



КОМИСИЯ НА ЕВРОПЕЙСКИТЕ ОБЩНОСТИ

Брюксел, 17.4.2008
COM(2008)202 окончателен

2008/0076 (COD)

Предложение за

ДИРЕКТИВА НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ И СЪВЕТА

относно обикновените съдове под наляган

(Кодифицирана версия)

(представена от Комисията)

ОБЯСНИТЕЛЕН МЕМОРАНДУМ

1. В контекста на Европа на гражданите Комисията отдава голямо значение на опростяването и яснотата на общественото право с оглед по-голямата му разбираемост и достъпност за гражданина, на когото по този начин осигурява широки възможности да упражнява предоставените му специфични права.

Тази цел не може да бъде постигната, докато съществуват множество разпоредби, които след като са били изменяни неколkokратно и често съществено, продължават да се намират отчасти в първоначалния акт, отчасти в последващите го изменящи актове. Необходимо е проучване и сравнение на голям брой актове, за да се установи кои са действащите разпоредби.

Поради това кодификацията на разпоредби, претърпели чести изменения, е от съществено значение за яснотата и прозрачността на общественото право.

2. Ето защо, на 1 април 1987 г., Комисията реши¹ да инструктира своите служби да извършват кодификация на всички законодателни актове най-късно след десетото им изменение, като подчерта, че това е минимално изискване и че в интерес на яснотата и разбираемостта на общественото законодателство службите следва да положат усилия да кодифицират текстовете, за които са отговорни, в още по-кратки срокове.

3. Заключениета на Председателството на Европейския съвет в Единбург от декември 1992 г. потвърди това², като в тях беше подчертано значението на кодификацията, която осигурява правна сигурност по отношение на правото, приложимо към даден момент по даден въпрос.

Кодификацията трябва да се извършва при стриктно спазване на обичайния обществен законодателен процес.

Предвид невъзможността за въвеждане на изменения по същество в актовете, предмет на кодификация, Европейският парламент, Съветът и Комисията решиха с междуинституционално споразумение от 20 декември 1994 г., че може да се прилага ускорена процедура за бързо приемане на кодифицираните актове.

4. Целта на настоящото предложение е да се извърши кодификация на Директива 87/404/ЕИО на Съвета от 25 юни 1987 г. за сближаване на законодателствата на държавите-членки относно обикновените съдове под налягане³. Новата директива ще замени различните актове, които са инкорпорирани в нея⁴; тя запазва напълно съдържанието на кодифицираните актове и се ограничава до тяхното обединяване, като внася единствено формални изменения, необходими за самото кодифициране.

¹ COM(87) 868 PV.

² Виж приложение 3 от част А на посочените заключения.

³ Изработено в съответствие със съобщението на Комисията до Европейския парламент и Съвета - Кодификация на *acquis communautaire*, COM(2001) 645 окончателен.

⁴ Виж приложение IV, част А към настоящото предложение.

5. Настоящото предложение за кодификация беше изработено на основата на предварителна консолидация на текста, на всички официални езици, на Директива 87/404/ЕИО и изменящите я актове, с помощта на информационна система от Службата за официални публикации на Европейските общности. При промяна на номерацията на членовете съответствието между старата и новата номерация е посочено в таблица на съответствието, която се съдържа в приложение V към кодифицираната директива.

Предложение за

ДИРЕКТИВА НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ И СЪВЕТА

относно обикновените съдове под налягане

(Текст от значение за ЕИП)

ЕВРОПЕЙСКИЯТ ПАРЛАМЕНТ И СЪВЕТЪТ НА ЕВРОПЕЙСКИЯ СЪЮЗ,

като взеха предвид Договора за създаване на Европейската общност, и по-специално член 95 от него,

като взеха предвид предложението на Комисията,

като взеха предвид становището на Европейския икономически и социален комитет¹,

в съответствие с процедурата, предвидена в член 251 от Договора²,

като имат предвид, че:



- (1) Директива 87/404/ЕИО на Съвета от 25 юни 1987 г. за сближаване на законодателствата на държавите-членки относно обикновените съдове под налягане³ е била неколкратно и съществено изменяна⁴. С оглед постигане на яснота и рационалност посочената директива следва да бъде кодифицирана.

¹ ОВ С [...], [...], стр. [...].

² ОВ С [...], [...], стр. [...].

³ ОВ L 220, 8.8.1987 г., стр. 48. Директива, последно изменена с Директива 93/68/ЕИО (ОВ L 220, 30.8.1993 г., стр. 1).

⁴ Виж приложение IV, част А.

↓ 87/404/ЕИО съобр. 1

- (2) Държавите-членки са задължени да гарантират на своя територия безопасността на хората, домашните животни и имуществото във връзка с рисковете от изтичане на газ или експлозия, които биха могли да се появят в обикновени съдове под налягане.

↓ 87/404/ЕИО съобр. 2

- (3) В държавите-членки се определя със задължителни разпоредби по-специално равнището на безопасност, което следва да се съблюдава за обикновените съдове под налягане чрез спецификация на конструкционните и функционалните характеристики, на условията за монтаж и експлоатация, както на процедурите за контрол преди и след пускането им на пазара. Тези задължителни разпоредби не водят задължително до различни равнища на безопасност в отделните страни, но поради тяхната разнородност създават препятствия за търговията в рамките на Общността.

↓ 87/404/ЕИО съобр. 5
(адаптиран)

- (4) Настоящата директива ☒ следва да ☒ съдържа единствено задължителните и съществени изисквания. За да се улесни удостоверяването на съответствието със съществени изисквания, е необходимо да съществуват хармонизирани стандарти на ☒ общностно ☒ равнище, а именно по отношение на конструкцията, функционирането и монтажа на обикновените съдове под налягане, стандарти, чието съблюдаване е презумпция за съответствие на продуктите със съществени изисквания. Тези хармонизирани стандарти на ☒ общностно ☒ равнище се разработват от частни организации и те ☒ следва ☒ да запазят своя характер на незадължителни текстове. За тази цел Европейският комитет за стандартизация (CEN) ☒, ☒ Европейският комитет ☒ за електротехническа ☒ стандартизация (Cenelec) ☒ и Европейският институт по телекомуникационни стандарти (ETSI) ☒ са признати за компетентни органи по приемането на хармонизираните стандарти в съответствие с общите насоки за сътрудничество между Комисията, ☒ Европейската асоциация за свободна търговия (EACT) ☒ и тези ☒ три ☒ организации, ☒ подписани ☒ на ☒ 28 март 2003 г.⁵ ☒

⁵ ОВ С 91, 16.4.2003 г., стр. 7.

↓ 93/68/ЕИО съобр. 1, 2 и 3
(адаптиран)

- (5) ☒ Съветът прие редица директиви, предназначени да премахнат техническите бариери пред търговията в съответствие с принципите, установени в неговата Резолюция от 7 май 1985 г. относно нов подход за техническа хармонизация и стандартизация⁶; всяка една от тези директиви съдържа разпоредби за поставяне на „СЕ“ маркировката. В своето съобщение от 15 юни 1898 г. относно глобален подход към издаването на сертификати и тестването⁷ Комисията предложи да се създадат общи правила относно единно изобразяване на „СЕ“ маркировката за съответствие. В Резолюцията си от 21 декември 1989 г. относно глобален подход към оценката на съответствието⁸ Съветът прие като ръководен принцип единен подход при употреба на „СЕ“ маркировката. ☒ Двата основни елемента на новия подход, които следва да бъдат прилагани, са същественият изисквания и процедурите по оценка на съответствието.

↓ 87/404/ЕЕС (адаптиран)
→₁ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 1

- (6) Контролът за съответствието с въпросните технически изисквания е необходим за ефикасната защита на ☒ ползвателите ☒ и третите лица. Съществуващите процедури за контрол се отличават значително в отделните държави-членки. За да се избегнат многократните проверки, които са пречки за свободното движение на съдовете под налягане, следва да се предвиди взаимно признаване на ☒ процедурите на ☒ контрол между държавите-членки. За да се улесни това признаване на ☒ процедурите на ☒ контрол, следва да се предвидят общностни процедури и критериите за определяне на ☒ организациите ☒, на които са възложени функциите на изпитване, надзор и проверка.
- (7) Наличието на →₁ СЕ маркировка← върху един обикновен съд под налягане следва да представлява презумпция за неговото съответствие с настоящата директива и следователно прави излишно при неговия внос и пускане в употреба да се повтарят вече извършени проверки. Все пак, може да се случи обикновени съдове под налягане да застрашат безопасността. Следователно следва да се предвиди процедура за отстраняване на тази опасност.

↓

- (8) Настоящата директива не следва да засяга задълженията на държавите-членки относно сроковете за транспониране в националното право и за прилагане на директивите, които са посочени в приложение IV, част Б,

⁶ ОВ С 136, 4.6.1985 г., стр. 1.

⁷ ОВ С 231, 8.9.1989 г., стр. 3 и ОВ С 267, 19.10.1989 г., стр. 3.

⁸ ОВ С 10, 16.1.1990 г., стр. 1.

ПРИЕХА НАСТОЯЩАТА ДИРЕКТИВА:

ГЛАВА I

Обхват, ☒ дефиниции, ☒ пускане на пазара и свободно движение

Член I

1. Настоящата директива се отнася до обикновените съдове под налягане, произвеждани серийно.

2. От обхвата на настоящата директива се изключват следните съдове:

- а) съдовете, специално разработени за използване в ядрената техника, при чието разрушаване се отделят радиоактивни продукти;
- б) съдовете, специално предназначени за инсталиране в плавателни или летателни средства или за задвижването им;
- в) пожарогасителите.

3. За целите на настоящата директива се прилагат следните дефиниции ☒ : ☒

☒ а) ☒ „обикновен съд под налягане“ ☒ или „съд“ ☒ всеки заварен съд, подложен на вътрешно относително налягане, по-голямо от 0,5 МРа, който е предназначен да съхранява въздух или азот и който не е предназначен да бъде подлаган на открит пламък.

Елементите и възлите, имащи значение за издръжливостта на ☒ съда под ☒ налягане, се изработват от нелегирана стомана или от нелегиран алуминий, или от алуминиеви сплави, неподлежащи на закаляване.

Съдът се състои:

- i) от цилиндрична част с кръгло сечение, затворено с изпъкнали навън дъна и/или с плоски дъна, които имат същата ос на симетрия както цилиндричната част; или
- ii) от две изпъкнали дъна, имащи една и съща ос на симетрия.

Максималното работно налягане на съда не надвишава 30 МПа и производението от това налягане по неговия обем (PS.V) не надвишава 10 000 МПа/L.

Минималната работна температура не трябва да бъде по-ниска от –50 °C и максималната работна температура не трябва да бъде по-висока от 300 °C за стоманените съдове или 100 °C за съдовете от алуминий или алуминиеви сплави;

↓ 87/404/ЕИО съобр. 5, пето изречение (адаптиран)

⊗ б) ⊗ „⊗ хармонизиран стандарт ⊗“ ⊗ е техническа спецификация (европейски стандарт или хармонизиран документ), приета от ⊗ Европейския комитет за стандартизация (CEN) и Европейския комитет за електротехническа стандартизация (Cenelec) или Европейския институт по телекомуникационни стандарти (ETSI), или от две или три от тези организации по инициатива на ⊗ Комисията в съответствие с Директива 98/34/ЕО на Европейския парламент и Съвета⁹ и съгласно общите насоки ⊗ за сътрудничество между Комисията, Европейската асоциация за свободна търговия (ЕАСТ) и тези три организации, подписани на 28 март 2003 г. ⊗

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

Член 2

1. Държавите-членки вземат всички необходими мерки съдовете да се пускат на пазара и в употреба, само когато при правилно монтиране, поддръжка и използване по предназначение не застрашават безопасността на хората, домашните животни или имуществото.

2. Разпоредбите на настоящата директива не засягат правото на държавите-членки да предписват, при надлежно спазване на Договора, ⊗ изисквания ⊗, които считат за необходими за осигуряване на защитата на работниците при използването на съдовете, при условие че това не включва промяна на съдовете по начин, който не е посочен в настоящата директива.

Член 3

1. Съдовете, чието производство PS.V е по-голямо от 50 МПа/L, трябва да отговарят на същественият изисквания за безопасност, посочени в приложение I.

⁹ ОВ L 204, 21.7.1998 г., стр. 37.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран) → ₁ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 1

2. Съдовете, чието произведение PS.V е по-малко или равно на 50 МПа/L, трябва да бъдат произведени в съответствие с техническите изисквания в тази област, прилагани в една от държавите-членки, и да носят надписите, определени в приложение II, ☒ точка 1 ☒, с изключение на →₁СЕ маркировка ←, посочена в член 16.

↓ 87/404/ЕИО

Член 4

Държавите-членки не могат да възпрепятстват пускането на пазара и пускането в употреба на тяхна територия на съдове, които отговарят на изискванията на настоящата директива.

Член 5

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 2 (адаптиран)

1. Държавите-членки приемат, че съдовете с ☒ СЕ ☒ маркировка съответстват на разпоредбите на настоящата директива.

Съответствието на съдовете с националните стандарти, ☒ които транспонират ☒ хармонизираните стандарти, чиито референтни номера са публикувани в *Официален вестник на Европейския съюз*, се приема за съответствие на съществените изисквания за безопасност, определени в ☒ приложение I ☒.

Държавите-членки публикуват референтните номера на тези национални стандарти.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран) → ₁ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 1

2. Държавите-членки приемат, че съдовете, за които не съществуват стандартите, ☒ посочени в параграф 1, втора алинея или ☒ по отношение на които производителят не е приложил или е приложил само отчасти ☒ посочените ☒ стандарти, отговарят на съществените изисквания ☒ за безопасност, определени в приложение I, когато след като ☒ са получили сертификат ☒ за ЕО изследване на типа, ☒ тяхното съответствие с одобрения модел е било удостоверено чрез нанасянето на →₁СЕ маркировка ←.

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 3 (адаптиран)

3. Когато съдовете са предмет на ☒ други ☒ директиви ☒, отнасящи се до други аспекти и които също предвиждат ☒ поставяне на СЕ маркировка, ☒ последната ☒ посочва, че съдовете също се приемат за съответстващи на разпоредбите на тези други директиви.

Въпреки това, когато в рамките на преходен период една или повече от тези директиви позволяват на производителя да избере какъв режим да прилага, СЕ маркировката посочва единствено съответствие с директивите, прилагани от производителя. В този случай позоваванията на прилаганите директиви, както са публикувани в *Официален вестник на Европейския съюз*, трябва да се посочат в документите, бележките или инструкциите, изисквани по силата на тези директиви и придружаващи въпросния съд.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран) → ₁ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 1

Член 6

Когато държава-членка или Комисията счита, че хармонизираните стандарти, посочени в член 5, параграф 1, не удовлетворяват напълно съществените изисквания ☒ за безопасност, определени в приложение I ☒, Комисията или държавата-членка отнася въпроса пред постоянния комитет, създаден съгласно ☒ член 5 от ☒ Директива 98/34/ЕО, наричан по-долу „комитетът“, като излага своите съображения.

Комитетът незабавно приема становище.

В контекста на становището на комитета Комисията информира държавите-членки дали е необходимо съответните стандарти да бъдат изтеглени от публикациите, посочени в член 5, параграф 1 ☒, втора алинея ☒.

Член 7

1. Когато държава-членка установи, че съдове с нанесена →₁ СЕ маркировка ←, използвани по предназначение, могат да застрашат безопасността на хора, домашни животни или имущество, тя предприема всички необходими мерки за изтегляне на съдовете от пазара и за забрана или ограничаване на пускането им на пазара.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

Държавата-членка информира незабавно Комисията за тази мярка и съобщава причините за своето решение и по-специално дали несъответствието се дължи на:

- а) неспазване на съществените изисквания ☒ за безопасност, определени в приложение I ☒, когато съдът не отговаря на ☒ хармонизираните ☒ стандарти;
- б) неправилно прилагане на ☒ хармонизираните ☒ стандарти;
- в) недостатъци в ☒ хармонизираните ☒ стандарти.

↓ 87/404/ЕИО

2. В най-кратък срок Комисията се консултира със заинтересованите страни. Когато след тези консултации Комисията констатира, че мярката, посочена в параграф 1, е обоснована, тя незабавно информира за това държавата-членка, предприела действието, както и другите държави-членки.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)
→₁ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 1

Когато решението, посочено в параграф 1, е мотивирано с недостатъци в стандартите, Комисията, след консултация със заинтересованите страни и ако държавата-членка, предприела мерките, възнамерява да ги поддържа, в срок от два месеца отнася въпроса до комитета и ☒ прилага процедурата, посочена ☒ в член 6.

3. Когато съд, който не отговаря на изискванията, е с нанесена →₁ СЕ маркировка ←, компетентната държава-членка предприема по отношение на този, който е нанесъл ☒ СЕ маркировката ☒, съответните мерки и информира Комисията и другите държави-членки за това.

4. Комисията гарантира, че държавите-членки са информирани редовно за напредъка и за резултатите от ☒ процедурата, посочена в параграфи 1, 2 и 3 ☒.

ГЛАВА II

СЕРТИФИЦИРАНЕ

РАЗДЕЛ 1

ПРОЦЕДУРИ ЗА СЕРТИФИЦИРАНЕ

Член 8

1. Преди изграждането на съдове ☒ под налягане ☒, чието произведение PS.V е по-голямо от 50 MPa/L, произвеждани в съответствие с ☒ хармонизираните ☒ стандарти, посочени в член 5, параграф 1, производителят или неговият упълномощен представител, установен в Общността, по свой избор:

а) информира одобрената контролна ☒ организация ☒, посочена в член 9, която след като провери техническата конструкторска документация и производствения план, посочени в приложение II, точка 3, изготвя сертификат за съответствие на плана; или

б) представя образец на съда за ☒ ЕО изследване на типа ☒, посочено в член 10.

2. ☒ Преди изграждането на съдове под налягане, чието произведение PS.V е по-голямо от 50 MPa/L, които не са произвеждани или са произвеждани ☒ само частично ☒ в съответствие с хармонизираните ☒ стандарти, посочени в член 5, параграф 1, производителят или неговият упълномощен представител, установен в Общността, трябва да представи модел на съда за ☒ ЕО изследването на типа ☒, посочено в член 10.

3. Съдовете, произведени в съответствие с ☒ хармонизираните ☒ стандарти, посочени в член 5, параграф 1, или с одобрения модел, преди пускането им на пазара подлежат на:

а) когато произведението PS.V е по-голямо от 3000 MPa/L, ☒ на ЕО проверката, ☒ посочена в член 11;

б) когато произведението PS.V не надвишава 3000 MPa/L, но е по-голямо от 50 MPa/L, по избор на производителя:

- i) на издаване на ЕО декларация за съответствие, посочена в член 12; или
- ii) на ЕО ☐ проверката ☐, посочена в член 11.

4. Записите и кореспонденцията, свързани с процедурите за сертифициране, посочени в параграфи 1, 2 и 3, се изготвят на официалния език на държавата-членка, в която е ☐ установена одобрената контролна организация ☐, или на езика, приет от ☐ тази организация ☐.

Член 9

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 4
(адаптиран)

1. Всяка държава-членка нотифицира Комисията и останалите държави-членки за одобрените от нея ☐ контролни организации ☐, определени за провеждане на процедурите, посочени в член 8, параграфи 1, 2 и 3, както и за специфичните задачи, за чието изпълнение са определени тези ☐ организации ☐, и предварително определените им от Комисията идентификационни номера.

Комисията публикува в *Официален вестник на Европейския съюз* списък на нотифицираните ☐ организации ☐ с техните идентификационни номера и задачите, за които те са били нотифицирани. Комисията поддържа списъка редовно актуализиран.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

2. Приложение III посочва минималните критерии, на които държавите-членки трябва да отговарят във връзка с одобрението на ☐ организациите, посочени в параграф 1 ☐.

3. Държава-членка, която е одобрила дадена ☐ контролна организация ☐, трябва да оттегли одобрението, ако установи, че ☐ тази организация ☐ вече не отговаря на критериите, определени в приложение III.

Тя незабавно информира Комисията и другите държави-членки за това.

РАЗДЕЛ 2

☐ ЕО ИЗСЛЕДВАНЕ НА ТИПА ☐

Член 10

1. ☐ ЕО изследване на типа ☐ е процедурата, чрез която одобрена контролна ☐ организация ☐ установява и удостоверява, че моделът на даден съд отговаря на разпоредбите на настоящата директива, отнасящи се за него.

2. Заявлението за ☒ ЕО изследване на типа ☒ се подава от производителя или от неговия упълномощен представител до една-единствена одобрена контролна ☒ организация ☒ по отношение на определен модел на съд или за модел, представителен за група съдове. Упълномощеният представител трябва да е установен в Общността.

Заявлението съдържа:

- а) името и адреса на производителя или на неговия упълномощен представител, както и мястото на производството на съдовете;
- б) техническата конструкторска документация и производствения план, определени в приложение II, точка 3.

То се придружава от един съд, представителен за съответното планирано производство.

3. Одобрената ☒ контролна организация ☒ извършва ☒ ЕО изследването на типа ☒ по начина, посочен ☒ във втора и трета алинея. ☒

Тя изследва не само техническата конструкторска документация и производствения план, за да провери тяхното съответствие, но също и предоставения съд.

При изследването на съда ☒ организацията ☒.

- а) се уверява, че той е бил произведен съгласно техническата конструкторска документация и производствения план и може да бъде използван без опасност при предвидените условия на експлоатация;
- б) извършва съответните проверки и изпитвания, за да провери съответствието на съда със съществените изисквания, отнасящи се до него.

4. Ако моделът отговаря на разпоредбите, отнасящи се до него, ☒ одобрената контролна организация ☒ издава сертификат за ☒ ЕО изследване на типа ☒, който се изпраща на заявителя. Този сертификат съдържа заключенията от изследването, евентуалните условия за издаването му, както и необходимите описания и чертежи за идентифициране на одобрения модел.

Комисията, другите одобрени ☒ контролни организации ☒ и другите държави-членки могат да получат копие от сертификата и при мотивирана молба, копие от техническата конструкторска документация и производствения план, както и докладите от извършените проверки и изпитвания.

5. ☒ Одобрената контролна организация ☒, която отказва да издаде сертификат за ☒ ЕО изследване на типа ☒, информира за това другите одобрени ☒ контролни организации ☒.

☒ Одобрената контролна организация ☒, която оттегля сертификат за ☒ ЕО изследване на типа ☒, информира за това държавата-членка, която я е одобрила. Последната информира за това останалите държави-членки и Комисията, като излага мотивите за това решение.

РАЗДЕЛ 3

☒ ЕО ПРОВЕРКА ☒

Член 11

1. ☒ ЕО проверката ☒ е процедура, посредством която производител или неговият упълномощен представител, установен в Общността, гарантира и декларира, че съдовете, проверени по реда на параграф 3, съответстват на типа, описан в сертификата за ☒ ЕО изследване на типа, ☒ или ☒ на техническата конструкторска документация и производствения план ☒, посочени в приложение II, точка 3, ☒ и са ☒ получили сертификат за адекватност.

2. Производителят предприема всички необходими мерки, за да гарантира, че производственият процес осигурява съответствието на съдовете с типа, описан в сертификата за ☒ ЕО изследване на типа ☒, или с ☒ техническата конструкторска документация и производствения план ☒, посочени в приложение II, точка 3. Производителят или упълномощеният му представител, установен в Общността, поставя СЕ маркировка върху всеки съд и попълва декларация за съответствие.

3. ☒ Одобрената контролна организация ☒ провежда съответните проверки и изпитвания за установяване съответствието на съдовете ☒ с изискванията на настоящата директива чрез проверка и изпитване на съдовете ☒ в съответствие с алинеи от втора до десета.

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

Тези партии се придружават от сертификата за ☒ ЕО изследване на типа ☒, посочен в член 10, или, когато съдовете не са произведени по одобрен модел, от ☒ техническата конструкторска документация и производствения план ☒, посочени в приложение II, точка 3. В този случай, преди да пристъпи към ☒ ЕО ☒ проверка, ☒ одобрената контролна организация ☒ проверява ☒ техническата конструкторска документация и производствения план, ☒ за да удостовери наличието на съответствие.

Когато се проверява партия, ☒ одобрената контролна организация ☒ се уверява, че съдовете са произведени и проверени в съответствие с ☒ техническата конструкторска документация и производствения план ☒ и провежда хидравлично или пневматично изпитване върху всеки един съд от партидата при ефект, равностоен на налягане P_h до 1,5 пъти повече от проектираното налягане на съда, за да провери здравината му. Пневматичното изпитване подлежи на ☒ приемане на ☒ процедурите за безопасност на теста от страна на държавата-членка, в която се извършва тестът.

Освен това, за проверка на качеството на заварките ☒ одобрената контролна организация ☒ провежда изпитвания върху части, взети от представителна извадка на части или от един съд, по избор от производителя. Изпитванията се провеждат върху ☒ надлъжни заваръчни шевове ☒. Въпреки това, когато за ☒ надлъжни и напречни заваръчни шевове ☒ са използвани различни техники, изпитванията се ☒ повтарят ☒ върху ☒ напречните заваръчни шевове ☒.

За съдовете, посочени в приложение I, точка 2.1.2, тези изпитвания върху частите се заменят с хидравлично изпитване върху пет случайно избрани съда от всяка една партида ☒, за да се провери дали те съответстват на съществените изисквания за безопасност, определени в точка 2.1.2 от приложение I. ☒.

В случая на приети партии ☒ одобрената контролна организация ☒ поставя или нарежда да се постави нейния идентификационен номер върху всеки един съд и изготвя писмен сертификат за съответствие относно извършените изпитвания. С изключение на съдовете, които не са издържали успешно хидравличното или пневматичното изпитване, всички съдове от партидата могат да бъдат пускани на пазара.

Ако партида бъде отхвърлена, ☒ одобрената контролна организация ☒ взема необходимите мерки за предотвратяване пускането на пазара на тази партида. При често отхвърляне на партии, ☒ одобрената контролна организация ☒ може да прекрати статистическата проверка.

На отговорността на ☒ одобрената контролна организация ☒ производителят може да поставя идентификационния ѝ номер по време на производствения процес.

Производителят или упълномощеният му представител ☒ трябва ☒ да могат да представят при поискване ☒ сертификатите за съответствие на одобрената контролна организация ☒, посочени в седма алинея.

↓ 87/404/ЕИО

РАЗДЕЛ 4

ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Член 12

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 6
(адаптиран)

1. Производител, изпълнил задълженията, произтичащи от член 13, поставя ☒ СЕ ☒ маркировката, посочена в член 16, върху съдовете, за които декларира, че са в съответствие с:

- а) ☒ техническата конструкторска документация и производствения план ☒, посочени в приложение II, точка 3, и за които е бил изготвен сертификат за адекватност, или
- б) одобрен модел.

↓ 87/404/ЕИО

2. Чрез процедурата на ЕО декларацията за съответствие производителят подлежи на ЕО надзор в случаите, в които производението PS.V е по-голямо от 200 MPa/L.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

ЕО надзорът има за цел да следи, както се изисква в член 14, параграф 2, за правилното изпълнение от производителя на задълженията, произтичащи от член 13, параграф 2. Надзорът се осъществява от одобрената ☒ контролна организация ☒, която е издала сертификата за ☒ ЕО изследване на типа ☒, посочен в член 10 ☒, параграф 4, първа алинея, ☒ в случаите, когато съдовете са произведени в съответствие с одобрен модел, а в противен случай — от този, на когото е представена техническата конструкторска документация ☒ и производствения план ☒ съгласно член 8, параграф 1, буква а), i.

Член 13

1. Когато производителят използва процедурата, посочена в член 12, преди началото на производството той трябва да представи на одобрената ☒ контролна организация ☒, издала сертификата за ☒ ЕО изследване на типа ☒ или сертификата за ☒ адекватност ☒, документ, описващ производствената технология и всички предварителни и систематични мерки, които ще бъдат предприети за гарантиране на съответствието на съдовете ☒ под налягане ☒ с хармонизираните стандарти, посочени в член 5, параграф 1, или с одобрения модел.

2. Документът, ☒ посочен в параграф 1, ☒ включва:

- а) описание на средствата за производство и контрол, използвани при изпълнението на съдовете;
- б) досие за контрола, описващо подходящите проверки и изпитвания, които да се извършват по време на производството, както и условията и честотата на извършването им;
- в) ангажимента за извършване на проверките и изпитванията, съгласно досието за контрол, посочено в буква б), и за изпълнението на ☒ хидравлично изпитване ☒ или при съгласие от държавата-членка, на пневматично изпитване на всеки произведен съд при налягане, равно на 1,5 пъти изчислителното налягане;

тези проверки и изпитвания се извършват под контрола на длъжностни лица с необходимата квалификация и с достатъчна независимост от службите, заети с производството, и за тях се изготвя доклад;

- г) адресите на местата на производство и на складиране, както и датата на началото на производството.

3. Когато производението PS.V надвишава 200 MPa/L, производителят осигурява достъп, за нуждите на контрола, на местата на производство и на складиране ☒ на организацията, отговаряща за ЕО надзора ☒, позволява ѝ вземането на пробни образци от съдовете и ѝ предоставя всички необходими сведения, а именно:

- а) техническата конструкторска документация ☒ и производствения план ☒.
- б) досието за контрола;
- в) сертификата за ☒ ЕО изследване на типа ☒ или сертификата за ☒ адекватност ☒, когато е подходящо;
- г) доклад за извършените проверки и изпитвания.

Член 14

Одобрената ☒ контролна организация ☒, издала сертификата за ☒ ЕО изследване на типа ☒ или сертификата за ☒ адекватност ☒, трябва преди началото на каквото и да било производство да проучи документа, посочен в член 13, параграф 1, и когато съдовете не се произвеждат по одобрен модел, техническата конструкторска документация ☒ и производствения план ☒, определени в приложение II, точка 3, с цел да се увери в ☒ тяхното ☒ съответствие.

Освен това, когато производението PS.V е по-голямо от 200 MPa/L, ☒ тази организация ☒ трябва по време на производството:

- а) да се увери, че производителят действително проверява серийно произвежданите съдове съгласно член 13, параграф 2, буква в);
- б) да взема от местата на производство и на складиране случайни проби от съдове за нуждите на контрола.

☒ Одобрената контролна организация ☒ представя на държавата-членка, която я е одобрила и при поискване — на другите одобрени ☒ контролни организации, на ☒ останалите държави-членки и на Комисията копие от доклада за контрола.

ГЛАВА III

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 1
(адаптиран)

СЕ маркировка ☒ за съответствие и надписи ☒

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 7
(адаптиран)

Член 15

☒ Без да се засяга ☒ член 7:

- а) когато държава-членка установи неправомерно поставяне на СЕ маркировка, производителят или неговият упълномощен представител, установен в Общността, се задължава да приведе продукта в съответствие с разпоредбите относно СЕ маркировката и да преустанови нарушението при условия, определени от държавата-членка;
 - б) когато несъответствието продължава, държавата-членка трябва да приеме всички необходими мерки за ограничаване или забрана на пускането на пазара на съответния продукт или ☒ да осигури ☒ изтеглянето му от пазара в съответствие с ☒ процедурата, определена в ☒ член 7.
-

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)
→₁ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 1

Член 16

1. →₁ СЕ маркировката ← ☒ за съответствие ☒ и надписите, предвидени в приложение II, точка 1, се поставят по видим, четлив и незаличим начин върху съда или върху табелка, неподвижно закрепена върху него.

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 8
(адаптиран)

СЕ маркировката за съответствие се състои от инициалите “СЕ” във формата, показана в образеца в ☒ точка 1.1 ☒ на приложение II. СЕ маркировката е последвана от ☒ идентификационния ☒ номер, посочен в член 9, параграф 1, на одобрената ☒ контролна организация ☒, която отговаря за ЕО проверките и ЕО надзора.

↓ 93/68/ЕИО, чл. 2, т. 9
(адаптиран)

2. Забранява се поставяне на ☒ маркировки ☒ върху съдовете, които могат да въведат в заблуждение трети лица по отношение на значението и формата на СЕ маркировката ☒ за съответствие ☒. При условие че не се засяга ☒ видимостта ☒ и четливостта на СЕ маркировката ☒ за съответствие ☒, върху съдовете или табелката му могат да се поставят всякакви други маркировки.

↓ 87/404/ЕИО

ГЛАВА IV

Заклучителни разпоредби

Член 17

Всяко решение, взето в изпълнение на настоящата директива и водещо до ограничаване на пускането на пазара и/или пускането в употреба на даден съд, трябва да бъде прецизно мотивирано. Подобно решение се нотифицира незабавно на заинтересованата страна, като се посочат средствата за обжалване по действащото законодателство в съответната държава-членка и сроковете, в които следва да се извърши обжалването.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

Държавите-членки съобщават на Комисията текстовете на ☒ основните ☒ разпоредби от националното законодателство, които те приемат в областта, уредена с настоящата директива.

↓

Член 19

Директива 87/404/ЕИО, изменена с директивите, посочени в приложение IV, част А, се отменя, без да се засягат задълженията на държавите-членки относно сроковете за транспониране в националното право и за прилагане на директивите, които са посочени в приложение IV, част Б.

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

Член 20

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

↓ 87/404/ЕИО

Член 21

Адресати на настоящата директива са държавите-членки.

Съставено в Брюксел на

За Европейския парламент:
Председател

За Съвета:
Председател

ПРИЛОЖЕНИЕ I

⊠ СЪЩЕСТВЕНИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ⊠

⊠ (посочени в член 3, параграф 1) ⊠

1. МАТЕРИАЛИ

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

1.1. Елементи под налягане

Материалите, посочени в член 1, използвани за изработване на елементите под налягане, трябва да са:

- а) заваряеми;
- б) пластични и жилави, така че при минимална работна температура да не се получи крехко разрушаване;
- в) устойчиви на стареене.

Освен това материалите за съдовете от стомана трябва да отговарят на изискванията, определени в точка 1.1.1, и за съдовете от алуминий или алуминиеви сплави — на изисквания в точка 1.1.2.

Тези материали трябва да се придружават от протокол за контрол, съставен от производителя на материалите, както е описано в приложение II.

1.1.1. Стоманени съдове

Нелегираните стомани трябва да отговарят на следните изисквания:

- а) трябва да не са кипящи и да се доставят след нормализация или в еквивалентно състояние;
- б) съдържанието на въглерод в нелегираните стомани трябва да е по-малко от 0,25 %, а на сяра и фосфор — по-малко от 0,05 % за всеки елемент;

- в) трябва да имат следните механични свойства за всеки продукт:
- максималната стойност на якост на опън $R_{m,max}$ трябва да бъде по-малка от 580 N/mm^2 ,
 - удължението след разрушаване трябва да бъде:
 - при пробни тела, изрязани по посоката на валцуване:

дебелина $\geq 3 \text{ mm}$:	A	$\geq 22 \%$
дебелина $< 3 \text{ mm}$:	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 17 \%$
 - при пробни тела, изрязани напречно на посоката на валцуване:

дебелина $\geq 3 \text{ mm}$:	A	$\geq 20 \%$
дебелина $< 3 \text{ mm}$:	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 15 \%$
 - средната стойност на ударната жилавост на образец KCV при изпитване на три пробни тела при минимална работна температура да не е по-малка от 35 J/cm^2 , като се допуска една от получените стойности да е по-малка от 35 J/cm^2 , но не по-малка от 25 J/cm^2 .

По отношение на стомани, предназначени за производството на съдове, чиято минимална работна температура е по-ниска от -10°C и дебелината на стените е по-голяма от 5 mm , проверката на тази характеристика е задължителна.

1.1.2. Съдове от алуминий

Нелегираният алуминий трябва да има съдържание на алуминий най-малко равно на 99,5 % и сплавите, посочени в член 1, параграф 3, буква а), трябва да имат достатъчно съпротивление на междукристална корозия при максималната работна температура.

Освен това тези материали трябва да отговарят на следните условия:

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

- а) да се доставят в ☒ отгрято ☒ състояние;

- б) да имат механични свойства, както следва:
- максималната якост на опън $R_{m,max}$ трябва да бъде по-малка или равна на 350 N/mm^2 ,
 - удължението след разрушаване трябва да бъде:
 - $A \geq 16 \%$ при пробно тяло, изрязано по посоката на валцуване;
 - $A \geq 14 \%$ при пробно тяло, изрязано напречно на посоката на валцуване.

1.2. Заваръчни материали

Заваръчните материали, използвани за изпълнението на заварките на съда под налягане, трябва да бъдат подходящи и съвместими със заваряваните материали.

1.3. Крепежни елементи, които допринасят за якостта на съда

Тези елементи (например болтове и гайки) трябва да бъдат изработени или от материали, отговарящи на изискванията в точка 1.1, или от други подходящи видове стомана, алуминий или алуминиеви сплави, съвместими с материалите, използвани за производството на елементите под налягане.

Тези материали трябва да имат при минималната работна температура подходящо удължаване след разрушаване и якост.

1.4. Части, които не са под налягане

Всички части на съдовете, които не са под налягане и са свързани чрез заваряване, трябва да бъдат от материал, съвместим с материала на компонента, към който са заварени.

2. КОНСТРУИРАНЕ НА СЪДОВЕТЕ

При конструирането на съдовете производителят трябва да определи предназначението им, като избере:

- а) минимална работна температура T_{min} ;
- б) максимална работна температура T_{max} ;
- в) максимално $\boxtimes$ работно $\ltimes$ налягане PS.

Въпреки това, когато минималната работна температура е по-висока от $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$, механичните свойства на материала трябва да се определят при температура $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Освен това производителят трябва да има предвид и следните разпоредби:

- да има възможност за извършване на вътрешен оглед на съдовете,
- да има възможност за тяхното изпразване,
- механичните свойства на материала да се запазят през целия период на експлоатация на съда, когато той се използва според предназначението му,
- съдовете да са защитени срещу корозия съобразно предвидените условия на експлоатация,

както и при предвидените условия на експлоатация:

- съдовете не се подлагат на натоварвания, които могат да окажат влияние върху безопасната им експлоатация,
- вътрешно налягане на съда не превишава ☒ постоянно ☒ максималното ☒ работно ☒ налягане PS. Въпреки това, се допуска краткотрайно превишаване до 10 %.

↓ 87/404/ЕИО

Надлъжните и напречните заваръчни шевове трябва да се изпълняват с пълно проваряване или чрез шевове с еквивалентен ефект. Изпъкналите дъна, с изключение на полусферичните, трябва да имат цилиндричен борд.

2.1. Дебелина на стените

Ако производението PS.V е по-малко или равно на 3000 MPa/L, дебелината на стените на съдовете трябва да се определи по избор на производителя, чрез един от методите, описани в точки 2.1.1 и 2.1.2; ако производението PS.V е по-голямо от 3000 MPa/L или ако максималната работна температура надвишава $100\text{ }^{\circ}\text{C}$, дебелината се определя по метода, описан в точка 2.1.1.

Действителната дебелина обаче на стените на цилиндрите и на дъната трябва да бъде най-малко равна на 2 mm за съдовете от стомана и на 3 mm за съдовете от алуминий и алуминиеви сплави.

2.1.1. Метод на изчисление

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

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

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

2.1.2. Експериментален метод

Дебелината на стените трябва да се определи по такъв начин, че да позволи на съдовете да издържат при температура на околната среда налягане, което е най-малко пет пъти максималното ☒ работно ☒ налягане с остатъчна деформация на окръжността по-малка или равна на 1 %.

3. ПРОИЗВОДСТВЕНИ ПРОЦЕСИ

Съдовете трябва да бъдат изпълнени и подложени на производствен контрол съгласно техническата конструкторска документация ☒ и производствения план ☒, определени в приложение II, точка 3.

3.1. Оформяне на съставните части

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

3.2. Заварки на частите под налягане

Заваръчните шевове и прилежащите им зони трябва да имат механични свойства, близки до свойствата на завареното съединение. Заваръчните шевове и прилежащите им зони не трябва да имат повърхностни или вътрешни дефекти, които могат да окажат влияние на безопасността на съда.

Заваръчните шевове трябва да се изпълняват от заварчици с подходяща квалификация, съгласно утвърдените правила за заваряване. Сертификацията и подготовката на заварчиците трябва да се извършват от одобрени контролни ☒ организации ☒.

Освен това в процеса на производство на съдовете производителят трябва да ☒ осигури постоянство на качеството ☒ на заварените съединения, като извършва ☒ подходящи проверки съгласно съответните процедури ☒. За резултатите от проверките трябва да се съставят протоколи.

4. ПУСКАНЕ В УПОТРЕБА НА СЪДОВЕТЕ

Съдовете трябва да се придружават от упътване за работа, съставено от производителя, съгласно приложение II, раздел 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ II

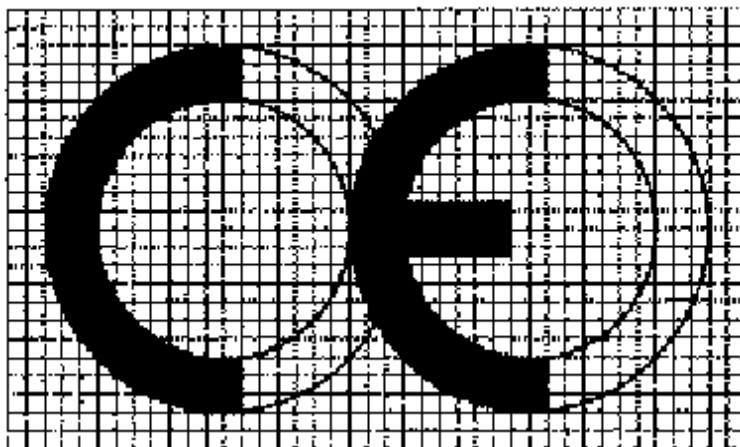
☒ МАРКИРОВКИ ☒

☒ (посочени в член 3, параграф 2) ☒

1. СЕ МАРКИРОВКА ☒ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ ☒ И НАДПИСИ

1.1. СЕ маркировка за съответствие

СЕ маркировката за съответствие се състои от инициалите “СЕ” в следната форма:



Когато СЕ маркировката ☒ за съответствие ☒ се увеличава или намалява, се запазват посочените в тази точка пропорции.

Отделните съставни части на СЕ маркировката трябва да имат ☒ до голяма степен ☒ същите вертикални размери, но не по-малки от 5 mm.

1.2. Надписи

Сдът или табелката му трябва да съдържат минимум следните данни:

- а) максимално работно налягане (PS в ☒ bar ☒);
- б) максимална работна температура (T_{max} ☒ в $^{\circ}\text{C}$);
- в) минимална работна температура (T_{min} ☒ в $^{\circ}\text{C}$);

- г) вместимост на съда (обем в ☒ l ☒);
- д) наименование или марка на производителя;
- е) вид и серийна или партидна идентификация на съда;
- ж) последните две цифри на годината, през която е поставена СЕ маркировката.

Когато табелката се употребява, тя трябва да е проектирана, така че да не позволява повторна употреба и да разполага с достатъчно свободно място за прибавяне на допълнителна информация.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

2. УПЪТВАНЕ ЗА РАБОТА

Упътването за работа трябва да ☒ съдържа ☒ следните сведения:

- а) данните, предвидени в точка 1, с изключение на серийния номер на съда;
- б) предвидената област на използване на съда;
- в) условията за поддържане и за инсталиране, които са необходими за осигуряването на безопасността на съдовете.

То трябва да бъде съставено на ☒ официалния език или на ☒ един от официалните езици на държавата-членка на предназначение.

3. ТЕХНИЧЕСКА КОНСТРУКТОРСКА ДОКУМЕНТАЦИЯ ☒ И ПРОИЗВОДСТВЕН ПЛАН ☒

Техническата конструкторска документация ☒ и производственият план ☒ трябва да съдържат описание на използваните техники и операции, с цел да бъдат изпълнени ☒ съществените ☒ изисквания ☒ за безопасност, определени в приложение I ☒ или ☒ хармонизираните ☒ стандарти, посочени в член 5, параграф 1, и по-специално:

↓ 87/404/ЕИО

- а) подробен чертеж за изпълнението на типа съд;
- б) упътване за работа;

- в) документ, който описва:
- избраните материали,
 - избраните начини на заваряване,
 - избраните начини на контрол,
 - всички подходящи сведения, отнасящи се до конструирането на съдовете.

Когато са приложени процедурите, предвидени в членове 11 и 14, тази документация трябва да съдържа също:

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

- а) сертификатите за необходимата квалификация на начините на заваряване и на заварчиците или операторите;
- б) отчет за контрола на използваните материали за изготвянето на части и възли, които са от значение за здравината на съдовете под налягане;
- в) доклад за извършените проверки и изпитвания или описание на предвидения контрол.

4. ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СИМВОЛИ

4.1. Определения

- а) Изчислителното налягане „ P “ е относителното налягане, прието от производителя и използвано за определяне на дебелината на стените на частите $\otimes$ под налягане на съдовете $\otimes$.
- б) Максимално $\otimes$ работно $\otimes$ налягане „ P_S “ е максималното относително налягане, което може да се приложи при нормални условия на използване $\otimes$ на съда $\otimes$.

↓ 87/404/ЕИО

- в) Минимална работна температура „ $T_{\min}$ “ е най-ниската стабилизирана температура на стената на съда при нормални работни условия.
- г) Максимална работна температура „ $T_{\max}$ “ е най-високата стабилизирана температура на стената на съда при нормални работни условия.

- д) Граница на провлачване „R_{ET}“ е стойността на максималната работна температура T_{max}:
- било на горната граница на провлачване ReH на материал, който има горна и долна граница на провлачване,
 - било на условната граница на провлачване R_p 0,2,
 - било на условната граница на провлачване R_p 1,0 — за нелегиран алуминий.

↓ 87/404/ЕИО (адаптиран)

- е) Група от съдове:

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

- когато моделът се състои освен от дъна от един или няколко цилиндъра, вариантите трябва да съдържат поне един цилиндър,
- когато моделът се състои само от две изпъкнали дъна, вариантите не трябва да съдържат цилиндри.

Вариантите в дължината, водещи до модификации на отворстията и/или на вентилите, трябва да бъдат посочени върху чертежа на всеки вариант.

- ж) Една партида от съдове се състои от най-много 3000 броя съдове от един и същи тип.
- з) Серийно производство по смисъла на настоящата директива има, когато множество съдове от един и същи тип се произвеждат при непрекъснат технологичен процес по време на даден период, по единен проект и с еднакви методи на производство.
- и) Отчет за контрол: документ, чрез който производителят потвърждава, че доставяните продукти отговарят на изискванията на поръчката и в който той представя резултатите, по-специално химическия състав и механичните свойства, от изпитванията за текущ контрол в производството, извършвани върху продукти, произхождащи от един и същи производствен процес ☒ като доставката ☒, но ☒ не непременно върху ☒ доставените продукти.

4.2. Символи

A	удължение след разрушаване ($L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$)	%
A 80 mm	удължение след разрушаване ($L_0 = 80$)	%
KCV	енергия на разрушаване	J/cm ²
P	изчислително налягане	bar
PS	максимално работно налягане	bar
P _h	налягане на хидравлично или пневматично изпитване	bar
R _p 0,2	условна граница на провлачване при 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	горна граница на провлачване при максимална работна температура	N/mm ²
R _{eH}	горна граница на провлачване	N/mm ²
R _m	якост на опън	N/mm ²
T _{max}	максимална работна температура	°C
T _{min}	минимална работна температура	°C
V	вместимост на съда	L
R _{m, max}	максимална якост на опън	N/mm ²
R _p 1,0	условна граница на провлачване при 1,0 %	N/mm ²

ПРИЛОЖЕНИЕ III

МИНИМАЛНИ КРИТЕРИИ, КОИТО ДЪРЖАВИТЕ-ЧЛЕНКИ СЛЕДВА ДА ИМАТ ПРЕДВИД ПРИ ☒ ОДОБРЯВАНЕТО ☒ КОНТРОЛНИ ☒ ОРГАНИЗАЦИИ ☒

☒ (посочени в член 9, параграф 2) ☒

1. ☒ Одобрената контролна организация ☒, нейният директор и длъжностни лица, натоварени с извършването на проверките, не могат да бъдат в ролята на проектант, производител, доставчик, монтажник на съдовете, които те контролират, нито представител на някое от горните лица. Те не могат да участват нито пряко, нито в качеството на упълномощени лица в проектирането, производството, търговията и поддържането на тези съдове. Това не изключва възможността за обмен на техническа информация между производителя и ☒ одобрената контролна организация ☒.
2. ☒ Одобрената контролна организация ☒ и нейните длъжностни лица трябва да извършват операциите по проверката с най-висока професионална етика и най-голяма техническа компетентност и трябва да са свободни от всякакъв натиск и внушения, по-специално от финансово естество, които биха могли да окажат влияние върху преценката или резултатите от техния контрол, произлизащи по-специално от лица или групи лица, заинтересовани от резултатите от проверките.
3. ☒ Одобрената контролна организация ☒ трябва да разполага с необходимия персонал и необходимите средства за изпълнението по адекватен начин на техническите и административните задачи, свързани с осъществяването на контрола; тя трябва да има също достъп до средствата, необходими за специални проверки.

4. Персоналът, на който е възложен контролът, трябва да има:
 - а) добра техническа и професионална подготовка;
 - б) задоволителни познания по отношение на изискванията, отнасящи се до извършвания контрол, и достатъчна практика по него;
 - в) способност за съставяне на сертификати, протоколи и доклади, които представляват материален израз на резултатите от извършения контрол.
5. Трябва да бъде осигурена независимостта на длъжностните лица, на които е възложен контролът. Възнаграждението на всеки служител не трябва да бъде в зависимост нито от броя на извършените от него проверки, нито от техния резултат.

6. ☒ Одобрената контролна организация ☐ трябва да сключи застраховка „Гражданска отговорност“, освен ако тази отговорност се поема от държавата по силата на националното право или ако контролните операции се извършват направо от държавата-членка.
7. Длъжностните лица на ☒ одобрената контролна организация ☐ трябва да пазят професионална тайна за всичко, което научават при изпълнението на своите функции (освен по отношение на компетентните административни органи на държавата, където ☒ те ☐ извършват дейността си) в рамките на настоящата директива и на всяка друга вътрешноправна разпоредба, приета в нейно изпълнение.
-



ПРИЛОЖЕНИЕ IV

Част А

Отменената директива и списък на нейните последователни изменения (посочени в член 19)

Директива 87/404/ЕИО на Съвета
(ОВ L 220, 8.8.1987 г., стр. 48)

Директива 90/488/ЕИО на Съвета
(ОВ L 270, 2.10.1990 г., стр. 25)

Директива 93/68/ЕИО на Съвета
(ОВ L 220, 30.8.1993 г., стр. 1)

единствено член 1, точка 1 и
член 2

Част Б

Срокове за транспониране в националното право и за прилагане (посочени в член 19)

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

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

² В съответствие с член 14, параграф 2 до 1 януари 1997 г. държавите-членки допускат до пускането на пазара и употребата на продукти, съобразени с маркировките в сила до 1 януари 1995 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ V

ТАБЛИЦА НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

Директива 87/404/ЕИО	Настоящата директива
Съображение 5, пето изречение	Член 1, параграф 3, буква б)
Член 1, параграф 1	Член 1, параграф 1
Член 1, параграф 2, първа алинея	Член 1, параграф 3, буква а), първа алинея
Член 1, параграф 2, втора алинея, първо тире	Член 1, параграф 3, буква а), втора алинея
Член 1, параграф 2, втора алинея, второ тире, първо и второ подтире	Член 1, параграф 3, буква а), трета алинея i) и ii)
Член 1, параграф 2, втора алинея, трето тире	Член 1, параграф 3, буква а), четвърта алинея
Член 1, параграф 2, втора алинея, четвърто тире	Член 1, параграф 3, буква а), пета алинея
Член 1, параграф 3, първо, второ и трето тире	Член 1, параграф 2, букви а), б) и в)
Членове 2, 3 и 4	Членове 2, 3 и 4
Член 5, параграф 1	Член 5, параграф 1
Член 5, параграф 2	Член 5, параграф 2
Член 5, параграф 3, букви а) и б)	Член 5, параграф 3, първа и втора алинея
Член 6, първо, второ и трето изречение	Член 6, първа, втора и трета алинея
Член 7, параграф 1	Член 7, параграф 1
Член 7, параграф 2, първо и второ изречение	Член 7, параграф 2, първа алинея
Член 7, параграф 2, трето изречение	Член 7, параграф 2, втора алинея
Член 7, параграф 3	Член 7, параграф 3
Член 7, параграф 4	Член 7, параграф 4
Член 8, параграф 1, уводно изречение и буква а), уводно изречение	Член 8, параграф 1, уводно изречение

Член 8, параграф 1, буква а), първо и второ тире	Член 8, параграф 1, букви а) и б)
Член 8, параграф 1, буква б)	Член 8, параграф 2
Член 8, параграф 2, буква а)	Член 8, параграф 3, буква а)
Член 8, параграф 2, буква б), първо и второ тире	Член 8, параграф 3, буква б), i) и ii)
Член 8, параграф 3	Член 8, параграф 4
Член 9	Член 9
Член 10, параграф 1	Член 10, параграф 1
Член 10, параграф 2, първа алинея	Член 10, параграф 2, първа алинея
Член 10, параграф 2, втора алинея, първо и второ тире	Член 10, параграф 2, втора алинея, букви а) и б)
Член 10, параграф 2, трета алинея	Член 10, параграф 2, трета алинея
Член 10, параграф 3, първа алинея	Член 10, параграф 3, първа алинея
Член 10, параграф 3, втора алинея	Член 10, параграф 3, втора алинея
Член 10, параграф 3, трета алинея, букви а) и б)	Член 10, параграф 3, трета алинея, букви а) и б)
Член 10, параграф 4	Член 10, параграф 4
Член 10, параграф 5, първо изречение	Член 10, параграф 5, първа алинея
Член 10, параграф 5, второ и трето изречение	Член 10, параграф 5, втора алинея
Член 11, параграфи 1 и 2	Член 11, параграфи 1 и 2
Член 11, параграф 3, уводни думи	Член 11, параграф 3, първа алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.1	Член 11, параграф 3, втора алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.2	Член 11, параграф 3, трета алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.3, първа алинея	Член 11, параграф 3, четвърта алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.3, втора алинея	Член 11, параграф 3, пета алинея

Член 11, параграф 3, точка 3.3, трета алинея	Член 11, параграф 3, шеста алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.4, първа алинея	Член 11, параграф 3, седма алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.4, втора алинея	Член 11, параграф 3, осма алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.4, трета алинея	Член 11, параграф 3, девета алинея
Член 11, параграф 3, точка 3.5	Член 11, параграф 3, десета алинея
Член 12, параграф 1, първа алинея, първо и второ тире	Член 12, параграф 1, букви а) и б)
Член 12, параграф 1, втора алинея	Член 12, параграф 2, първа алинея
Член 12, параграф 2	Член 12, параграф 2, втора алинея
Член 13, параграф 1, първа алинея	Член 13, параграф 1
Член 13, параграф 1, втора алинея	Член 13, параграф 2
Член 13, параграф 2, от първо до четвърто тире	Член 13, параграф 3, букви от а) до г)
Член 14, параграф 1	Член 14, първа алинея
Член 14, параграф 2, първа алинея, първо и второ тире	Член 14, втора алинея, букви а) и б)
Член 14, параграф 2, втора алинея	Член 14, трета алинея
Членове 15, 16 и 17	Членове 15, 16 и 17
Член 18, параграф 1	-
Член 18, параграф 2	Член 18
-	Член 19
-	Член 20
Член 19	Член 21
Приложение I, точка 1	Приложение I, точка 1
Приложение I, точка 1.1, първа алинея, първо, второ и трето тире	Приложение I, точка 1.1, първа алинея, букви а), б) и в)

Приложение I, точка 1.1, втора и трета алинея	Приложение I, точка 1.1, втора и трета алинея
Приложение I, точки 1.1.1 и 1.1.2	Приложение I, точки 1.1.1 и 1.1.2
Приложение I, точки 1.2, 1.3 и 1.4	Приложение I, точки 1.2, 1.3 и 1.4
Приложение I, точка 2, първа алинея, първо, второ и трето тире	Приложение I, точка 2, първа алинея, букви а), б) и в)
Приложение I, точка 2, втора, трета и четвърта алинея	Приложение I, точка 2, втора, трета и четвърта алинея
Приложение I, точки 2.1, 3 и 4	Приложение I, точки 2.1, 3 и 4
Приложение II, точка 1	Приложение II, точка 1
Приложение II, точка 1.а), първо, второ и трето тире	Приложение II, точка 1.1, първа, втора и трета алинея
Приложение II, точка 1.б), първа алинея, от първо до седмо тире	Приложение II, точка 1.2, първа алинея, букви от а) до ж)
Приложение II, точка 1.б), втора алинея	Приложение II, точка 1.2, втора алинея
Приложение II, точка 2, първа алинея, първо, второ и трето тире	Приложение II, точка 2, първа алинея, букви а), б) и в)
Приложение II, точка 2, втора алинея	Приложение II, точка 2, втора алинея
Приложение II, точка 3, първа алинея	Приложение II, точка 3, първа алинея
Приложение II, точка 3, втора алинея, i), ii) и iii)	Приложение II, точка 3, втора алинея, букви а), б) и в)
Приложение II, точка 4	Приложение II, точка 4
Приложение III, параграфи 1, 2 и 3	Приложение III, параграфи 1, 2 и 3
Приложение III, параграф 4, първо, второ и трето тире	Приложение III, параграф 4, букви а), б) и в)
Приложение III, параграфи 5, 6 и 7	Приложение III, параграфи 5, 6 и 7
-	Приложение IV
-	Приложение V