πληροί τις διατάξεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.

Η πειραματική μέθοδος σχεδιασμού, η οποία προβλέπεται στην παράγραφο 3.2.4 του Παραρτήματος Ι, δεν μπορεί να εφαρμοσθεί στα πλαίσια της παρούσας Ενότητας.

2. Η αίτηση εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» υποβάλλεται από τον κατασκευαστή, ή τον εγκατεστημένο σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχο του, σε ένα και μόνο κοινοποιημένο οργανισμό.

Η αίτηση πρέπει να περιλαμβάνει:

- (α) Το όνομα και τη διεύθυνση του κατασκευαστή και, εφόσον η αίτηση υποβάλλεται από τον εντολοδόχο, το όνομα και τη διεύθυνση του εντολοδόχου αυτού,
- (β) γραπτή δήλωση ότι η ίδια αίτηση δεν έχει υποβληθεί σε άλλο κοινοποιημένο οργανισμό,
- (γ) τον τεχνικό φάκελο που περιγράφεται στην παράγραφο 3.

Η αίτηση μπορεί να καλύπτει περισσότερες παραλλαγές του εξοπλισμού υπό πίεση, εφόσον οι μεταξύ τους διαφορές δεν επηρεάζουν το επίπεδο της ασφάλειας.

3. Ο τεχνικός φάκελος πρέπει να επιτρέπει την εκτίμηση της συμμόρφωσης του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Πρέπει να καλύπτει, στο βαθμό που απαιτείται για την αξιολόγηση, το σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία του εξοπλισμού υπό πίεση και να περιλαμβάνει:

- (α) γενική περιγραφή του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (β) σχέδια αρχικής σύλληψης και κατασκευαστικά σχέδια, καθώς και διαγράμματα κατασκευαστικών στοιχείων, υποσυγκροτημάτων, κυκλωμάτων, κ.λπ.,
- (γ) τις περιγραφές και εξηγήσεις που είναι αναγκαίες για την κατανόηση των προαναφερομένων σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του προϊόντος,
- (δ) τον κατάλογο των προτύπων που αναφέρει ο Κανονισμός 6, τα οποία εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, καθώς και περιγραφές των λύσεων που υιοθέτησε ο κατασκευαστής για να τηρούνται οι βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, στην περίπτωση που δεν έχουν εφαρμοσθεί τα πρότυπα που αναφέρει ο Κανονισμός 6,
- (ε) τα αναγκαία αποδεικτικά στοιχεία της επάρκειάς των, ιδίως όταν δεν έχουν εφαρμοσθεί στο ακέραιο τα αναφερόμενα στον Κανονισμό 6 πρότυπα. Σ' αυτά τα αποδεικτικά στοιχεία πρέπει να περιλαμβάνονται τα αποτελέσματα των δοκιμών που έχουν διενεργηθεί στο κατάλληλο εργαστήριο του κατασκευαστή ή για λογαριασμό του,
- (στ) τα αποτελέσματα των υπολογισμών σχεδιασμού, των εξετάσεων κ.λπ.,
- (ζ) τις πληροφορίες σχετικά με τα προσόντα ή τις εγκρίσεις που απαιτούνται στις παραγράφους 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος Ι.

4. Ο κοινοποιημένος οργανισμός:
- 4.1. εξετάζει τον τεχνικό φάκελο και προσδιορίζει τα στοιχεία που έχουν σχεδιαστεί σύμφωνα με τις σχετικές διατάξεις των προτύπων που αναφέρει ο Κανονισμός 6, καθώς και τα κατασκευαστικά στοιχεία που ο σχεδιασμός τους δεν βασίζεται στις σχετικές διατάξεις των εν λόγω προτύπων.

Ειδικότερα, ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να:

- (α) Αξιολογεί τα υλικά όταν αυτά δεν είναι σύμφωνα με τα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα ή με ευρωπαϊκή έγκριση υλικών για εξοπλισμό υπό πίεση,
- (β) εγκρίνει τους χρησιμοποιούμενους τρόπους μόνιμης συναρμογής των κατασκευαστικών στοιχείων του εξοπλισμού υπό πίεση ή εξακριβώνει ότι έχουν εγκριθεί προηγουμένως σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος Ι,
- (γ) εξακριβώνει ότι το προσωπικό που εκτελεί τη μόνιμη συναρμολόγηση των κατασκευαστικών στοιχείων και τις μη καταστροφικές δοκιμές διαθέτει τα προσόντα και εγκρίσεις που προβλέπονται στις παραγράφους 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος Ι,
- 4.2. διεξάγει τις εξετάσεις που απαιτούνται για να εξακριβωθεί κατά πόσον, εάν δεν έχουν εφαρμοσθεί τα πρότυπα που αναφέρει ο Κανονισμός 6, οι λύσεις που υιοθέτησε ο κατασκευαστής ανταποκρίνονται στις βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών,

- 4.3. διεξάγει τις εξετάσεις που απαιτούνται για να εξακριβωθεί, στις περιπτώσεις που ο κατασκευαστής επέλεξε να εφαρμόσει τα σχετικά πρότυπα, κατά πόσον τα πρότυπα αυτά εφαρμόστηκαν πραγματικά.
5. Όταν ο σχεδιασμός είναι σύμφωνος με τις σχετικές διατάξεις των παρόντων Κανονισμών, ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να χορηγεί στον αιτητή πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού». Το πιστοποιητικό πρέπει να περιέχει το όνομα και τη διεύθυνση του αιτητή, τα συμπεράσματα της εξέτασης, τις προϋποθέσεις εγκυρότητάς του και τα απαραίτητα δεδομένα για την αναγνώριση του εγκεκριμένου σχεδιασμού.

Στο πιστοποιητικό επισυνάπτεται κατάλογος των σημαντικών τμημάτων του τεχνικού φακέλου. Ο κοινοποιημένος οργανισμός φυλάσσει αντίγραφο του καταλόγου αυτού.

Σε περίπτωση που ο κοινοποιημένος οργανισμός αρνείται να χορηγήσει στον κατασκευαστή, ή στον εγκατεστημένο σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχο του, πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού», ο εν λόγω οργανισμός παραθέτει λεπτομερώς τους λόγους της άρνησης του πιστοποιητικού.

6. Ο αιτητής πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος έχει στην κατοχή του τον τεχνικό φάκελο σχετικά με το πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού», για οιαδήποτε τροποποίηση που επήλθε στον εγκεκριμένο σχεδιασμό, για την οποία πρέπει να χορηγηθεί νέα έγκριση, εφόσον η τροποποίηση αυτή είναι δυνατόν να επηρεάσει τη συμμόρφωση προς τις βασικές απαιτήσεις ή προς τις καθορισμένες προϋποθέσεις για τη χρήση του εξοπλισμού υπό πίεση. Η νέα έγκριση πρέπει να χορηγείται υπό μορφή

προσθήκης στο αρχικό πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού».

7. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να κοινοποιεί στην αρμόδια αρχή τις σχετικές πληροφορίες για τα πιστοποιητικά εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» που έχει ανακαλέσει και, κατόπιν αίτησης, για αυτά που έχει χορηγήσει.

Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει επίσης να κοινοποιεί στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες για τα πιστοποιητικά εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» που έχει ανακαλέσει ή έχει αρνηθεί.

8. Οι άλλοι κοινοποιημένοι οργανισμοί δύνανται να λαμβάνουν, κατόπιν αιτήσεως, τις σχετικές πληροφορίες σχετικά με:

- (α) Τα χορηγούμενα πιστοποιητικά εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» και τις προσθήκες τους,
- (β) τα αποσυρόμενα πιστοποιητικά εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» και τις προσθήκες τους.

9. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να φυλάσσει, μαζί με τον τεχνικό φάκελο που αναφέρεται στην παράγραφο 3, αντίγραφο των πιστοποιητικών εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» και των προσθηκών τους για διάστημα δέκα έτη από την τελευταία ημερομηνία κατασκευής του εξοπλισμού υπό πίεση.

Όταν ούτε ο κατασκευαστής, ούτε ο εντολοδόχος του δεν είναι εγκατεστημένοι σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία, υπεύθυνος για τη διατήρηση του τεχνικού φακέλου στη διάθεση της αρμόδιας αρχής είναι το πρόσωπο που είναι υπεύθυνο για τη διάθεση του προϊόντος στην αγορά.

**Ενότητα Γ1 (συμμόρφωση προς τον τύπο)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει το μέρος της διαδικασίας με το οποίο ο κατασκευαστής, ή ο εντολοδόχος του που είναι εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία, βεβαιώνει και δηλώνει ότι ο εξοπλισμός υπό πίεση συμμορφώνεται προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου» και ικανοποιεί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, επιθέτει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση και συντάσσει γραπτή δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης.
2. Ο κατασκευαστής πρέπει να λαμβάνει όλα τα απαραίτητα μέτρα ώστε η διαδικασία κατασκευής να διασφαλίζει τη συμμόρφωση του κατασκευαζόμενου εξοπλισμού υπό πίεση προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου» και προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.
3. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να φυλάσσει αντίγραφο της δήλωσης ΕΚ συμμόρφωσης για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία κατασκευής του εξοπλισμού υπό πίεση.

Όταν ούτε ο κατασκευαστής, ούτε ο εντολοδόχος του δεν είναι εγκατεστημένοι σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία, υπεύθυνο για τη διατήρηση του τεχνικού φακέλου στη διάθεση της αρμόδιας αρχής είναι το πρόσωπο που είναι υπεύθυνο για τη διάθεση του προϊόντος στην αγορά.

4. Η τελική αξιολόγηση πρέπει να υπόκειται σε παρακολούθηση υπό τη μορφή αιφνίδιων επισκέψεων από τον κοινοποιημένο οργανισμό τον οποίο επιλέγει ο κατασκευαστής.

Κατά τις επισκέψεις αυτές, ο κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει:

- (α) Να βεβαιώνεται ότι ο κατασκευαστής πράγματι πραγματοποιεί την τελική αξιολόγηση σύμφωνα με την παράγραφο 4.2 του Παραρτήματος I,
- (β) να προβαίνει στη δειγματοληψία εξοπλισμού υπό πίεση στα υποστατικά κατασκευής ή αποθήκευσης, για να διενεργεί ελέγχους. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί τον αριθμό των τεμαχίων του εξοπλισμού που θα ληφθεί για δειγματοληψία και να κρίνει κατά πόσον πρέπει να διενεργήσει ή να αναθέσει τη διενέργεια επ' αυτών ολόκληρη ή μέρος της τελικής αξιολόγησης των δειγμάτων του εξοπλισμού υπό πίεση.

Στις περιπτώσεις όπου ένα ή περισσότερα από τα τεμάχια εξοπλισμού υπό πίεση δεν συμμορφούνται προς τις απαιτήσεις, ο κοινοποιημένος οργανισμός λαμβάνει τα κατάλληλα μέτρα.

Ο κατασκευαστής τοποθετεί, υπό την ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού, τον αναγνωριστικό αριθμό του εν λόγω οργανισμού σε κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση.

#### **Ενότητα Δ (διασφάλιση της ποιότητας παραγωγής)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής, ο οποίος πληροί τις υποχρεώσεις της

παραγράφου 2, βεβαιώνεται και δηλώνει ότι ο εν λόγω εξοπλισμός υπό πίεση συμμορφούται προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου» ή στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» και πληροί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτόν. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, επιθέτει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε τεμάχιο εξοπλισμού υπό πίεση και συντάσσει γραπτή δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης. Η Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» συνοδεύεται από τον αναγνωριστικό αριθμό του κοινοποιημένου οργανισμού, ο οποίος είναι υπεύθυνος για την επιτήρηση που αναφέρεται στην παράγραφο 4.

2. Για την παραγωγή, την τελική επιθεώρηση και τις δοκιμές ο κατασκευαστής πρέπει να εφαρμόζει εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας της παραγωγής σύμφωνα με την παράγραφο 3 και υπόκειται στην επιτήρηση που αναφέρει η παράγραφος 4.
3. Σύστημα ποιότητας
  - 3.1. Ο κατασκευαστής υποβάλλει αίτηση αξιολόγησης του συστήματος ποιότητας που ακολουθεί, σε κοινοποιημένο οργανισμό της εκλογής του.

Η αίτηση πρέπει να περιέχει:

- (α) Όλες τις σχετικές πληροφορίες για τον εν λόγω εξοπλισμό υπό πίεση,
- (β) το φάκελο σχετικά με το σύστημα ποιότητας,

- (Υ) τον τεχνικό φάκελο σχετικά με τον εγκεκριμένο τύπο και αντίγραφο του πιστοποιητικού εξέτασης «ΕΚ τύπου» ή του πιστοποιητικού εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού».

3.2. Το σύστημα ποιότητας διασφαλίζει τη συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου» ή στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» και προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.

Όλα τα στοιχεία, απαιτήσεις και διατάξεις που υιοθετεί ο κατασκευαστής πρέπει να τεκμηριώνονται, κατά τρόπο συστηματικό και τακτικό, υπό μορφή γραπτής πολιτικής, διαδικασιών και οδηγιών. Η εν λόγω τεκμηρίωση του συστήματος ποιότητας πρέπει να επιτρέπει τη συνεπή ερμηνεία των προγραμμάτων ποιότητας, σχεδίων, εγχειριδίων και δεδομένων.

Η τεκμηρίωση περιέχει, ιδίως, κατάλληλη περιγραφή:

- (α) Των ποιοτικών στόχων, του οργανογράμματος, των ευθυνών και των αρμοδιοτήτων της διεύθυνσης όσον αφορά την ποιότητα των εξοπλισμών υπό πίεση,
- (β) των τεχνικών κατασκευής, ποιοτικού ελέγχου και διασφάλισης της ποιότητας, των διαδικασιών και συστηματικών μέτρων που θα εφαρμόζονται, ιδίως των διαδικασιών που εφαρμόζονται για τη μόνιμη συναρμογή των στοιχείων όπως είναι εγκεκριμένα σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος Ι,
- (γ) των εξετάσεων και των δοκιμών που θα διεξάγονται πριν, κατά και μετά την κατασκευή και της συχνότητας διεξαγωγής τους,

- (δ) των δεδομένων ποιότητας, όπως εκθέσεις επιθεώρησης και δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα ή εγκρίσεις του αρμοδίου προσωπικού, ιδίως εκείνου του προσωπικού του επιφορτισμένου με τη συναρμογή των στοιχείων και τις μη καταστρεπτικές δοκιμές σύμφωνα με τις παραγράφους 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος I,
- (ε) των μέσων παρακολούθησης της επίτευξης της απαιτούμενης ποιότητας και της αποτελεσματικής λειτουργίας του συστήματος ποιότητας.

3.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί το σύστημα ποιότητας για να διαπιστώσει εάν ικανοποιεί προς τις απαιτήσεις που αναφέρει η παράγραφος 3.2. Τα στοιχεία του συστήματος ποιότητας τα οποία συμμορφούνται προς το σχετικό εναρμονισμένο πρότυπο τεκμαίρεται ότι συμμορφούνται προς τις σχετικές απαιτήσεις της παραγράφου 3.2.

Η ομάδα των ελεγκτών πρέπει να περιλαμβάνει ένα τουλάχιστον μέλος με πείρα στην αξιολόγηση της τεχνολογία του σχετικού εξοπλισμού υπό πίεση. Η διαδικασία αξιολόγησης πρέπει να περιλαμβάνει επίσκεψη επιθεώρησης στα υποστατικά του κατασκευαστή.

Η απόφαση πρέπει να κοινοποιείται στον κατασκευαστή. Η κοινοποίηση πρέπει να περιλαμβάνει τα συμπεράσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

3.4. Ο κατασκευαστής αναλαμβάνει να πληροί τις υποχρεώσεις που απορρέουν από το σύστημα ποιότητας, όπως έχει εγκριθεί, και να διασφαλίζει ώστε αυτό να παραμένει ικανοποιητικό και αποδοτικό.

Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος ενέκρινε το σύστημα ποιότητας, για κάθε σκοπούμενη προσαρμογή του συστήματος.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί τις προτεινόμενες τροποποιήσεις και να αποφασίζει κατά πόσον το τροποποιημένο σύστημα ποιότητας εξακολουθεί να πληροί τις απαιτήσεις που αναφέρει η παράγραφος 3.2, ή αν απαιτείται νέα αξιολόγηση.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να γνωστοποιεί την απόφασή του στον κατασκευαστή. Η γνωστοποίηση πρέπει να περιέχει τα συμπεράσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

4. Επιτήρηση υπό την ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού
  - 4.1. Σκοπός της επιτήρησης είναι να διασφαλίζει ότι ο κατασκευαστής πληροί ορθά τις υποχρεώσεις οι οποίες προκύπτουν από το εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας.
  - 4.2. Ο κατασκευαστής πρέπει να επιτρέπει, στον κοινοποιημένο οργανισμό πρόσβαση για σκοπούς επιθεώρησης, στους χώρους κατασκευής, επιθεώρησης, δοκιμών και αποθήκευσης και του παρέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδίως:
    - (α) Την τεκμηρίωση σχετικά με το σύστημα ποιότητας,
    - (β) τα δεδομένα ποιότητας, όπως εκθέσεις επιθεωρήσεων και δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα του αρμοδίου προσωπικού, κ.λπ.

- 4.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να διεξάγει περιοδικούς ελέγχους για να βεβαιώνεται ότι ο κατασκευαστής διατηρεί και εφαρμόζει το σύστημα ποιότητας, και χορηγεί έκθεση ελέγχου στον κατασκευαστή. Η συχνότητα των περιοδικών ελέγχων είναι τέτοια ώστε κάθε τρία χρόνια διεξάγεται πλήρης επαναξιολόγηση.
- 4.4. Επιπρόσθετα, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να πραγματοποιεί αιφνιδιαστικές επισκέψεις στον κατασκευαστή. Η αναγκαιότητα και η συχνότητα αυτών των πρόσθετων επισκέψεων καθορίζεται βάσει συστήματος ελέγχου των επισκέψεων, που το διαχειρίζεται ο κοινοποιημένος οργανισμός. Σ' αυτό το σύστημα ελέγχου επισκέψεων λαμβάνονται ειδικότερα υπόψη οι ακόλουθοι παράγοντες:
- (α) Η κατηγορία του εξοπλισμού,
  - (β) τα πορίσματα παλαιότερων επισκέψεων επιτήρησης,
  - (γ) η ανάγκη να παρακολουθείται η μετέπειτα εφαρμογή των διορθωτικών μέτρων,
  - (δ) οι ειδικές προϋποθέσεις, αν υπάρχουν, οι συνδεδεμένες με την έγκριση του συστήματος,
  - (ε) οι τυχόν ουσιώδεις αλλαγές στην οργάνωση της κατασκευής, την πολιτική ή τις τεχνικές.

Κατά τη διάρκεια τέτοιων επισκέψεων, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να διεξάγει ή να αναθέτει σε τρίτους τη διεξαγωγή δοκιμών για να επαληθευθεί η ορθή λειτουργία του συστήματος ποιότητας, εφόσον αυτό είναι αναγκαίο. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να χορηγήσει στον κατασκευαστή έκθεση της επίσκεψης και, εάν πραγματοποιήθηκε δοκιμή, έκθεση δοκιμής.

5. Ο κατασκευαστής πρέπει να διατηρεί στη διάθεση της αρμόδιας αρχής, για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία παραγωγής του εξοπλισμού υπό πίεση:

(α) Την τεκμηρίωση που προβλέπεται στην παράγραφο 3.1(β),

(β) τις προσαρμογές που προβλέπονται στη δεύτερη υποπαράγραφο της παραγράφου 3.4,

(γ) τις αποφάσεις και εκθέσεις του κοινοποιημένου οργανισμού που προβλέπονται στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 3.3, στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 3.4 και στις παραγράφους 4.3 και 4.4.

6. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να κοινοποιεί στην αρμόδια αρχή τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις συστημάτων ποιότητας που έχει ανακαλέσει και, κατόπιν αίτησης, για αυτά που έχει χορηγήσει.

Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει επίσης να κοινοποιεί στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει ή έχει αρνηθεί.

#### **Ενότητα Δ1 (διασφάλιση της ποιότητας παραγωγής)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής, ο οποίος πληροί τις υποχρεώσεις της παραγράφου 3, βεβαιώνει και δηλώνει ότι τα τεμάχια του εν λόγω εξοπλισμού υπό πίεση πληρούν τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που ισχύει γι' αυτά. Ο κατασκευαστής,

ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, επιθέτει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση και συντάσσει γραπτή δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης. Η Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» πρέπει να συνοδεύεται από τον αναγνωριστικό αριθμό του κοινοποιημένου οργανισμού ο οποίος είναι υπεύθυνος για την επιτήρηση που αναφέρεται στην παράγραφο 5.

2. Ο κατασκευαστής καταρτίζει την τεχνική τεκμηρίωση που περιγράφεται κατωτέρω:

Η τεχνική τεκμηρίωση πρέπει να επιτρέπει να αξιολογείται η συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις αντίστοιχες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών. Πρέπει να καλύπτει το σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία του εξοπλισμού υπό πίεση, και να περιέχει, στο βαθμό που απαιτείται για την αξιολόγηση και να περιλαμβάνει:

- (α) Γενική περιγραφή του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (β) σχέδια αρχικής σύλληψης και κατασκευής, καθώς και διαγράμματα κατασκευαστικών στοιχείων, υποσυγκροτημάτων, κυκλωμάτων, κ.λπ.,
- (γ) τις περιγραφές και εξηγήσεις που είναι αναγκαίες για την κατανόηση των προαναφερόμενων σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (δ) κατάλογο των προτύπων που αναφέρονται στον Κανονισμό 6, και τα οποία εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, καθώς και περιγραφές των λύσεων που υιοθέτησε ο κατασκευαστής για να ανταποκριθεί στις

βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, στην περίπτωση κατά την οποία δεν εφαρμόζονται τα πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6,

(ε) τα αποτελέσματα των υπολογισμών σχεδιασμού, των διενεργηθέντων εξετάσεων κ.λ.π.,

(στ) τις εκθέσεις δοκιμών.

3. Για την παραγωγή, την τελική επιθεώρηση και τις δοκιμές ο κατασκευαστής πρέπει να εφαρμόζει εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας της παραγωγής σύμφωνα με την παράγραφο 4 και υπόκειται στην επιτήρηση που αναφέρει η παράγραφος 5.

4. Σύστημα ποιότητας

4.1. Ο κατασκευαστής πρέπει να υποβάλλει αίτηση εκτίμησης του συστήματος ποιότητας που ακολουθεί, σε κοινοποιημένο οργανισμό της εκλογής του.

Η αίτηση αυτή πρέπει να περιέχει:

(α) Όλες τις σχετικές πληροφορίες για τον εν λόγω εξοπλισμό υπό πίεση,

(β) την τεκμηρίωση σχετικά με το σύστημα ποιότητας.

4.2. Το σύστημα ποιότητας πρέπει να διασφαλίζει συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση στις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.

Όλα τα στοιχεία, απαιτήσεις και διατάξεις που υιοθετεί ο κατασκευαστής πρέπει να τεκμηριώνονται κατά συστηματικό

και τακτικό τρόπο, υπό μορφή γραπτής πολιτικής, διαδικασιών και οδηγιών. Η εν λόγω τεκμηρίωση του συστήματος ποιότητας πρέπει να επιτρέπει τη συνεπή ερμηνεία των προγραμμάτων ποιότητας, σχεδίων, εγχειριδίων και δεδομένων.

Η τεκμηρίωση περιέχει, ιδίως, κατάλληλη περιγραφή:

- (α) Των ποιοτικών στόχων, του οργανογράμματος, των ευθυνών και των αρμοδιοτήτων της διεύθυνσης όσον αφορά την ποιότητα του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (β) των τεχνικών κατασκευής, ποιοτικού ελέγχου και διασφάλισης της ποιότητας των διαδικασιών και συστηματικών μέτρων που θα εφαρμόζονται, ιδίως των διαδικασιών που εφαρμόζονται για τη μόνιμη συναρμογή των στοιχείων όπως είναι εγκεκριμένα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος Ι,
- (γ) των εξετάσεων και των δοκιμών που θα διεξάγονται πριν, κατά και μετά την κατασκευή, και της συχνότητας διεξαγωγής τους,
- (δ) των δεδομένων ποιότητας, όπως εκθέσεις επιθεώρησης και δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα ή εγκρίσεις του αρμοδίου προσωπικού, ιδίως εκείνου του προσωπικού του επιφορτισμένου με τη συναρμογή των στοιχείων σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος Ι,
- (ε) των μέσων παρακολούθησης, της επίτευξης της απαιτούμενης ποιότητας και της αποτελεσματικής λειτουργίας του συστήματος ποιότητας.

- 4.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί το σύστημα ποιότητας για να διαπιστώσει εάν ικανοποιεί τις απαιτήσεις που αναφέρει η παράγραφος 4.2. Τα στοιχεία του συστήματος ποιότητας τα οποία συμμορφούνται προς το σχετικό εναρμονισμένο πρότυπο τεκμαίρεται ότι ικανοποιούν τις αντίστοιχες απαιτήσεις της παραγράφου 4.2.

Η ομάδα των ελεγκτών πρέπει να περιλαμβάνει ένα τουλάχιστον μέλος με πείρα στην αξιολόγηση της τεχνολογίας του σχετικού εξοπλισμού υπό πίεση. Η διαδικασία αξιολόγησης πρέπει να περιλαμβάνει επίσκεψη επιθεώρησης στα υποστατικά του κατασκευαστή.

Η απόφαση πρέπει να κοινοποιείται στον κατασκευαστή. Η κοινοποίηση πρέπει να περιλαμβάνει τα συμπεράσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

- 4.4. Ο κατασκευαστής πρέπει να αναλαμβάνει τη δέσμευση να πληροί τις υποχρεώσεις που απορρέουν από το σύστημα ποιότητας, όπως έχει εγκριθεί, και να το διασφαλίζει ότι παραμένει ικανοποιητικό και αποδοτικό.

Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος ενέκρινε το σύστημα ποιότητας, για κάθε σκοπούμενη προσαρμογή του συστήματος ποιότητας.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί τις προτεινόμενες τροποποιήσεις και να αποφασίζει κατά πόσον το τροποποιημένο σύστημα ποιότητας θα εξακολουθεί να πληροί τις απαιτήσεις που αναφέρει η παράγραφος 4.2 ή αν απαιτείται αξιολόγηση.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να γνωστοποιεί την απόφασή του στον κατασκευαστή. Η γνωστοποίηση πρέπει να περιέχει τα συμπεράσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

5. Επιτήρηση υπό την ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού

5.1. Σκοπός της επιτήρησης είναι να διασφαλίζει ότι ο κατασκευαστής πληροί ορθά τις υποχρεώσεις οι οποίες προκύπτουν από το εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας.

5.2. Ο κατασκευαστής πρέπει να επιτρέπει, στον κοινοποιημένο οργανισμό πρόσβαση για σκοπούς επιθεώρησης, στους χώρους κατασκευής, επιθεώρησης, δοκιμών και αποθήκευσης και του παρέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδίως:

(α) Την τεκμηρίωση σχετικά με το σύστημα ποιότητας,

(β) τα δεδομένα ποιότητας, όπως εκθέσεις επιθεωρήσεων και δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα του αρμόδιου προσωπικού κ.λπ.

5.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να διεξάγει περιοδικούς ελέγχους για να βεβαιώνεται ότι ο κατασκευαστής διατηρεί και εφαρμόζει το σύστημα ποιότητας, και χορηγεί έκθεση ελέγχου στον κατασκευαστή. Η συχνότητα των περιοδικών ελέγχων είναι τέτοια ώστε κάθε τρία χρόνια διεξάγεται πλήρης επαναξιολόγηση.

5.4. Επιπρόσθετα, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να πραγματοποιεί αιφνιδιαστικές επισκέψεις στον κατασκευαστή. Η αναγκαιότητα και η συχνότητα αυτών των πρόσθετων

επισκέψεων καθορίζεται βάσει συστήματος ελέγχου επισκέψεων, που το διαχειρίζεται ο κοινοποιημένος οργανισμός. Σ' αυτό το σύστημα ελέγχου επισκέψεων λαμβάνονται ειδικότερα υπόψη οι ακόλουθοι παράγοντες:

- (α) Η κατηγορία του εξοπλισμού;
- (β) τα πορίσματα παλαιότερων επισκέψεων επιτήρησης,
- (γ) η ανάγκη να παρακολουθείται η μετέπειτα εφαρμογή των διορθωτικών μέτρων,
- (δ) οι ειδικές προϋποθέσεις, αν υπάρχουν, οι συνδεδεμένες με την έγκριση του συστήματος,
- (ε) οι τυχόν ουσιώδεις αλλαγές στην οργάνωση της κατασκευής, της πολιτικής ή τις τεχνικές.

Κατά τη διάρκεια τέτοιων επισκέψεων, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να διεξάγει ή να αναθέτει σε τρίτους τη διεξαγωγή δοκιμών για να επαληθευθεί η ορθή λειτουργία του συστήματος ποιότητας, εφόσον αυτό είναι αναγκαίο. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να χορηγήσει στον κατασκευαστή έκθεση της επίσκεψης και, εάν πραγματοποιήθηκε δοκιμή, έκθεση δοκιμής.

6. Ο κατασκευαστής πρέπει να διατηρεί στη διάθεση της αρμόδιας αρχής, για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία παραγωγής του εξοπλισμού υπό πίεση:

- (α) Την τεχνική τεκμηρίωση που αναφέρεται στην παράγραφο 2,

που αναφέρει η παράγραφος 3.2. Τα στοιχεία του συστήματος ποιότητας τα οποία συμμορφούνται προς το σχετικό εναρμονισμένο πρότυπο τεκμαίρεται ότι ικανοποιούν τις αντίστοιχες απαιτήσεις της παραγράφου 3.2.

Η ομάδα των ελεγκτών πρέπει να περιλαμβάνει ένα τουλάχιστον μέλος με πείρα στην αξιολόγηση της τεχνολογίας του σχετικού εξοπλισμού υπό πίεση. Η διαδικασία αξιολόγησης πρέπει να περιλαμβάνει επίσκεψη επιθεώρησης στα υποστατικά του κατασκευαστή.

Η απόφαση πρέπει να κοινοποιείται στον κατασκευαστή. Η κοινοποίηση πρέπει να περιλαμβάνει τα συμπεράσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

- 3.4. Ο κατασκευαστής πρέπει να αναλαμβάνει τη δέσμευση να πληροί τις υποχρεώσεις που απορρέουν από το σύστημα ποιότητας, όπως έχει εγκριθεί, και να μεριμνά ώστε να παραμένει ικανοποιητικό και αποδοτικό.

Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος ενέκρινε το σύστημα ποιότητας, για κάθε σκοπούμενη προσαρμογή του συστήματος ποιότητας.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί τις προτεινόμενες τροποποιήσεις και αποφασίζει κατά πόσον το τροποποιημένο σύστημα ποιότητας θα εξακολουθεί να πληροί τις απαιτήσεις που αναφέρονται στην παράγραφο 3.2 ή εάν συντρέχει λόγος να γίνει νέα εκτίμηση.

προκειμένου να διαπιστωθεί η συμμόρφωσή του προς τις σχετικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτό. Όλα τα στοιχεία, απαιτήσεις και διατάξεις που υιοθετεί ο κατασκευαστής πρέπει να τεκμηριώνονται κατά συστηματικό και τακτικό τρόπο, υπό μορφή γραπτής πολιτικής, διαδικασιών και οδηγιών. Αυτή η τεκμηρίωση του συστήματος ποιότητας πρέπει να επιτρέπει τη συνεπή ερμηνεία των προγραμμάτων ποιότητας, σχεδίων, εγχειριδίων και δεδομένων.

Η τεκμηρίωση περιέχει ιδίως κατάλληλη περιγραφή:

- (α) Των ποιοτικών στόχων, του οργανογράμματος, των ευθυνών και των αρμοδιοτήτων της διεύθυνσης όσον αφορά την ποιότητα του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (β) των ελέγχων και των δοκιμών που θα διεξαχθούν μετά την κατασκευή,
- (γ) των μέσων παρακολούθησης της αποτελεσματικής λειτουργίας του συστήματος ποιότητας,
- (δ) των δεδομένων ποιότητας, όπως τις εκθέσεις επιθεώρησης και τα δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, τις εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα ή εγκρίσεις του αρμόδιου προσωπικού, και ιδίως εκείνου του προσωπικού του επιφορτισμένου με τις μόνιμες συναρμογές των στοιχείων και τις μη καταστρεπτικές δοκιμές σύμφωνα με τις παραγράφους 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος I.

3.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί το σύστημα ποιότητας για να διαπιστώσει εάν ικανοποιεί τις απαιτήσεις

πρέπει να συνοδεύεται από τον αναγνωριστικό αριθμό του κοινοποιημένου οργανισμού ο οποίος είναι υπεύθυνος για την επιτήρηση που προβλέπεται στην παράγραφο 4.

2. Ο κατασκευαστής πρέπει να εφαρμόζει για την τελική επιθεώρηση του εξοπλισμού υπό πίεση και τις δοκιμές σύστημα ποιότητας εγκεκριμένο όπως καθορίζεται στην παράγραφο 3, και να υπόκειται στην επιτήρηση που προβλέπεται στην παράγραφο 4.

3. Σύστημα ποιότητας

3.1. Ο κατασκευαστής πρέπει να υποβάλλει αίτηση εκτίμησης του συστήματος ποιότητας για τον εξοπλισμό υπό πίεση σε κοινοποιημένο οργανισμό της επιλογής του.

Η αίτηση πρέπει να περιλαμβάνει:

(α) Όλες τις σχετικές πληροφορίες για τον προβλεπόμενο εξοπλισμό υπό πίεση,

(β) την τεκμηρίωση του συστήματος ποιότητας,

(γ) την τεχνική τεκμηρίωση τη σχετική με τον εγκεκριμένο τύπο και αντίγραφο του πιστοποιητικού εξέτασης «ΕΚ τύπου».

3.2. Στα πλαίσια του συστήματος ποιότητας κάθε τεμάχιο εξοπλισμού υπό πίεση πρέπει να εξετάζεται και να διεξάγονται κατάλληλες δοκιμές, όπως ορίζονται στο ή στα σχετικά πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6, ή να διεξάγονται ισοδύναμες δοκιμές, και ιδίως η τελική αξιολόγηση που αναφέρεται στην παράγραφο 4.2 του Παραρτήματος I,

- (β) την τεκμηρίωση που προβλέπεται στην παράγραφο 4.1(β),
- (γ) τις προσαρμογές που προβλέπονται στη δεύτερη υποπαράγραφο της παραγράφου 4.4,
- (δ) τις αποφάσεις και εκθέσεις του κοινοποιημένου οργανισμού που προβλέπονται στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 4.3, στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 4.4 και στις παραγράφους 5.3 και 5.4.

7. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να κοινοποιεί στην αρμόδια αρχή τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις του συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει και, κατόπιν αίτησης, σχετικά με αυτές που έχει χορηγήσει.

Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει επίσης να κοινοποιεί στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει ή έχει αρνηθεί.

#### **Ενότητα Ε (διασφάλιση-ποιότητας προϊόντος)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής ο οποίος πληροί τις υποχρεώσεις της παραγράφου 2 βεβαιώνει και δηλώνει ότι ο εξοπλισμός υπό πίεση συμμορφούται προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου» και πληροί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να επιθέτει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε προϊόν και να συντάσσει γραπτή δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης. Η Σήμανση Συμμόρφωσης «CE»

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να γνωστοποιεί την απόφασή του στον κατασκευαστή. Η γνωστοποίηση πρέπει να περιέχει τα αποτελέσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

#### 4. Επιτήρηση υπό την ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού

4.1. Σκοπός της επιτήρησης είναι να διασφαλίζει ότι ο κατασκευαστής εκπληρώνει ορθά τις υποχρεώσεις οι οποίες προκύπτουν από το εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας.

4.2. Ο κατασκευαστής πρέπει να επιτρέπει στον κοινοποιημένο οργανισμό πρόσβαση, για σκοπούς επιθεώρησης, στους χώρους επιθεώρησης, δοκιμών και αποθήκευσης και να του παρέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδίως:

(α) Την τεκμηρίωση σχετικά με το σύστημα ποιότητας,

(β) την τεχνική τεκμηρίωση,

(γ) τα δεδομένα ποιότητας, όπως τις εκθέσεις επιθεώρησης και τα δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, τις εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα του αρμόδιου προσωπικού, κ.λπ.

4.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να διεξάγει περιοδικούς ελέγχους για να βεβαιώνεται ότι ο κατασκευαστής διατηρεί και εφαρμόζει το σύστημα ποιότητας, και να χορηγεί έκθεση ελέγχου στον κατασκευαστή. Η συχνότητα των περιοδικών ελέγχων είναι τέτοια ώστε κάθε τρία χρόνια διεξάγεται πλήρης επαναξιολόγηση.

4.4. Επιπρόσθετα, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να πραγματοποιεί αιφνιδιαστικές επισκέψεις στον κατασκευαστή. Η αναγκαιότητα και η συχνότητα αυτών καθορίζεται βάσει συστήματος ελέγχου επισκέψεων, που το διαχειρίζεται ο κοινοποιημένος οργανισμός. Σ' αυτό το σύστημα λαμβάνονται ειδικότερα υπόψη οι ακόλουθοι παράγοντες:

- (α) Η κατηγορία του εξοπλισμού,
- (β) τα πορίσματα παλαιότερων επισκέψεων επιτήρησης,
- (γ) η ανάγκη να παρακολουθείται η μετέπειτα εφαρμογή των διορθωτικών μέτρων,
- (δ) οι ειδικές προϋποθέσεις, αν υπάρχουν, οι συνδεδεμένες με την έγκριση του συστήματος,
- (ε) οι τυχόν ουσιώδεις αλλαγές στην οργάνωση της κατασκευής, της πολιτικής ή τις τεχνικές.

Κατά τη διάρκεια τέτοιων επισκέψεων, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να διεξάγει ή να αναθέτει σε τρίτους τη διεξαγωγή δοκιμών για να επαληθευθεί η ορθή λειτουργία του συστήματος ποιότητας, εφόσον είναι αναγκαίο. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να χορηγεί στον κατασκευαστή έκθεση της επίσκεψης και, εάν πραγματοποιήθηκε δοκιμή, έκθεση δοκιμής.

5. Ο κατασκευαστής πρέπει να τηρεί στη διάθεση της αρμόδιας αρχής, για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία παραγωγής του εξοπλισμού υπό πίεση:

- (α) Την τεχνική τεκμηρίωση που αναφέρεται στην παράγραφο 3.1(β),
  - (β) τις προσαρμογές που προβλέπονται στη δεύτερη υποπαράγραφο της παραγράφου 3.4,
  - (γ) τις αποφάσεις και εκθέσεις του κοινοποιημένου οργανισμού που προβλέπονται στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 3.3, στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 3.4 και στις παραγράφους 4.3 και 4.4.
6. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να κοινοποιεί στην αρμόδια αρχή τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις του συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει και, κατόπιν αίτησης, σχετικά με αυτές που έχει χορηγήσει.

Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει επίσης να κοινοποιεί στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις του συστήματος ποιότητας του σχεδιασμού που έχει ανακαλέσει ή έχει αρνηθεί.

### **Ενότητα E1 (διασφάλιση της ποιότητας προϊόντος)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής ο οποίος πληροί τις υποχρεώσεις της παραγράφου 3 βεβαιώνει και δηλώνει ότι ο εξοπλισμός υπό πίεση πληροί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να επιθέτει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση και να συντάσσει γραπτή δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης. Η

Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» πρέπει να συνοδεύεται από τον αναγνωριστικό αριθμό του κοινοποιημένου οργανισμού ο οποίος είναι υπεύθυνος για την επιτήρηση που προβλέπεται στην παράγραφο 5.

2. Ο κατασκευαστής πρέπει να συντάσσει την τεχνική τεκμηρίωση που περιγράφεται κατωτέρω.

Η τεχνική τεκμηρίωση πρέπει να επιτρέπει να αξιολογείται η συμμόρφωση του εξοπλισμού προς τις αντίστοιχες απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτόν. Πρέπει να καλύπτει το σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία του εξοπλισμού υπό πίεση, και να περιέχει, στο βαθμό που αυτό απαιτείται για την αξιολόγηση:

- (α) Γενική περιγραφή του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (β) σχέδια αρχικής σύλληψης και κατασκευής, καθώς και διαγράμματα στοιχείων, υποσυγκροτημάτων, κυκλωμάτων κ.λπ.,
- (γ) τις περιγραφές και εξηγήσεις που είναι αναγκαίες για την κατανόηση των προαναφερόμενων σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση,
- (δ) κατάλογο των προτύπων που αναφέρονται στον Κανονισμό 6, και τα οποία εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, καθώς και περιγραφές των λύσεων που υιοθετεί ο κατασκευαστής για να ανταποκριθεί στις βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών, όταν δεν εφαρμόζονται τα πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6,

- (ε) τα αποτελέσματα των υπολογισμών σχεδιασμού, των διενεργηθέντων εξετάσεων κ.λπ.,
  - (στ) τις εκθέσεις δοκιμών.
3. Για την τελική επιθεώρηση του εξοπλισμού υπό πίεση και τις δοκιμές ο κατασκευαστής πρέπει να εφαρμόζει εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας σύμφωνα με την παράγραφο 4 και να υπόκειται στην επιτήρηση που αναφέρει η παράγραφος 5.
4. Σύστημα ποιότητας
- 4.1. Ο κατασκευαστής υποβάλλει αίτηση εκτίμησης του συστήματος ποιότητας σε κοινοποιημένο οργανισμό της εκλογής του.

Η αίτηση αυτή πρέπει να περιέχει:

- (α) Όλες τις σχετικές πληροφορίες για τον εν λόγω εξοπλισμό υπό πίεση,
  - (β) την τεκμηρίωση σχετικά με το σύστημα ποιότητας.
- 4.2. Στα πλαίσια του συστήματος ποιότητας, πρέπει να εξετάζεται κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση και να διενεργούνται οι προσήκουσες δοκιμές που καθορίζονται στο ή στα σχετικά πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6 ή ισοδύναμες δοκιμές, και ιδίως η τελική αξιολόγηση που αναφέρεται στην παράγραφο 4.2 του Παραρτήματος I, προκειμένου να διαπιστωθεί η συμμόρφωσή του προς τις σχετικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτόν. Όλα τα στοιχεία, απαιτήσεις και διατάξεις που υιοθετεί ο κατασκευαστής πρέπει να τεκμηριώνονται κατά συστηματικό

και τακτικό τρόπο, υπό μορφή γραπτών μέτρων, διαδικασιών και οδηγιών. Η εν λόγω τεκμηρίωση του συστήματος ποιότητας πρέπει να επιτρέπει τη συνεπή ερμηνεία των προγραμμάτων ποιότητας, σχεδίων, εγχειριδίων και δεδομένων.

Η τεκμηρίωση περιέχει, ιδίως, την κατάλληλη περιγραφή:

- (α) Των ποιοτικών στόχων, του οργανογράμματος, των ευθυνών και των αρμοδιοτήτων της διεύθυνσης όσον αφορά την ποιότητα των εξοπλισμών υπό πίεση,
- (β) των εγκεκριμένων, σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος Ι, διαδικασιών μόνιμης συναρμογής στοιχείων,
- (γ) των εξετάσεων και δοκιμών που θα διεξάγονται μετά την κατασκευή,
- (δ) των μέσων παρακολούθησης της αποτελεσματικής λειτουργίας του συστήματος ποιότητας,
- (ε) των δεδομένων ποιότητας, όπως εκθέσεις επιθεώρησης και δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα ή τις εγκρίσεις του αρμόδιου προσωπικού και ιδίως εκείνου του προσωπικού του επιφορτισμένου με τη μόνιμη συναρμογή των στοιχείων σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος Ι.

- 4.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί το σύστημα ποιότητας για να διαπιστώσει αν ικανοποιεί τις απαιτήσεις που αναφέρονται στην παράγραφο 4.2. Τα στοιχεία του συστήματος ποιότητας τα οποία συμμορφούνται προς το

σχετικό εναρμονισμένο πρότυπο τεκμαίρεται ότι ικανοποιούν τις αντίστοιχες απαιτήσεις της παραγράφου 4.2.

Η ομάδα ελεγκτών πρέπει να περιλαμβάνει ένα τουλάχιστον μέλος, το οποίο έχει, ως αξιολογητής, πείρα στην τεχνολογία των εξοπλισμών υπό πίεση. Η διαδικασία αξιολόγησης πρέπει να περιλαμβάνει επίσκεψη επιθεώρησης στα υποστατικά του κατασκευαστή.

Η απόφαση πρέπει να κοινοποιείται στον κατασκευαστή και να περιλαμβάνει τα συμπεράσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

- 4.4. Ο κατασκευαστής αναλαμβάνει τη δέσμευση να πληροί τις υποχρεώσεις που απορρέουν από το σύστημα ποιότητας, όπως έχει εγκριθεί, και να μεριμνά ώστε να παραμένει ικανοποιητικό και αποδοτικό.

Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος ενέκρινε το σύστημα ποιότητας, για κάθε σκοπούμενη προσαρμογή του συστήματος ποιότητας.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί τις προτεινόμενες τροποποιήσεις και να αποφασίζει κατά πόσον το τροποποιημένο σύστημα ποιότητας θα εξακολουθεί να πληροί τις απαιτήσεις που αναφέρονται στην παράγραφο 4.2 ή εάν απαιτείται νέα αξιολόγηση.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να γνωστοποιεί την απόφασή του στον κατασκευαστή. Η γνωστοποίηση πρέπει να περιέχει τα αποτελέσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

5. Επιτήρηση υπό την ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού
- 5.1. Σκοπός της επιτήρησης είναι να διασφαλίζει ότι ο κατασκευαστής εκπληρώνει ορθά τις υποχρεώσεις οι οποίες προκύπτουν από το εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας.
- 5.2. Ο κατασκευαστής πρέπει να επιτρέπει στον κοινοποιημένο οργανισμό πρόσβαση, για σκοπούς επιθεώρησης, στους χώρους επιθεώρησης, δοκιμών και αποθήκευσης και να του παρέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, και ιδίως:
- (α) Την τεκμηρίωση σχετικά με το σύστημα ποιότητας,
  - (β) την τεχνική τεκμηρίωση,
  - (γ) τα δεδομένα ποιότητας, όπως τις εκθέσεις επιθεώρησης και τα δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, τις εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα του αρμόδιου προσωπικού κ.λπ.
- 5.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να διεξάγει περιοδικούς ελέγχους για να βεβαιώνεται ότι ο κατασκευαστής διατηρεί και εφαρμόζει το σύστημα ποιότητας, και να χορηγεί έκθεση ελέγχου στον κατασκευαστή. Η συχνότητα των περιοδικών ελέγχων είναι τέτοια ώστε κάθε τρία χρόνια διεξάγεται πλήρης επαναξιολόγηση.
- 5.4. Επιπρόσθετα, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να πραγματοποιεί αιφνιδιαστικές επισκέψεις στον κατασκευαστή. Η αναγκαιότητα και η συχνότητα αυτών των πρόσθετων επισκέψεων καθορίζεται βάσει συστήματος ελέγχου επισκέψεων, που το διαχειρίζεται ο κοινοποιημένος οργανισμός. Σ' αυτό το σύστημα ελέγχου επισκέψεων λαμβάνονται ειδικότερα υπόψη οι ακόλουθοι παράγοντες:

- (α) Η κατηγορία του εξοπλισμού,
- (β) τα πορίσματα παλαιότερων επισκέψεων επιτήρησης,
- (γ) η ανάγκη να παρακολουθείται η μετέπειτα εφαρμογή των διορθωτικών μέτρων,
- (δ) οι ειδικές προϋποθέσεις, αν υπάρχουν, οι συνδεδεμένες με την έγκριση του συστήματος,
- (ε) οι τυχόν ουσιώδεις αλλαγές στην οργάνωση της κατασκευής, της πολιτικής ή τις τεχνικές.

Κατά τη διάρκεια τέτοιων επισκέψεων, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να διεξάγει ή να αναθέτει σε τρίτους τη διεξαγωγή δοκιμών για να επαληθευθεί η ορθή λειτουργία του συστήματος ποιότητας, εφόσον είναι αναγκαίο. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να χορηγεί στον κατασκευαστή έκθεση της επίσκεψης και, εάν πραγματοποιήθηκε δοκιμή, έκθεση δοκιμής.

6. Ο κατασκευαστής πρέπει να διατηρεί στη διάθεση της αρμόδιας αρχής, για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία παραγωγής του εξοπλισμού υπό πίεση:

- (α) Την τεχνική τεκμηρίωση που αναφέρεται στην παράγραφο 2,
- (β) την τεκμηρίωση που αναφέρεται στην παραγράφο 4.1(β),
- (γ) τις προσαρμογές που προβλέπονται στη δεύτερη υποπαράγραφο της παραγράφου 4.4,

(δ) τις αποφάσεις και εκθέσεις του κοινοποιημένου οργανισμού που προβλέπονται στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 4.3, στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 4.4 και στις παραγράφους 5.3 και 5.4.

7. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να κοινοποιεί στην αρμόδια αρχή τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις του συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει και, κατόπιν αίτησης, σχετικά με αυτές που έχει χορηγήσει.

Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει επίσης να κοινοποιεί στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις του συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει ή έχει αρνηθεί.

#### **Ενότητα ΣΤ (επαλήθευση προϊόντος)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, βεβαιώνει και δηλώνει ότι ο εξοπλισμός υπό πίεση που υπόκειται στις διατάξεις της παραγράφου 3 συμμορφούται προς τον τύπο που περιγράφεται:

(α) Στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου», ή

(β) στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού»

και πληροί τις σχετικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.

2. Ο κατασκευαστής πρέπει να λαμβάνει όλα τα αναγκαία μέτρα ώστε η διαδικασία κατασκευής να διασφαλίζει την ποιότητα του εξοπλισμού υπό πίεση προς τον τύπο που περιγράφεται:

- (α) Στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου», ή
- (β) στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού»

και προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.

Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να επιθέσει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε εξοπλισμό υπό πίεση και να συντάσσει δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης.

3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να πραγματοποιεί τις κατάλληλες εξετάσεις και δοκιμές, προκειμένου να ελέγξει τη συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις σχετικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών με εξέταση και δοκιμή κάθε προϊόντος, όπως ορίζεται στην παράγραφο 4.

Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να φυλάσσει αντίγραφο της δήλωσης ΕΚ συμμόρφωσης για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία κατασκευής του εξοπλισμού υπό πίεση.

4. Επαλήθευση με εξέταση και δοκιμή του κάθε τεμαχίου του εξοπλισμού υπό πίεση

- 4.1. Κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση πρέπει να εξετάζεται μεμονωμένα και να υποβάλλεται στις κατάλληλες εξετάσεις και

δοκιμές που ορίζονται στο ή στα σχετικά πρότυπα που αναφέρει στον Κανονισμό 6 ή σε ισοδύναμες εξετάσεις και δοκιμές, προκειμένου να επαληθευθεί η συμμόρφωσή του προς τον τύπο και τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.

Ειδικότερα, ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να:

- (α) Ελέγχει ότι το προσωπικό το επιφορτισμένο με τη μόνιμη συναρμογή των στοιχείων και τις μη καταστρεπτικές δοκιμές έχει τα απαιτούμενα προσόντα και εγκρίσεις σύμφωνα με τις παραγράφους 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος I,
  - (β) επαληθεύει το πιστοποιητικό που έχει εκδώσει ο κατασκευαστής του υλικού σύμφωνα με την παράγραφο 5.3 του Παραρτήματος I,
  - (γ) διενεργεί την τελική επιθεώρηση και τη δοκιμή που αναφέρονται στην παράγραφο 4.2 του Παραρτήματος I ή αναθέτει τη διενέργειά της και εξετάζει ενδεχομένως τις συσκευές ασφαλείας.
- 4.2. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να επιθέτει ή φροντίζει να τεθεί ο αναγνωριστικός αριθμός του σε κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση και να συντάσσει γραπτό πιστοποιητικό συμμόρφωσης σχετικά με τις πραγματοποιηθείσες δοκιμές.
- 4.3. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να μεριμνά ώστε να είναι σε θέση να επιδείξει, εφόσον ζητηθεί, τα πιστοποιητικά συμμόρφωσης του κοινοποιημένου οργανισμού.

**Ενότητα Ζ (επαλήθευση «ΕΚ κατά μονάδα»)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής βεβαιώνει και δηλώνει ότι ο εξοπλισμός υπό πίεση, ο οποίος έλαβε το πιστοποιητικό που αναφέρεται στην παράγραφο 4.1, ικανοποιεί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτόν. Ο κατασκευαστής πρέπει να επιθέσει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» στον εξοπλισμό υπό πίεση και να συντάσσει δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης.
2. Η αίτηση για επαλήθευση κατά μονάδα υποβάλλεται από τον κατασκευαστή σε κοινοποιημένο οργανισμό της εκλογής του.

Στην αίτηση πρέπει να περιλαμβάνονται:

- (α) Το όνομα και η διεύθυνση του κατασκευαστή και ο τόπος όπου βρίσκεται ο εξοπλισμός υπό πίεση,
  - (β) γραπτή δήλωση ότι δεν έχει υποβληθεί σε άλλο κοινοποιημένο οργανισμό τέτοια αίτηση,
  - (γ) η τεχνική τεκμηρίωση.
3. Σκοπός της τεχνικής τεκμηρίωσης είναι να επιτρέψει την εκτίμηση της συμμόρφωσης του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που εφαρμόζονται σ' αυτόν, καθώς και την κατανόηση του σχεδιασμού, της κατασκευής και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση.

Η τεχνική τεκμηρίωση πρέπει να περιλαμβάνει:

- (α) Γενική περιγραφή του εξοπλισμού υπό πίεση,

- (β) σχέδια αρχικής σύλληψης και κατασκευαστικά σχέδια, καθώς και διαγράμματα στοιχείων, υποσυγκροτημάτων, κυκλωμάτων κ.λπ.,
  - (γ) τις περιγραφές και εξηγήσεις που είναι αναγκαίες για την κατανόηση των προαναφερομένων σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση,
  - (δ) κατάλογο των προτύπων που αναφέρονται στον Κανονισμό 6, και τα οποία εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, καθώς και περιγραφές των λύσεων που υιοθέτησε ο κατασκευαστής για να ανταποκριθεί στις βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών όταν δεν εφαρμόζονται τα πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6,
  - (ε) τα αποτελέσματα των υπολογισμών σχεδιασμού, των διενεργηθέντων εξετάσεων κ.λπ.,
  - (στ) τις εκθέσεις δοκιμών,
  - (ζ) τις προσήκουσες λεπτομέρειες σχετικά με την έγκριση των διαδικασιών κατασκευής και δοκιμών και σχετικά με τα προσόντα ή τις εγκρίσεις του αρμοδίου προσωπικού, σύμφωνα με όσα ορίζονται στις παραγράφους 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος Ι.
4. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να εξετάζει το σχεδιασμό και την κατασκευή καθενός τεμαχίου του εξοπλισμού υπό πίεση και να διεξάγει κατά την κατασκευή τις κατάλληλες δοκιμές, που ορίζονται στο ή στα σχετικά πρότυπα που αναφέρει ο Κανονισμός 6 ή ισοδύναμες εξετάσεις και

δοκιμές, προκειμένου να πιστοποιήσει τη συμμόρφωσή του προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

Ειδικότερα ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να:

- (α) Εξετάζει την τεχνική τεκμηρίωση όσον αφορά το σχεδιασμό και τις διαδικασίες κατασκευής,
- (β) αξιολογεί τα χρησιμοποιούμενα υλικά όταν αυτά δεν συμμορφούνται με τα σχετικά εναρμονισμένα πρότυπα ή με την ευρωπαϊκή έγκριση υλικών για εξοπλισμό υπό πίεση και ελέγχει το πιστοποιητικό που έχει χορηγήσει ο κατασκευαστής του υλικού, σύμφωνα με την παράγραφο 5.3 του Παραρτήματος I,
- (γ) εγκρίνει τους τρόπους μόνιμης συναρμογής των εξαρτημάτων ή εξακριβώνει ότι έχουν εκ των προτέρων εγκριθεί, σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος I,
- (δ) επαληθεύει τα προσόντα ή τις εγκρίσεις που απαιτούνται δυνάμει των παραγράφων 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος I,
- (ε) προβαίνει στην τελική επιθεώρηση που αναφέρεται στην παράγραφο 4.2.1 του Παραρτήματος I, διενεργεί ή αναθέτει τη δοκιμή που αναφέρεται στην παράγραφο 4.2.2 του παραρτήματος I και εξετάζει τις συσκευές ασφαλείας, εάν χρειάζεται.

4.1. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να επιθέτει ή να φροντίζει να τεθεί ο αναγνωριστικός αριθμός του σε κάθε εξοπλισμό υπό πίεση και να συντάσσει πιστοποιητικό

συμμόρφωσης για τις πραγματοποιηθείσες δοκιμές. Το πιστοποιητικό αυτό πρέπει να φυλάσσεται για περίοδο δέκα ετών.

- 4.2. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να μεριμνά ώστε να είναι σε θέση να παρουσιάζει, εφ' όσον του ζητηθεί, τη δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης και το πιστοποιητικό συμμόρφωσης που χορήγησε ο κοινοποιημένος οργανισμός.

#### **Ενότητα Η (πλήρης διασφάλιση της ποιότητας)**

1. Η παρούσα Ενότητα περιγράφει τη διαδικασία με την οποία ο κατασκευαστής, ο οποίος πληροί τις υποχρεώσεις της παραγράφου 2, βεβαιώνει και δηλώνει ότι ο υπόψη εξοπλισμός υπό πίεση πληροί τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να επιθέτει τη Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» σε κάθε τεμάχιο του εξοπλισμού υπό πίεση και να συντάσσει γραπτή δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης. Η Σήμανση Συμμόρφωσης «CE» πρέπει να συνοδεύεται από τον αναγνωριστικό αριθμό του κοινοποιημένου οργανισμού που είναι υπεύθυνος για την επιτήρηση που αναφέρεται στην παράγραφο 4.
2. Ο κατασκευαστής πρέπει να εφαρμόζει εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας για τον σχεδιασμό, την κατασκευή, την τελική επιθεώρηση και τις δοκιμές, όπως ορίζεται στην παράγραφο 3, και να υπόκειται στην επιτήρηση που αναφέρεται στην παράγραφο 4.

3. Σύστημα ποιότητας

- 3.1. Ο κατασκευαστής πρέπει να υποβάλλει σε κοινοποιημένο οργανισμό της εκλογής του αίτηση αξιολόγησης του συστήματος ποιότητας που ακολουθεί.

Η αίτηση πρέπει να περιλαμβάνει:

- (α) Όλες τις σχετικές πληροφορίες για τον εν λόγω εξοπλισμό υπό πίεση,
- (β) την τεκμηρίωση για το σύστημα ποιότητας.

- 3.2. Το σύστημα ποιότητας πρέπει να διασφαλίζει τη συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν.

Όλα τα στοιχεία, απαιτήσεις και διατάξεις που υιοθετεί ο κατασκευαστής πρέπει να τεκμηριώνονται κατά συστηματικό και τακτικό τρόπο, υπό μορφή γραπτής πολιτικής, διαδικασιών και οδηγιών. Η τεκμηρίωση επιτρέπει τη συνεπή ερμηνεία των διαδικαστικών και ποιοτικών μέτρων, όπως προγραμμάτων, σχεδίων, εγχειριδίων και δεδομένων.

Η τεκμηρίωση πρέπει να περιέχει, ιδίως, κατάλληλη περιγραφή:

- (α) Των ποιοτικών στόχων, του οργανογράμματος, των ευθυνών και των αρμοδιοτήτων της διεύθυνσης όσον αφορά την ποιότητα του σχεδιασμού και του προϊόντος,
- (β) των τεχνικών προδιαγραφών σχεδιασμού, συμπεριλαμβανομένων των προτύπων, που θα εφαρμοσθούν, καθώς και τα μέσα που θα

χρησιμοποιηθούν για να τηρηθούν οι βασικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών που ισχύουν για τον εξοπλισμό υπό πίεση, όταν δεν εφαρμόζονται πλήρως τα πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6,

- (γ) των τεχνικών ελέγχου και επαλήθευσης του σχεδιασμού, των διαδικασιών και των συστηματικών ενεργειών που θα χρησιμοποιούνται κατά το σχεδιασμό του εξοπλισμού υπό πίεση, ιδίως όσον αφορά τα υλικά που προβλέπονται στην παράγραφο 5 του Παραρτήματος I,
- (δ) των αντιστοιχών τεχνικών κατασκευής, ελέγχου ποιότητας και διασφάλισης της ποιότητας, των διαδικασιών και συστηματικών μέτρων που θα χρησιμοποιηθούν, και ιδίως των διαδικασιών μόνιμης συναρμογής των εγκεκριμένων στοιχείων σύμφωνα με την παράγραφο 4.1.2 του Παραρτήματος I,
- (ε) των εξετάσεων και των δοκιμών που θα διεξάγονται πριν, κατά και μετά την κατασκευή και της συχνότητας διεξαγωγής τους,
- (στ) των δεδομένων ποιότητας, όπως εκθέσεις επιθεώρησης και δεδομένα δοκιμών και βαθμονόμησης, εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα ή τις εγκρίσεις του αρμοδίου προσωπικού, και ιδίως εκείνου του προσωπικού του επιφορτισμένου με τη μόνιμη συναρμογή των στοιχείων και τις μη καταστρεπτικές δοκιμές, σύμφωνα με τις παραγράφους 4.1.2 και 4.1.3 του Παραρτήματος I,

- (ζ) των μέσων παρακολούθησης της επίτευξης του απαιτούμενου σχεδιασμού και ποιότητας του εξοπλισμού υπό πίεση, καθώς και της αποτελεσματικής λειτουργίας του συστήματος ποιότητας.

- 3.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί το σύστημα ποιότητας για να διαπιστώσει αν ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις που αναφέρονται στην παράγραφο 3.2. Τα στοιχεία του συστήματος ποιότητας τα οποία συμμορφούνται προς το σχετικό εναρμονισμένο πρότυπο τεκμαίρεται ότι ικανοποιούν τις αντίστοιχες απαιτήσεις της παραγράφου 3.2.

Η ομάδα ελεγκτών πρέπει να περιλαμβάνει ένα τουλάχιστον μέλος, το οποίο έχει πείρα στον τομέα της αξιολόγησης της τεχνολογίας των εξοπλισμών υπό πίεση. Η διαδικασία αξιολόγησης πρέπει να περιλαμβάνει επίσκεψη στα υποστατικά του κατασκευαστή.

Η απόφαση πρέπει να κοινοποιείται στον κατασκευαστή. Η κοινοποίηση θα πρέπει να περιλαμβάνει τα συμπεράσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

- 3.4. Ο κατασκευαστής πρέπει να αναλαμβάνει τη δέσμευση να πληροί τις υποχρεώσεις που απορρέουν από το σύστημα ποιότητας, όπως έχει εγκριθεί, και να μεριμνά ώστε να παραμένει ικανοποιητικό και αποδοτικό.

Ο κατασκευαστής, ή ο εγκατεστημένος σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχος του, πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος ενέκρινε το σύστημα ποιότητας, για κάθε σκοπούμενη προσαρμογή του συστήματος ποιότητας.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να αξιολογεί τις προτεινόμενες τροποποιήσεις και να αποφασίζει κατά πόσον το τροποποιημένο σύστημα ποιότητας θα εξακολουθεί να πληροί τις απαιτήσεις που αναφέρονται στην παράγραφο 3.2 ή εάν απαιτείται νέα εκτίμηση.

Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να γνωστοποιεί την απόφασή του στον κατασκευαστή. Η γνωστοποίηση πρέπει να περιέχει τα αποτελέσματα της εξέτασης και την αιτιολογημένη απόφαση αξιολόγησης.

#### 4. Επιτήρηση υπό την ευθύνη του κοινοποιημένου οργανισμού

4.1. Σκοπός της επιτήρησης είναι να διασφαλίζει ότι ο κατασκευαστής εκπληρώνει ορθά τις υποχρεώσεις που προκύπτουν από το εγκεκριμένο σύστημα ποιότητας.

4.2. Ο κατασκευαστής πρέπει να επιτρέπει στον κοινοποιημένο οργανισμό πρόσβαση, για σκοπούς επιθεώρησης, στους χώρους σχεδιασμού, κατασκευής, επιθεώρησης, δοκιμών και αποθήκευσης και να παρέχει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες και ιδίως:

(α) Την τεκμηρίωση σχετικά με το σύστημα ποιότητας,

(β) τα δεδομένα ποιότητας που προβλέπονται από το σχεδιαστικό μέρος του συστήματος ποιότητας, όπως αποτελέσματα αναλύσεων, υπολογισμών, δοκιμών κ.λπ.,

(γ) τα δεδομένα ποιότητας που προβλέπονται από το κατασκευαστικό μέρος του συστήματος ποιότητας, όπως τις εκθέσεις επιθεωρήσεων, τα δεδομένα δοκιμών

και βαθμονόμησης, τις εκθέσεις σχετικά με τα προσόντα του αρμόδιου προσωπικού κ.λπ.

- 4.3. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να διεξάγει περιοδικούς ελέγχους για να βεβαιώνεται ότι ο κατασκευαστής διατηρεί και εφαρμόζει το σύστημα ποιότητας, και να χορηγεί έκθεση ελέγχου στον κατασκευαστή. Η συχνότητα των περιοδικών ελέγχων είναι τέτοια ώστε κάθε τρία χρόνια να διεξάγεται πλήρης επαναξιολόγηση.
- 4.4. Επιπρόσθετα, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να πραγματοποιεί αιφνιδιαστικές επισκέψεις στον κατασκευαστή. Η αναγκαιότητα και η συχνότητα αυτών των πρόσθετων επισκέψεων καθορίζεται βάσει συστήματος ελέγχου επισκέψεων, που το διαχειρίζεται ο κοινοποιημένος οργανισμός. Σ' αυτό το σύστημα λαμβάνονται ειδικότερα υπόψη οι ακόλουθοι παράγοντες:
- (α) Η κατηγορία του εξοπλισμού,
  - (β) τα πορίσματα παλαιότερων επισκέψεων επιτήρησης,
  - (γ) η ανάγκη να παρακολουθείται η μετέπειτα εφαρμογή των διορθωτικών μέτρων,
  - (δ) οι ειδικές προϋποθέσεις, αν υπάρχουν, οι συνδεδεμένες με την έγκριση του συστήματος,
  - (ε) οι ουσιώδεις αλλαγές στην οργάνωση της κατασκευής, την πολιτική ή τις τεχνικές.

Κατά τη διάρκεια των επισκέψεων, ο κοινοποιημένος οργανισμός δύναται να διεξάγει ή να αναθέτει σε τρίτους τη

διεξαγωγή δοκιμών για να επαληθευθεί η ορθή λειτουργία του συστήματος ποιότητας, εφόσον αυτό είναι αναγκαίο. Ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να χορηγεί στον κατασκευαστή έκθεση της επίσκεψης και, εάν πραγματοποιήθηκε δοκιμή, έκθεση δοκιμής.

5. Ο κατασκευαστής πρέπει να τηρεί στη διάθεση της αρμόδιας αρχής, για περίοδο δέκα ετών από την τελευταία ημερομηνία παραγωγής του εξοπλισμού υπό πίεση:

(α) Την τεκμηρίωση που αναφέρεται στην παράγραφο 3.1(β),

(β) τις προσαρμογές που προβλέπονται στη δεύτερη υποπαράγραφο της παραγράφου 3.4,

(γ) τις αποφάσεις και εκθέσεις του κοινοποιημένου οργανισμού που προβλέπονται στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 3.3, στην τελευταία υποπαράγραφο της παραγράφου 3.4 και στις παραγράφους 4.3 και 4.4.

6. Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να κοινοποιεί στην αρμόδια αρχή τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις του συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει και, κατόπιν αίτησης, σχετικά με αυτές που έχει χορηγήσει.

Κάθε κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει επίσης να κοινοποιεί στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες για τις εγκρίσεις του συστήματος ποιότητας που έχει ανακαλέσει ή έχει αρνηθεί.

**Ενότητα Η1 (πλήρης διασφάλιση της ποιότητας με εξέταση του σχεδιασμού και ειδική επιτήρηση της τελικής αξιολόγησης)**

1. Επιπλέον των απαιτήσεων της Ενότητας Η ισχύουν και τα εξής:

- (α) Ο κατασκευαστής πρέπει να υποβάλλει αίτηση ελέγχου του σχεδιασμού στον κοινοποιημένο οργανισμό,
- (β) Η αίτηση πρέπει να επιτρέπει την κατανόηση του σχεδιασμού, της κατασκευής και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση και να επιτρέπει την αξιολόγηση της συμμόρφωσης προς τις σχετικές απαιτήσεις των παρόντων Κανονισμών.

Η αίτηση πρέπει να περιλαμβάνει:

- (α) Τις τεχνικές προδιαγραφές σχεδιασμού, περιλαμβανομένων των προτύπων, που εφαρμόστηκαν,
- (β) τα απαραίτητα αποδεικτικά στοιχεία για την επάρκειά τους, ιδιαίτερα όταν δεν έχουν εφαρμοσθεί πλήρως τα πρότυπα που αναφέρονται στον Κανονισμό 6. Τα στοιχεία αυτά πρέπει να περιλαμβάνουν τα αποτελέσματα δοκιμών που διεξήχθησαν από το κατάλληλο εργαστήριο του κατασκευαστή ή για λογαριασμό του,
- (γ) ο κοινοποιημένος οργανισμός πρέπει να εξετάζει την αίτηση και, εφόσον ο σχεδιασμός είναι σύμφωνος προς τις ισχύουσες γι' αυτόν διατάξεις των παρόντων Κανονισμών, χορηγεί στον αιτητή πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού». Το πιστοποιητικό πρέπει να περιλαμβάνει τα συμπεράσματα της εξέτασης, τις

προϋποθέσεις ισχύος του, τα αναγκαία δεδομένα για την αναγνώριση του εγκεκριμένου σχεδιασμού και, ενδεχομένως, περιγραφή της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση ή των εξαρτημάτων του,

- (δ) ο αιτητής πρέπει να ενημερώνει τον κοινοποιημένο οργανισμό, ο οποίος εξέδωσε το πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού», για κάθε τροποποίηση του εγκεκριμένου σχεδιασμού. Οι τροποποιήσεις του εγκεκριμένου σχεδιασμού πρέπει να λαμβάνουν νέα έγκριση από τον κοινοποιημένο οργανισμό που εξέδωσε το πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» σε περιπτώσεις όπου οι τροποποιήσεις αυτές ενδέχεται να επηρεάσουν τη συμμόρφωση προς τις βασικές απαιτήσεις ασφάλειας των παρόντων Κανονισμών ή τις καθορισμένες προϋποθέσεις για τη χρήση του εξοπλισμού υπό πίεση. Η νέα αυτή έγκριση πρέπει να δίδεται υπό τη μορφή προσθήκης στο αρχικό πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού»,
- (ε) κάθε κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει επίσης να κοινοποιεί στους άλλους κοινοποιημένους οργανισμούς τις σχετικές πληροφορίες για τα πιστοποιητικά εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» που έχει ανακαλέσει ή έχει αρνηθεί.

2. Η τελική εξέταση που αναφέρεται στην παράγραφο 4.2 του Παραρτήματος Ι υπόκειται σε επαυξημένη επιτήρηση, υπό μορφή αφνιδιαστικών επισκέψεων του κοινοποιημένου οργανισμού. Στα πλαίσια των επισκέψεων αυτών, ο κοινοποιημένος οργανισμός οφείλει να διενεργεί εξετάσεις επί των εξοπλισμών υπό πίεση.

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ IV****(Κανονισμοί 11 και 12)****ΕΛΑΧΙΣΤΑ ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΠΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΛΗΡΟΥΝΤΑΙ ΓΙΑ ΤΟΝ  
ΚΑΘΟΡΙΣΜΟ ΤΩΝ ΚΟΙΝΟΠΟΙΗΜΕΝΩΝ ΟΡΓΑΝΙΣΜΩΝ ΚΑΙ ΤΩΝ  
ΑΝΑΓΝΩΡΙΣΜΕΝΩΝ ΤΡΙΤΩΝ ΦΟΡΕΩΝ**

1. Ο οργανισμός, ο διευθυντής του και το προσωπικό που είναι επιφορτισμένο με την εκτέλεση των διαδικασιών αξιολόγησης και επαλήθευσης δεν δύνανται να είναι ούτε ο σχεδιαστής, ούτε ο κατασκευαστής, ούτε ο προμηθευτής, ούτε ο αρμόδιος για την εγκατάσταση, ούτε ο χρήστης του εξοπλισμού υπό πίεση ή των συγκροτημάτων που επιθεωρεί ο εν λόγω οργανισμός, ούτε ο εντολοδόχος ενός από τα πρόσωπα αυτά. Δεν δύνανται να παρεμβαίνουν άμεσα στο σχεδιασμό, την κατασκευή, την εμπορία ή τη συντήρηση του εξοπλισμού υπό πίεση ή των συγκροτημάτων, ούτε να εκπροσωπούν εκείνους που ασκούν αυτές τις δραστηριότητες. Αυτό δεν αποκλείει το ενδεχόμενο της ανταλλαγής τεχνικών πληροφοριών μεταξύ του κατασκευαστή του εξοπλισμού υπό πίεση ή των συγκροτημάτων και του κοινοποιημένου οργανισμού.
2. Ο οργανισμός και το προσωπικό του οφείλουν να εκτελούν τις αξιολογήσεις και επαληθεύσεις με το μεγαλύτερο βαθμό επαγγελματικής ακεραιότητας και τεχνικής επάρκειας και οφείλουν να είναι απαλλαγμένοι από κάθε πίεση και προτροπή, κυρίως οικονομικής φύσεως, που θα ήταν δυνατό να επηρεάσει την κρίση τους ή τα αποτελέσματα της επιθεώρησης, ιδιαίτερα εάν προέρχονται από πρόσωπα ή ομάδες προσώπων τα συμφέροντα των οποίων επηρεάζονται από τα αποτελέσματα των επαληθεύσεων.

3. Ο οργανισμός πρέπει να διαθέτει το αναγκαίο προσωπικό και τα αναγκαία μέσα για να επιτελεί με ικανοποιητικό τρόπο τα τεχνικά και διοικητικά καθήκοντα που συνδέονται με τη διεξαγωγή των λειτουργιών επιθεώρησης και επιτήρησης. Πρέπει, επίσης, να έχει πρόσβαση στον απαιτούμενο εξοπλισμό για τη διενέργεια ειδικών επαληθεύσεων.
4. Το προσωπικό υπεύθυνο για επιθεώρηση πρέπει να διαθέτει:
  - (α) Άρτια τεχνική και επαγγελματική κατάρτιση,
  - (β) ικανοποιητική γνώση των απαιτήσεων σχετικά με τις επιθεωρήσεις που διεξάγει και επαρκή πρακτική εμπειρία τέτοιων λειτουργιών,
  - (γ) την απαιτούμενη ικανότητα για τη σύνταξη των πιστοποιητικών, πρακτικών και εκθέσεων, που αποδεικνύουν ότι διεξήχθησαν οι επιθεωρήσεις.
5. Πρέπει να υπάρχει εγγύηση για την αμεροληψία του προσωπικού ελέγχου. Η αμοιβή του δεν πρέπει να εξαρτάται ούτε από τον αριθμό των επιθεωρήσεων που διεξάγει, ούτε από τα αποτελέσματα των επιθεωρήσεων αυτών.
6. Ο οργανισμός οφείλει να συνάψει σύμβαση ασφάλισης αστικής ευθύνης.
7. Το προσωπικό του οργανισμού δεσμεύεται από το επαγγελματικό απόρρητο για οτιδήποτε περιέρχεται στη γνώση του κατά την άσκηση των καθηκόντων του, πλην έναντι της αρμόδιας αρχής, στο πλαίσιο των παρόντων Κανονισμών.

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ V****(Κανονισμός 13)****ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΠΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΛΗΡΟΥΝΤΑΙ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΣΗ  
ΤΩΝ ΕΛΕΓΚΤΙΚΩΝ ΥΠΗΡΕΣΙΩΝ ΤΟΥ ΧΡΗΣΤΗ**

1. Η Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη πρέπει να έχει σαφώς αναγνωρίσιμη δομή και να εφαρμόζει μεθόδους αναφοράς στο εσωτερικό του ομίλου στον οποίο ανήκει οι οποίες να εγγυώνται και να αποδεικνύουν την αμεροληψία του. Δεν πρέπει να είναι υπεύθυνος για το σχεδιασμό, την κατασκευή, την προμήθεια, την εγκατάσταση, τη λειτουργία ή τη συντήρηση του εξοπλισμού υπό πίεση ή των συκροτημάτων, ούτε να επιδίδεται σε δραστηριότητες που δημιουργούν ενδεχόμενο σύγκρουσης με την ανεξαρτησία κρίσεως και την ακεραιότητά του αναφορικά με τις δραστηριότητες επιθεώρησης που ασκεί.
2. Η Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη και το προσωπικό του οφείλουν να εκτελούν τις εργασίες αξιολόγησης και επαλήθευσης με το μεγαλύτερο βαθμό επαγγελματικής ακεραιότητας και τεχνικής επάρκειας χωρίς οποιαδήποτε πίεση και προτροπή, κυρίως οικονομικής φύσεως, που θα ήταν δυνατό να επηρεάσει την κρίση τους ή τα αποτελέσματα της επιθεώρησης, ιδιαίτερα εάν προέρχονται από πρόσωπα ή ομάδες προσώπων τα συμφέροντα των οποίων επηρεάζονται από τα αποτελέσματα των επαληθεύσεων.
3. Η Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη πρέπει να διαθέτει το αναγκαίο προσωπικό και τα αναγκαία μέσα για να επιτελεί με ικανοποιητικό τρόπο τα τεχνικά και διοικητικά καθήκοντα που συνδέονται με τη διεξαγωγή των λειτουργιών επιθεώρησης και

επιτήρησης. Πρέπει, επίσης, να έχει πρόσβαση στον απαιτούμενο εξοπλισμό για τη διενέργεια ειδικών επαληθεύσεων.

4. Το προσωπικό υπεύθυνο για επιθεώρηση πρέπει να διαθέτει:
  - (α) Άρτια τεχνική και επαγγελματική κατάρτιση,
  - (β) ικανοποιητική γνώση των απαιτήσεων σχετικά με τις επιθεωρήσεις που διεξάγει και επαρκή πρακτική εμπειρία τέτοιων λειτουργιών,
  - (γ) την απαιτούμενη ικανότητα για τη σύνταξη των πιστοποιητικών, πρακτικών και εκθέσεων, που αποδεικνύουν ότι διεξήχθησαν οι επιθεωρήσεις.
5. Πρέπει να υπάρχει εγγύηση για την αμεροληψία του προσωπικού που διενεργεί τις επιθεωρήσεις. Η αμοιβή του δεν πρέπει να εξαρτάται ούτε από τον αριθμό των επιθεωρήσεων που διεξάγει, ούτε από τα αποτελέσματα των επιθεωρήσεων αυτών.
6. Η Ελεγκτική Υπηρεσία του Χρήστη οφείλει να συνάψει κατάλληλη σύμβαση ασφάλισης αστικής ευθύνης, εκτός εάν η ευθύνη αυτή καλύπτεται από τον όμιλο στον οποίο ανήκει.
7. Το προσωπικό της Ελεγκτικής Υπηρεσίας του Χρήστη δεσμεύεται από το επαγγελματικό απόρρητο για οτιδήποτε περιέρχεται στη γνώση του κατά την άσκηση των καθηκόντων του, πλην έναντι της αρμόδιας αρχής, στο πλαίσιο των παρόντων Κανονισμών.

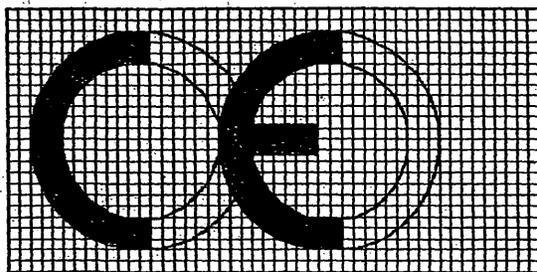
1782

## ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ VI

(Κανονισμός 14)

### ΣΗΜΑΝΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

Η Σήμανση Συμμόρφωσης αποτελείται από τα αρχικά «CE» με την ακόλουθη μορφή:



Σε περιπτώσεις σμίκρυνσης ή μεγέθυνσης της Σήμανσης Συμμόρφωσης πρέπει να τηρούνται οι αναλογίες του ανωτέρω σχεδίου.

Τα διάφορα στοιχεία της Σήμανσης Συμμόρφωσης πρέπει να έχουν την ίδια κατακόρυφη διάσταση, που δεν μπορεί να είναι μικρότερη από 5mm.

**ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ VII****(Κανονισμός 5)****ΔΗΛΩΣΗ ΕΚ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**

Η δήλωση ΕΚ συμμόρφωσης πρέπει να περιέχει τα εξής στοιχεία:

- (α) Όνομα και διεύθυνση του κατασκευαστή, ή του εγκατεστημένου σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία εντολοδόχου του,
- (β) την περιγραφή του εξοπλισμού υπό πίεση ή του συγκροτήματος,
- (γ) την εφαρμοζόμενη διαδικασία εκτίμησης της συμμόρφωσης,
- (δ) για τα συγκροτήματα, την περιγραφή των εξοπλισμών υπό πίεση από τους οποίους αποτελούνται καθώς και τις εφαρμοζόμενες διαδικασίες εκτίμησης της συμμόρφωσης,
- (ε) ενδεχομένως, το όνομα και τη διεύθυνση του κοινοποιημένου οργανισμού που διενήργησε την επιθεώρηση,
- (στ) ενδεχομένως, παραπομπή στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ τύπου», στο πιστοποιητικό εξέτασης «ΕΚ σχεδιασμού» ή στο πιστοποιητικό συμμόρφωσης «ΕΚ»,
- (ζ) ενδεχομένως, το όνομα και τη διεύθυνση του κοινοποιημένου οργανισμού που παρακολουθεί το

σύστημα ποιότητας του κατασκευαστή,

- (η) ενδεχομένως, αναφορές στα εφαρμοζόμενα  
εναρμονισμένα πρότυπα,
- (θ) ενδεχομένως, τα άλλα τεχνικά πρότυπα και  
προδιαγραφές που έχουν χρησιμοποιηθεί,
- (ι) ενδεχομένως, τις αναφορές σε άλλους Κανονισμούς  
που έχουν εφαρμοσθεί,
- (ια) στοιχεία του υπογράφοντος που εξουσιοδοτείται να  
δεσμεύει νομικά τον κατασκευαστή, ή τον  
εγκατεστημένο σε κράτος μέλος ή στη Δημοκρατία  
εντολοδόχο του.