

DYREKTYWY

DYREKTYWA 2009/105/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY

z dnia 16 września 2009 r.

odnosząca się do prostych zbiorników ciśnieniowych

(wersja ujednolicona)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

PARLAMENT EUROPEJSKI I RADA UNII EUROPEJSKIEJ,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską, w szczególności jego art. 95,

uwzględniając wniosek Komisji,

uwzględniając opinię Europejskiego Komitetu Ekonomiczno-Społecznego ⁽¹⁾,stanowiąc zgodnie z procedurą określoną w art. 251 Traktatu ⁽²⁾,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Dyrektywa Rady 87/404/EWG z dnia 25 czerwca 1987 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do prostych zbiorników ciśnieniowych ⁽³⁾ została kilkakrotnie znacząco zmieniona ⁽⁴⁾. W celu zapewnienia jasności i zrozumiałości należy tę dyrektywę ujednolicić.
- (2) Państwa członkowskie są na swoim terytorium odpowiedzialne za zapewnienie bezpieczeństwa osób, zwierząt domowych i mienia przed zagrożeniami wynikającymi z nieszczelności lub rozerwania prostych zbiorników ciśnieniowych.
- (3) W każdym państwie członkowskim przepisy bezwzględnie obowiązujące określają w szczególności poziom bezpieczeństwa wymagany w stosunku do

prostych zbiorników ciśnieniowych przez wyszczególnienie parametrów obliczeniowych i charakterystyk eksploatacyjnych, warunków instalowania i użytkowania oraz procedur kontroli przed i po wprowadzeniu do obrotu. Te przepisy bezwzględnie obowiązujące nie prowadzą koniecznie do różnic w poziomie bezpieczeństwa w poszczególnych państwach członkowskich, jednak różnice między nimi utrudniają wymianę handlową we Wspólnocie.

- (4) Niniejsza dyrektywa powinna w związku z tym zawierać tylko wymogi obowiązkowe i zasadnicze. W celu ułatwienia potwierdzania zgodności z zasadniczymi wymogami konieczne jest ustanowienie norm zharmonizowanych na poziomie wspólnotowym, w szczególności odnoszących się do projektowania, eksploataowania i instalowania prostych zbiorników ciśnieniowych, tak aby można było domniemywać zgodność produktów im odpowiadających z wymogami bezpieczeństwa. Normy te, zharmonizowane na poziomie wspólnotowym, są opracowywane przez instytucje prywatne i powinny pozostać niewiążące. W tym celu Europejski Komitet Normalizacyjny (CEN), Europejski Komitet Normalizacyjny Elektrotechniki (CENELEC) i Europejski Instytut Norm Telekomunikacyjnych (ETSI) zostały uznane za instytucje właściwe w zakresie przyjmowania norm zharmonizowanych zgodnie z ogólnymi wytycznymi ⁽⁵⁾ w sprawie współpracy między Komisją, Europejskim Stowarzyszeniem Wolnego Handlu (EFTA) i tymi trzema instytucjami, podpisanymi dnia 28 marca 2003 r.
- (5) Rada przyjęła serię dyrektyw mających na celu usuwanie przeszkód technicznych w handlu zgodnie z zasadami ustanowionymi w rezolucji Rady z dnia 7 maja 1985 r. w sprawie nowego podejścia do harmonizacji technicznej oraz normalizacji ⁽⁶⁾; każda z tych dyrektyw przewiduje wymóg umieszczenia oznakowania CE. Komisja w swoim komunikacie z dnia 15 czerwca 1989 r. w sprawie globalnego podejścia do badań i certyfikacji ⁽⁷⁾ zaproponowała opracowanie wspólnych reguł dotyczących oznakowania CE według jednego

⁽¹⁾ Dz.U. C 27 z 3.2.2009, s. 41.

⁽²⁾ Opinia Parlamentu Europejskiego z dnia 21 października 2008 r. (dotychczas nieopublikowana w Dzienniku Urzędowym) oraz decyzja Rady z dnia 13 lipca 2009 r.

⁽³⁾ Dz.U. L 220 z 8.8.1987, s. 48.

⁽⁴⁾ Zob. załącznik IV część A.

⁽⁵⁾ Dz.U. C 91 z 16.4.2003, s. 7.

⁽⁶⁾ Dz.U. C 136 z 4.6.1985, s. 1.

⁽⁷⁾ Dz.U. C 267 z 19.10.1989, s. 3.

wzoru. W swojej rezolucji z dnia 21 grudnia 1989 r. w sprawie globalnego podejścia do oceny zgodności⁽¹⁾ Rada zatwierdziła jako wiodącą zasadę przyjęcie spójnego podejścia w zakresie stosowania oznakowania CE. Dwoma podstawowymi elementami nowego podejścia, które powinny być stosowane, są wymogi zasadnicze i procedury oceny zgodności.

- (6) Kontrola zgodności z odpowiednimi wymogami technicznymi jest konieczna w celu zapewnienia skutecznej ochrony użytkowników i osób trzecich. Istniejące procedury kontroli są różne w poszczególnych państwach członkowskich. W celu uniknięcia wielokrotnych kontroli, które w rezultacie stanowią przeszkody dla swobodnego przepływu zbiorników, należy przyjąć ustalenia służące wzajemnemu uznawaniu procedur kontroli przez państwa członkowskie. Mając na celu ułatwienie wzajemnego uznawania procedur kontroli, zaleca się ustalenie procedury wspólnotowej i kryteriów wyznaczania jednostek odpowiedzialnych za przeprowadzanie testów, nadzoru i weryfikacji.
- (7) Umieszczenie na prostym zbiorniku ciśnieniowym oznakowania CE powinno wskazywać, iż odpowiada on przepisom niniejszej dyrektywy i dlatego nie powinno być konieczne, przy przywozie i oddawaniu go do użytku, powtarzanie kontroli już przeprowadzonych. Pomimo to proste zbiorniki ciśnieniowe mogą stwarzać zagrożenie bezpieczeństwa. Należy zatem ustanowić przepisy dotyczące procedury zmniejszającej to zagrożenie.
- (8) Niniejsza dyrektywa nie powinna naruszać zobowiązań państw członkowskich odnoszących się do terminów transpozycji do prawa krajowego i rozpoczęcia stosowania dyrektyw określonych w załączniku IV część B,

PRZYJMUJĄ NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

ROZDZIAŁ I

ZAKRES STOSOWANIA, DEFINICJE, WPROWADZENIE DO OBROTU I SWOBODNY PRZEPŁYW

Artykuł 1

1. Niniejsza dyrektywa dotyczy prostych zbiorników ciśnieniowych produkowanych seryjnie.
2. Z zakresu stosowania niniejszej dyrektywy wyłączone są następujące zbiorniki:
- a) zbiorniki zaprojektowane specjalnie do zastosowań jądrowych, których awaria może spowodować emisję radioaktywną;
- b) zbiorniki specjalnie przeznaczone do zainstalowania na statkach morskich lub powietrznych, lub przeznaczone do ich napędu;
- c) gaśnice.

3. Na użytek niniejszej dyrektywy stosuje się następujące definicje:

- a) „prosty zbiornik ciśnieniowy” lub „zbiornik” oznacza dowolny zbiornik spawany podlegający nadciśnieniu wewnętrznemu większemu niż 0,5 bara, przeznaczony do przechowywania powietrza lub azotu i nieprzeznaczony do ogrzewania płomieniem.

Elementy i zespoły mające wpływ na wytrzymałość zbiornika poddawanego ciśnieniu są wykonane ze stali jakościowej niestopowej lub z aluminium niestopowego, lub ze stopów aluminium nieutwardzalnych przez starzenie.

Zbiornik jest wykonany:

- (i) z części walcowej o przekroju kołowym zamkniętej dnami wypukłymi o wypukłości skierowanej na zewnątrz lub dnami płaskimi będącymi figurami obrotowymi o tej samej osi co oś części walcowej; albo
- (ii) z dwóch den wypukłych o wypukłości skierowanej na zewnątrz i będących figurami obrotowymi o tej samej osi.

Najwyższe ciśnienie robocze zbiornika nie może przekraczać 30 barów, a iloczyn ciśnienia roboczego i objętości zbiornika ($PS \times V$) nie może przekraczać 10 000 barów · litr.

Najniższa temperatura robocza zbiornika nie może być niższa niż $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$, a najwyższa temperatura robocza zbiornika nie może być wyższa niż $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ dla zbiorników stalowych oraz $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ dla zbiorników z aluminium lub jego stopów;

- b) „norma zharmonizowana” oznacza specyfikację techniczną (normę europejską lub dokument harmonizacyjny) przyjętą przez Europejski Komitet Normalizacyjny (CEN), Europejski Komitet Normalizacyjny Elektrotechniki (CENELEC) lub Europejski Instytut Norm Telekomunikacyjnych (ETSI), lub przez dwie albo trzy te instytucje na podstawie upoważnienia Komisji, zgodnie z przepisami dyrektywy 98/34/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 22 czerwca 1998 r. ustanawiającej procedurę udzielania informacji w dziedzinie norm i przepisów technicznych oraz zasad dotyczących usług społeczeństwa informacyjnego⁽²⁾ oraz ogólnymi wytycznymi w sprawie współpracy między Komisją, Europejskim Stowarzyszeniem Wolnego Handlu (EFTA) i tymi trzema instytucjami, podpisanymi dnia 28 marca 2003 r.

Artykuł 2

1. Państwa członkowskie podejmują wszelkie niezbędne kroki w celu zapewnienia możliwości wprowadzania do obrotu i oddawania do użytku zbiorników tylko wtedy, gdy nie zagrażają one bezpieczeństwu osób, zwierząt domowych i mienia, są właściwie zainstalowane, konserwowane oraz użytkowane zgodnie z przewidywanym zastosowaniem.

⁽¹⁾ Dz.U. C 10 z 16.1.1990, s. 1.

⁽²⁾ Dz.U. L 204 z 21.7.1998, s. 37.

2. Przepisy niniejszej dyrektywy nie naruszają prawa państw członkowskich do ustanowienia – przy należytych przestrzeżeniu postanowień Traktatu – wymogów, które uważają za niezbędne w celu zapewnienia bezpieczeństwa pracowników użytkujących zbiorniki, pod warunkiem że nie oznacza to modyfikacji zbiorników w sposób nieuregulowany w niniejszej dyrektywie.

Artykuł 3

1. Zbiorniki, w których iloczyn PS x V przekracza 50 barów · litr, muszą spełniać zasadnicze wymogi bezpieczeństwa wymienione w załączniku I.

2. Zbiorniki, w których iloczyn PS x V jest nie większy niż 50 barów · litr, muszą być produkowane zgodnie z uznaną praktyką inżynierską stosowaną w danym państwie członkowskim oraz oznakowane w sposób określony w załączniku II pkt 1, z wyjątkiem oznakowania CE, o którym mowa w art. 16.

Artykuł 4

Państwa członkowskie nie mogą utrudniać wprowadzania do obrotu i oddawania do użytku na ich terytorium zbiorników, które spełniają wymogi niniejszej dyrektywy.

Artykuł 5

1. Państwa członkowskie przyjmują domniemanie, że zbiorniki mające oznakowanie CE spełniają wszystkie przepisy niniejszej dyrektywy.

Zgodność zbiorników z normami krajowymi, które transponują normy zharmonizowane, których numery referencyjne zostały opublikowane w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, pozwala przyjąć domniemanie ich zgodności z zasadniczymi wymogami bezpieczeństwa, określonymi w załączniku I.

Państwa członkowskie publikują numery referencyjne takich norm krajowych.

2. Państwa członkowskie przyjmują domniemanie, że zbiorniki, dla których normy określone w ust. 1 akapit drugi nie istnieją lub w odniesieniu do których producent nie zastosował tych norm lub zastosował je tylko częściowo, spełniają zasadnicze wymogi bezpieczeństwa, określone w załączniku I, w przypadku gdy po otrzymaniu świadectwa badania typu WE ich zgodność z zatwierdzonym modelem została potwierdzona przez umieszczenie oznakowania CE.

3. W przypadku gdy zbiorniki podlegają przepisom innych dyrektyw dotyczących innych aspektów, które także nakładają wymóg umieszczenia oznakowania CE, oznakowanie to wskazuje, że istnieje domniemanie spełniania przez te zbiorniki przepisów zawartych w pozostałych dyrektywach.

Jednakże jeżeli co najmniej jedna z tych dyrektyw pozwala producentowi w okresie przejściowym na wybór regulacji,

oznakowanie CE wskazuje zgodność tylko z dyrektywami zastosowanymi przez producenta. W takim przypadku szczegółowe dane o zastosowanych dyrektywach, zgodnie z ich publikacją w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, wpisuje się do dokumentacji, uwag i instrukcji wymaganych przez te dyrektywy i towarzyszących takim zbiornikom.

Artykuł 6

W przypadku gdy państwo członkowskie lub Komisja uznaje, że normy zharmonizowane określone w art. 5 ust. 1 nie są w pełni zgodne z zasadniczymi wymogami bezpieczeństwa, określonymi w załączniku I, Komisja lub zainteresowane państwo członkowskie przedkłada sprawę stałemu komitetowi, powołanemu na mocy art. 5 dyrektywy 98/34/WE, zwanemu dalej „Komitetem”, podając swoje uzasadnienie.

Komitet wydaje opinię bezzwłocznie.

W świetle opinii Komitetu Komisja powiadamia państwa członkowskie, czy zachodzi konieczność wycofania takich norm z publikacji, określonych w art. 5 ust. 1 akapit drugi.

Artykuł 7

1. W przypadku gdy państwo członkowskie stwierdza, że zbiorniki noszące oznakowanie CE i użytkowane zgodnie z ich przewidywanym zastosowaniem mogłyby zagrozić bezpieczeństwu osób, zwierząt domowych lub mienia, podejmuje ono wszelkie właściwe środki w celu wycofania tych wyrobów z rynku lub zakazuje lub ogranicza ich wprowadzanie do obrotu.

Zainteresowane państwo członkowskie niezwłocznie powiadamia Komisję o wszelkich podjętych środkach, podając uzasadnienie swojej decyzji, w szczególności wskazując, czy niezgodność jest spowodowana:

- a) niespełnieniem zasadniczych wymogów bezpieczeństwa określonych w załączniku I, jeżeli zbiornik nie jest zgodny ze zharmonizowanymi normami, o których mowa w art. 5 ust. 1;
- b) niewłaściwym stosowaniem zharmonizowanych norm, o których mowa w art. 5 ust. 1;
- c) niedoskonałością zharmonizowanych norm, o której mowa w art. 5 ust. 1.

2. Komisja konsultuje się z zainteresowanymi stronami w możliwie najkrótszym czasie. W przypadku gdy po konsultacji Komisja stwierdza, że którykolwiek środek określony w ust. 1 jest uzasadniony, bezzwłocznie powiadamia o tym państwo członkowskie, które podjęło działanie i inne państwa członkowskie.

W przypadku gdy decyzja, o której mowa w ust. 1, wiąże się z niedoskonałością norm Komisja, po konsultacji z zainteresowanymi stronami, przedstawia sprawę Komitetowi w terminie dwóch miesięcy, jeżeli państwo członkowskie, które podjęło środki, ma zamiar je podtrzymać, i rozpoczyna postępowanie, o którym mowa w art. 6.

3. W przypadku gdy zbiornik niezgodny z wymogami nosi oznakowanie CE, właściwe państwo członkowskie podejmuje odpowiednie działania przeciw temu, kto umieścił oznakowanie zgodności CE, oraz powiadamia o tym Komisję i pozostałe państwa członkowskie.

4. Komisja zapewnia, by państwa członkowskie były informowane o postępach i wyniku procedury, o której mowa w ust. 1, 2 i 3.

ROZDZIAŁ II

CERTYFIKACJA

SEKCJA 1

Procedury certyfikacyjne

Artykuł 8

1. Przed rozpoczęciem produkcji zbiorników ciśnieniowych, których iloczyn PS x V przekracza 50 barów · litr, produkowanych zgodnie ze zharmonizowanymi normami, o których mowa w art. 5 ust. 1, producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie, zgodnie z własnym wyborem:

a) zawiadamia zatwierdzoną jednostkę kontrolującą, o której mowa w art. 9, która po zbadaniu projektu i schematu produkcyjnego, określonego w załączniku II pkt 3, wystawia świadectwo odpowiedniości zaświadczające, że dokumentacja ta jest zadowalająca; albo

b) poddaje prototyp zbiornika badaniu typu WE, o którym mowa w art. 10.

2. Przed rozpoczęciem produkcji zbiorników ciśnieniowych, których iloczyn PS x V przekracza 50 barów · litr, produkowanych niezgodnie lub częściowo niezgodnie ze zharmonizowanymi normami, o których mowa w art. 5 ust. 1, producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie poddaje prototyp zbiornika badaniu typu WE, o którym mowa w art. 10.

3. Zbiorniki produkowane zgodnie ze zharmonizowanymi normami, o których mowa w art. 5 ust. 1, lub zgodnie z zatwierdzonym prototypem przed wprowadzeniem ich do obrotu są poddawane:

a) weryfikacji WE, o której mowa w art. 11, jeżeli iloczyn PS x V przekracza 3 000 barów · litr;

b) zgodnie z wyborem producenta, jeżeli iloczyn PS x V nie przekracza 3 000 barów · litr, ale przekracza 50 barów · litr:

(i) deklaracji zgodności WE, o której mowa w art. 12; albo

(ii) weryfikacji WE, o której mowa w art. 11.

4. Zapisy i korespondencja dotyczące procedur certyfikacyjnych, o których mowa w ust. 1, 2 i 3, są sporządzone w języku urzędowym państwa członkowskiego, w którym ustanowiona jest zatwierdzona jednostka kontrolująca, lub w języku przyjętym przez tę jednostkę.

Artykuł 9

1. Państwa członkowskie powiadamiają Komisję oraz inne państwa członkowskie o zatwierdzonych jednostkach kontrolujących, wyznaczonych do prowadzenia postępowań, o których mowa w art. 8 ust. 1, 2 i 3, wraz z podaniem szczególnych zadań, do których przeprowadzenia zostały wyznaczone te jednostki i numerów identyfikacyjnych przyznanych im wcześniej przez Komisję.

Komisja publikuje w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej* wykaz notyfikowanych organów, zawierający ich numery identyfikacyjne oraz zadania, dla których zostały one powołane. Komisja zapewnia stałą aktualizację tego wykazu.

2. Przy zatwierdzaniu jednostek, o których mowa w ust. 1, państwa członkowskie uwzględniają minimalne kryteria określone w załączniku III.

3. Państwo członkowskie, które zatwierdziło jednostkę kontrolującą, wycofuje zatwierdzenie, jeżeli stwierdzi, że jednostka ta nie spełnia już minimalnych kryteriów wymienionych w załączniku III.

Niezwłocznie informuje o tym Komisję i inne państwa członkowskie.

SEKCJA 2

Badanie typu WE

Artykuł 10

1. Badanie typu WE to procedura, w ramach której zatwierdzona jednostka kontrolująca upewnia się i poświadcza, że prototyp zbiornika spełnia wymogi niniejszej dyrektywy, które mają do niego zastosowanie.

2. Wniosek o badanie typu WE, dotyczący prototypu zbiornika lub prototypu reprezentującego typoszereg zbiorników, zostaje przedłożony przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela zatwierdzonej jednostce kontrolującej. Upoważniony przedstawiciel musi mieć siedzibę we Wspólnocie.

Wniosek zawiera:

a) nazwę i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela oraz miejsce produkcji zbiorników;

b) projekt i schemat produkcyjny, o których mowa w załączniku II pkt 3.

Do wniosku dołączany jest reprezentatywny dla planowanej produkcji zbiornik.

3. Zatwierdzona jednostka kontrolująca przeprowadza badanie typu WE w sposób opisany w akapitach drugim i trzecim.

Bada ona nie tylko projekt i schemat produkcyjny w celu sprawdzenia ich zgodności, ale również przedłożony zbiornik.

Podczas badania zbiornika jednostka:

a) weryfikuje, czy zbiornik został wytworzony zgodnie z projektem i schematem produkcyjnym i czy może on być bezpiecznie użytkowany w przewidywanych warunkach pracy;

b) przeprowadza odpowiednie badania i testy w celu sprawdzenia, czy zbiornik spełnia dotyczące go wymogi zasadnicze.

4. Jeżeli prototyp jest zgodny z mającymi do niego zastosowanie wymogami, zatwierdzona jednostka kontrolująca wystawia świadectwo badania typu WE, które zostaje przekazany wnioskodawcy. Świadectwo to zawiera wnioski z badania, wskazuje wszelkie warunki, pod którymi zostało wydane, dołącza się do niego opisy i rysunki konieczne do identyfikacji zatwierzonego prototypu.

Komisja, inne zatwierdzone jednostki kontrolujące i inne państwa członkowskie mogą na wniosek uzyskać kopię świadectwa oraz, na uzasadniony wniosek, kopię projektu i schematu produkcyjnego oraz sprawozdania z przeprowadzonych badań i testów.

5. Zatwierdzona jednostka kontrolująca, która odmawia wydania świadectwa badania typu WE, powiadamia inne zatwierdzone jednostki kontrolujące.

Zatwierdzona jednostka kontrolująca, która wycofuje świadectwo badania typu WE, powiadamia państwo członkowskie, które je zatwierdziło. Dane państwo członkowskie przekazuje tę informację pozostałym państwom członkowskim, wraz z uzasadnieniem podjętej decyzji.

SEKCJA 3

Weryfikacja WE

Artykuł 11

1. Weryfikacja WE jest procedurą, według której producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie zapewnia i oświadcza, że zbiorniki, które zostały skontrolowane zgodnie z ust. 3, są zgodne z typem zatwierdzonym w świadectwie badania typu WE lub projektem

i schematem produkcyjnym określonym w załączniku II pkt 3, w odniesieniu do których zostało sporządzone świadectwo odpowiedniości.

2. Producent podejmuje wszelkie środki w celu zapewnienia wytwarzania w procesie produkcyjnym zbiorników, które są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE lub projektem i schematem produkcyjnym, określonym w załączniku II pkt 3. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie umieszcza oznakowanie CE na każdym zbiorniku i sporządza deklarację zgodności.

3. Zatwierdzona jednostka kontrolująca przeprowadza odpowiednie badania i testy w celu skontrolowania zgodności zbiorników z wymogami niniejszej dyrektywy, przeprowadzając badania i testy zbiorników zgodnie z akapitami od drugiego do dziesiątego.

Producent przedstawia swoje zbiorniki w formie jednolitych partii i podejmuje wszelkie niezbędne środki zmierzające do tego, aby proces produkcyjny zapewniał jednorodność wszystkich wyprodukowanych partii.

Do partii tych dołączone jest świadectwo badania typu WE, o którym mowa w art. 10, lub – jeśli zbiorniki te nie są produkowane zgodnie z zatwierdzonym prototypem – projekt i schemat produkcyjny określone w załączniku II pkt 3. W tym przypadku zatwierdzona jednostka kontrolująca bada schemat przed weryfikacją WE, w celu poświadczenia jego zgodności.

W przypadku poddawania badaniom partii zatwierdzona jednostka kontrolująca upewnia się, że zbiorniki zostały wyprodukowane i sprawdzone zgodnie z projektem i schematem produkcyjnym oraz przeprowadza test hydrostatyczny lub test pneumatyczny o równoważnym skutku, w stosunku do każdego zbiornika z partii przy ciśnieniu P_h równym 1,5 ciśnienia obliczeniowego, w celu sprawdzenia wytrzymałości zbiornika. Test pneumatyczny podlega zatwierdzeniu według procedur bezpieczeństwa przez państwo członkowskie, w którym test jest przeprowadzany.

Ponadto zatwierdzona jednostka kontrolująca przeprowadza testy na próbkach pobranych z reprezentatywnych próbek produkcyjnych lub ze zbiornika, według wyboru producenta, w celu sprawdzenia jakości spoin. Testy są przeprowadzane na spoinach wzdłużnych. Jeżeli jednak zastosowano różne techniki spawania dla spoin wzdłużnych i obwodowych, to testy są powtarzane na spoinach obwodowych.

Dla zbiorników, o których mowa w załączniku I ppkt 2.1.2, testy próbek zastępuje się testem hydrostatycznym na pięciu zbiornikach pobranych losowo z każdej partii w celu sprawdzenia, czy są one zgodne z zasadniczymi wymogami bezpieczeństwa określonymi w załączniku I ppkt 2.1.2.

W przypadku zaakceptowanych partii zatwierdzona jednostka kontrolująca umieszcza swój numer identyfikacyjny lub zleca jego umieszczenie na każdym zbiorniku i sporządza pisemne świadectwo zgodności odnoszące się do przeprowadzonych testów. Wszystkie zbiorniki w partii mogą zostać wprowadzone do obrotu, z wyjątkiem tych, które nie przeszły pomyślnie testu hydrostatycznego lub pneumatycznego.

Jeśli partia zostaje odrzucona, zatwierdzona jednostka kontrolująca podejmuje właściwe środki w celu uniemożliwienia wprowadzenia tej partii do obrotu. W przypadku częstego odrzucania partii zatwierdzona jednostka kontrolująca może zawiesić weryfikację statystyczną.

Producent może, na odpowiedzialność zatwierdzonej jednostki kontrolującej, umieszczać numer identyfikacyjny tej jednostki podczas procesu produkcyjnego.

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel muszą być w stanie dostarczyć na żądanie świadectwo zgodności wydane przez zatwierdzoną jednostkę kontrolującą, o którym mowa w akapicie siódmym.

SEKCJA 4

Deklaracja zgodności WE

Artykuł 12

1. Producent, spełniający zobowiązania wynikające z art. 13, umieszcza oznakowanie CE, przewidziane w art. 16, na zbiornikach, które zgłasza jako zgodne z:

a) projektem i schematem produkcyjnym, o których mowa w załączniku II pkt 3, w odniesieniu do których zostało sporządzone świadectwo odpowiedniości; lub

b) zatwierdzonym prototypem.

2. W wyniku przyjęcia procedury deklaracji zgodności WE producent zbiorników, których iloczyn $PS \times V$ przekracza 200 barów · litr, podlega nadzorowi WE.

Celem nadzoru WE jest zapewnienie, zgodnie z wymogami art. 14 akapit drugi, należytego wypełnienia przez producenta zobowiązań wynikających z art. 13 ust. 2. Nadzór jest prowadzony przez zatwierdzoną jednostkę kontrolującą, która wydała świadectwo badania typu WE określone w art. 10 ust. 4 akapit pierwszy, jeśli zbiorniki zostały wytworzone zgodnie z zatwierdzonym prototypem, a w pozostałych przypadkach przez zatwierdzoną jednostkę kontrolującą, do której przesłano projekt i schemat produkcyjny, zgodnie z art. 8 ust. 1 lit. a).

Artykuł 13

1. Producent stosujący procedurę, o której mowa w art. 12, przed rozpoczęciem produkcji wysyła zatwierdzonej jednostce kontrolującej, która wydała świadectwo badania typu WE lub świadectwo odpowiedniości, sprawozdanie określające procesy produkcji i wszystkie systematyczne środki podejmowane w celu zapewnienia zgodności zbiorników ciśnieniowych z normami, o których mowa w art. 5 ust. 1, lub z zatwierdzonym prototypem.

2. Dokument, o którym mowa w ust. 1, zawiera:

a) opis środków wykorzystywanych do produkcji i kontroli, odpowiednich do konstrukcji zbiorników;

b) plan kontroli opisujący odpowiednie badania i testy, które zostają przeprowadzone podczas produkcji, łącznie z dotyczącymi ich procedurami, oraz częstotliwość przeprowadzania tych badań i testów;

c) zobowiązanie do przeprowadzania badań i testów zgodnie z planem kontroli, o którym mowa w lit. b), oraz do przeprowadzania testu hydrostatycznego lub – za zgodą państwa członkowskiego – testu pneumatycznego na każdym wytworzonym zbiorniku przy ciśnieniu równym 1,5 ciśnienia obliczeniowego;

za przeprowadzenie tych badań i testów odpowiedzialny musi być wykwalifikowany personel, wystarczająco niezależny od personelu produkcyjnego; badania te są przedmiotem sprawozdania;

d) adresy miejsc produkcji i składowania oraz datę rozpoczęcia produkcji.

3. Ponadto w przypadku gdy iloczyn $PS \times V$ przekracza 200 barów · litr, producent umożliwia jednostce odpowiedzialnej za nadzór WE dostęp do wyżej wymienionych miejsc produkcji i składowania w celu przeprowadzenia kontroli, zezwala tej jednostce na wybór próbek zbiorników oraz dostarcza jej wszelkich niezbędnych informacji, co w szczególności obejmuje:

a) projekt i schemat produkcyjny;

b) sprawozdanie z kontroli;

c) w odpowiednich przypadkach – świadectwo badania typu WE lub świadectwo odpowiedniości;

d) sprawozdanie z przeprowadzonych badań i testów.

Artykuł 14

Zatwierdzona jednostka kontrolująca, która wydała świadectwo badania typu WE lub świadectwo odpowiedniości, bada przed datą rozpoczęcia produkcji zarówno sprawozdanie, o którym mowa w art. 13 ust. 1, jak i projekt i schemat produkcyjny, o których mowa w załączniku II pkt 3, w celu poświadczenia ich zgodności w przypadku, gdy zbiorniki nie są produkowane zgodnie z zatwierdzonym prototypem.

Ponadto w przypadku gdy iloczyn $PS \times V$ przekracza 200 barów · litr, ta zatwierdzona jednostka kontrolująca podczas produkcji:

- a) zapewnia, by producent faktycznie sprawdzał seryjnie produkowane zbiorniki zgodnie z art. 13 ust. 2 lit. c);
- b) pobiera losowo próbki w miejscu produkcji lub w miejscu składowania zbiorników do celów kontroli.

Zatwierdzona jednostka kontrolująca dostarcza państwu członkowskiemu, które ją zatwierdziło, oraz na wniosek, innym zatwierdzonym jednostkom kontrolującym, innym państwom członkowskim i Komisji kopie sprawozdań z kontroli.

ROZDZIAŁ III

OZNAKOWANIE CE I NAPISY

Artykuł 15

Bez uszczerbku dla art. 7:

- a) w przypadku gdy państwo członkowskie stwierdza, że oznakowanie CE zostało umieszczone bezpodstawnie, producent lub jego upoważniony przedstawiciel posiadający siedzibę we Wspólnocie jest zobowiązany doprowadzić produkt do zgodności z przepisami dotyczącymi oznakowania CE oraz zaprzestać naruszania prawa na warunkach określonych przez państwo członkowskie;
- b) w przypadku dalszego braku zgodności państwo członkowskie musi podjąć wszelkie właściwe środki w celu ograniczenia lub zakazu wprowadzania do obrotu przedmiotowego produktu, lub zapewnić wycofanie go z obrotu zgodnie z procedurą określoną w art. 7.

Artykuł 16

1. Oznakowanie CE oraz napisy przewidziane w załączniku II pkt 1 są umieszczone na zbiorniku lub na tabliczce znamionowej przymocowanej do zbiornika, tak aby były one wyraźne, łatwe do odczytania i nieusuwalne.

Oznakowanie CE składa się z liter CE w formie, której wzór znajduje się w załączniku II pkt 1.1. Za oznakowaniem CE znajduje się numer identyfikacyjny, o którym mowa w art. 9 ust. 1, zatwierdzonej jednostki kontrolującej odpowiedzialnej za weryfikację WE lub nadzorowanie WE.

2. Zakazuje się umieszczania na zbiornikach oznakowań, które mogłyby wprowadzać w błąd osoby trzecie co do oznakowania CE pod względem znaczenia i formy. Wszelkie inne oznakowania mogą być umieszczone na zbiornikach lub tabliczce znamionowej, pod warunkiem że nie zmniejszają widoczności i czytelności oznakowania CE.

ROZDZIAŁ IV

PRZEPISY KOŃCOWE

Artykuł 17

Każda decyzja podjęta na podstawie niniejszej dyrektywy, która skutkuje ograniczeniem we wprowadzaniu do obrotu lub oddawania do użytku zbiorników, zawiera dokładne uzasadnienie. O takiej decyzji niezwłocznie powiadamiana jest zainteresowana strona, która zostaje jednocześnie poinformowana o dostępnych dla niej środkach prawnych na mocy prawa obowiązującego w danym państwie członkowskim, oraz o terminach, którym podlegają takie środki.

Artykuł 18

Państwa członkowskie przekazują Komisji teksty podstawowych przepisów prawa krajowego, przyjętych w dziedzinach objętych niniejszą dyrektywą.

Artykuł 19

Dyrektywa 87/404/EWG, zmieniona dyrektywami wymienionymi w załączniku IV część A, zostaje uchylona bez uszczerbku dla zobowiązań państw członkowskich odnoszących się do terminów transpozycji do prawa krajowego i rozpoczęcia stosowania dyrektyw określonych w załączniku IV część B.

Odesłania do uchylonej dyrektywy traktuje się jako odesłania do niniejszej dyrektywy zgodnie z tabelą korelacji w załączniku V.

Artykuł 20

Niniejsza dyrektywa wchodzi w życie dwudziestego dnia po jej opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Artykuł 21

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do państw członkowskich.

Sporządzono w Strasburgu dnia 16 września 2009 r.

W imieniu Parlamentu
Europejskiego

J. BUZEK
Przewodniczący

W imieniu Rady

C. MALMSTRÖM
Przewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

ZASADNICZE WYMOGI BEZPIECZEŃSTWA

(o których mowa w art. 3 ust. 1)

1. MATERIAŁY

Materiały muszą być dobrane zgodnie z przewidywanym zastosowaniem zbiorników i zgodnie z ppkt 1.1–1.4.

1.1. Elementy ciśnieniowe

Materiały, o których mowa w art. 1, stosowane do produkcji elementów ciśnieniowych muszą być:

- a) spawalne;
- b) ciągliwe i odporne na obciążenia udarowe, tak aby pęknięcia występujące w najniższej temperaturze roboczej nie powodowały fragmentacji zbiornika ani nie miały charakteru kruchego;
- c) odporne na starzenie.

W przypadku zbiorników stalowych materiały muszą dodatkowo spełniać wymogi wymienione w ppkt 1.1.1, a w przypadku zbiorników aluminiowych lub ze stopów aluminium – wymogi wymienione w ppkt 1.1.2.

Do materiałów należy dołączyć kartę kontroli sporządzoną przez producenta materiału określoną w załączniku II.

1.1.1. Zbiorniki stalowe

Stale jakościowe niestopowe muszą spełniać następujące wymogi:

- a) muszą być uspokojone i dostarczone po obróbce normalizującej lub w równoważnym stanie obróbki cieplnej;
- b) zawartość węgla w produkcie musi być mniejsza niż 0,25 %, a siarki i fosforu mniejsza niż 0,05 % dla każdego z tych składników;
- c) każdy wyrób musi mieć następujące własności wytrzymałościowe:

— największa wytrzymałość na rozciąganie $R_{m, max}$ musi być mniejsza niż 580 N/mm²,

— wydłużenie po zerwaniu musi wynosić:

— jeżeli próbki są pobrane równoległe do kierunku walcowania:

grubość ≥ 3 mm: A ≥ 22 %,

grubość < 3 mm: A_{80 mm} ≥ 17 %,

— jeżeli próbki są pobrane poprzecznie do kierunku walcowania:

grubość ≥ 3 mm: A ≥ 20 %,

grubość < 3 mm: A_{80 mm} ≥ 15 %,

— średnia udarność KCV w najniższej temperaturze roboczej dla trzech próbek podłużnych musi wynosić co najmniej 35 J/cm². Najwyżej jeden wynik z tych trzech prób może być niższy niż 35 J/cm², ale nie niższy niż 25 J/cm².

W przypadku stali stosowanych do produkcji zbiorników, dla których najniższa temperatura robocza jest niższa niż – 10 °C i których grubość ścianki jest większa niż 5 mm, sprawdzenie tej własności jest konieczne.

1.1.2. Zbiorniki aluminiowe

Aluminium niestopowe musi zawierać co najmniej 99,5 % czystego aluminium, a stopy, o których mowa w art. 1 ust. 3 lit. a), muszą wykazywać odpowiednią odporność na korozję międzykrystaliczną w najwyższej temperaturze roboczej.

Ponadto materiały te muszą spełniać następujące wymogi:

- a) muszą być dostarczane w stanie wyżarzonym; oraz
- b) muszą mieć następujące własności wytrzymałościowe w wyrobie:
 - największa wytrzymałość na rozciąganie $R_{m, \max}$ musi być nie większa niż 350 N/mm^2 ,
 - wydłużenie po zerwaniu musi wynosić:
 - $A \geq 16 \%$ dla próbek pobranych równoległe do kierunku walcowania,
 - $A \geq 14 \%$ dla próbek pobranych poprzecznie do kierunku walcowania.

1.2. Materiały spawalnicze

Materiały spawalnicze stosowane do wykonywania spoin na zbiorniku lub do jego produkcji muszą być odpowiednie do materiałów spawanych i być z nimi zgodne pod względem własności.

1.3. Pozostałe elementy wpływające na wytrzymałość zbiornika

Elementy te (np. śruby i nakrętki) muszą być wykonane z materiału wymienionego w ppkt 1.1 lub z innych rodzajów stali, aluminium lub odpowiedniego stopu aluminium, zgodnych pod względem własności z materiałami zastosowanymi do produkcji elementów ciśnieniowych.

Inne materiały muszą przy najniższej temperaturze roboczej wykazywać odpowiednie wydłużenie po rozerwaniu oraz odporność na obciążenia udarowe.

1.4. Elementy nieciśnieniowe

Wszelkie elementy nieciśnieniowe zbiorników spawanych muszą być wykonane z materiałów o własnościach zgodnych z tymi dla materiałów na elementy, z którymi są łączone za pomocą spawania.

2. PROJEKT ZBIORNIKA

Projektując zbiornik, producent musi określić zastosowanie i następujące parametry jego pracy:

- a) najniższą temperaturę roboczą T_{\min} ;
- b) najwyższą temperaturę roboczą T_{\max} ;
- c) najwyższe ciśnienie robocze PS.

Mimo założenia najniższej temperatury roboczej wyższej niż $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ wymogi jakościowe w stosunku dla materiałów muszą być spełnione w temperaturze $-10 \text{ }^\circ\text{C}$.

Producent musi uwzględnić poza tym następujące wymogi:

- musi istnieć możliwość oględzin wnętrza zbiorników,
- musi istnieć możliwość opróżniania zbiorników,
- własności wytrzymałościowe zbiorników muszą być zachowane przez cały okres ich użytkowania zgodnego z zamierzonym przeznaczeniem,
- zbiorniki muszą być, uwzględniając ich przewidywane zastosowanie, odpowiednio zabezpieczone przed korozją,

ponadto w przewidywanych warunkach zastosowania:

- zbiorniki nie mogą być poddawane naprężeniom mogącym niekorzystnie wpływać na ich bezpieczną pracę,
- ciśnienie wewnętrzne w czasie pracy nie może przekraczać trwale najwyższego ciśnienia roboczego PS. Dopuszcza się jednak chwilowe jego przekroczenie do 10% .

Złącza obwodowe i wzdłużne muszą być wykonane przy zastosowaniu spoin z pełnym przetopem lub innych zapewniających równoważną niezawodność. Dna wypukłe inne niż kuliste muszą mieć część walcową.

2.1. Grubość ścianki

W przypadku zbiorników o iloczynie $PS \times V$ nie większym niż 3 000 barów · litr producent musi określić grubość ścianki zbiornika na podstawie jednej z metod podanych w ppkt 2.1.1 i 2.1.2; w przypadku zbiornika o iloczynie $PS \times V$ większym niż 3 000 barów · litr lub gdy najwyższa temperatura robocza przekracza 100 °C, grubość ścianki zbiornika należy określić metodą określoną w ppkt 2.1.1.

Rzeczywista grubość ścianki części walcowej i den zbiornika wykonanego ze stali musi wynosić co najmniej 2 mm, a z aluminium lub stopów aluminium – co najmniej 3 mm.

2.1.1. Metoda obliczeniowa

Najmniejsza grubość ścianek elementów ciśnieniowych musi być obliczana z uwzględnieniem występujących naprężeń oraz następujących wymogów:

- a) przyjęte ciśnienie obliczeniowe nie może być niższe niż przyjęte najwyższe ciśnienie robocze PS;
- b) dopuszczalne naprężenie błonowe nie musi przekraczać mniejszej z dwu wartości $0,6 R_{ET}$ i $0,3 R_m$. W celu określenia dopuszczalnego naprężenia producent musi przyjąć najmniejsze wartości R_{ET} i R_m gwarantowane przez producenta materiału.

W przypadku gdy w części walcowej zbiornika wykonano jedno lub więcej spawanych złączy wzdłużnych wykonanych w procesie spawania nieautomatycznego, obliczoną w sposób określony w akapicie pierwszym, grubość ścianki należy pomnożyć przez współczynnik 1,15.

2.1.2. Metoda doświadczalna

Grubość ścianki wyznacza się w ten sposób, aby zbiornik mógł wytrzymać w temperaturze otoczenia ciśnienie równe co najmniej pięciokrotnemu najwyższemu ciśnieniu roboczemu, przy trwałym odkształceniu obwodowym nie większym niż 1 %.

3. PROCESY PRODUKCJI

Zbiorniki muszą być produkowane i poddawane kontroli podczas produkcji zgodnie z projektem i schematem produkcyjnym, o których mowa w załączniku II pkt 3.

3.1. Przygotowanie elementów składowych

Przygotowanie elementów składowych (np. formowanie, ukosowanie krawędzi) nie może powodować powstania żadnych wad powierzchniowych lub pęknięć ani zmian własności wytrzymałościowych, które mogą mieć niekorzystny wpływ na bezpieczeństwo zbiorników.

3.2. Spoiny na elementach ciśnieniowych

Spoiny i przyległe do nich strefy muszą wykazywać podobne własności co materiał spawany i są pozbawione niezgodności zewnętrznych i wewnętrznych niekorzystnie wpływających na bezpieczeństwo zbiorników.

Spoiny muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych spawaczy lub operatorów o odpowiednim poziomie kompetencji, zgodnie z uznanymi procesami spawania. Uznawanie to oraz egzaminowanie spawaczy musi być przeprowadzane przez zatwierdzone jednostki kontrolujące.

Producent musi również podczas produkcji zapewnić stałą jakość spawania przez przeprowadzanie odpowiednich testów według stosownych procedur. Z testów tych sporządzane jest sprawozdanie.

4. ODDAWANIE ZBIORNIKÓW DO UŻYTKU

Do zbiorników dołączana jest sporządzona przez producenta instrukcja, określona w załączniku II pkt 2.

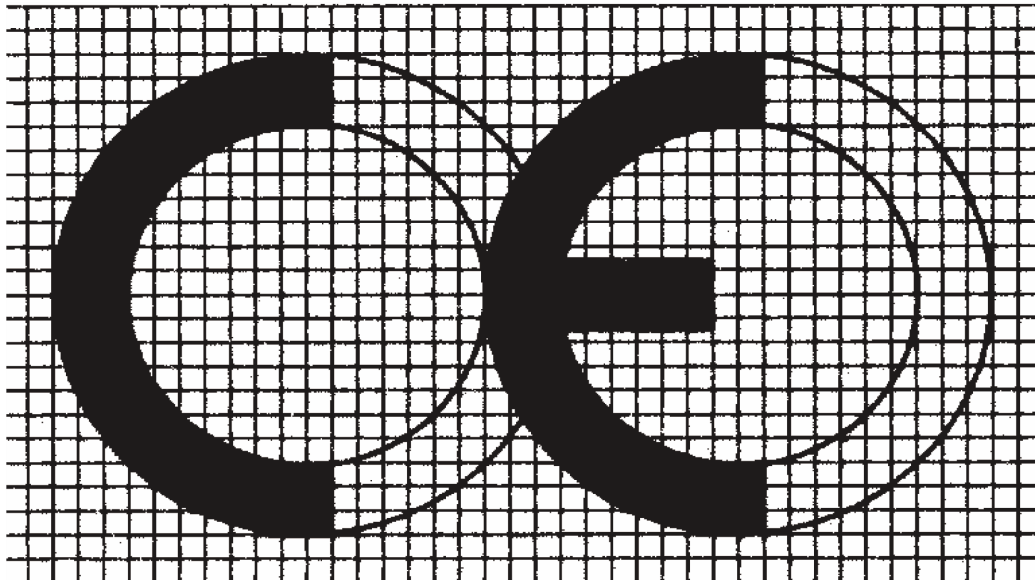
ZAŁĄCZNIK II

OZNAKOWANIE CE, OZNACZENIA IDENTYFIKACYJNE, INSTRUKCJE, PROJEKT I SCHEMAT PRODUKCYJNY, DEFINICJE I OZNACZENIA

1. OZNAKOWANIE CE I OZNACZENIA IDENTYFIKACYJNE

1.1. Oznakowanie CE

Oznakowanie CE składa się z liter CE w następującej formie:



W przypadku zmniejszania lub powiększania oznakowania CE proporcje rysunku przedstawione w niniejszym punkcie muszą być zachowane.

Różne elementy oznakowania CE muszą mieć wyraźnie takie same wymiary pionowe, które nie mogą być mniejsze niż 5 mm.

1.2. Oznaczenia identyfikacyjne

Zbiornik lub tabliczka znamionowa muszą zawierać przynajmniej następujące informacje:

- a) maksymalne ciśnienie robocze (P_S w barach);
- b) maksymalna temperatura robocza (T_{max} w °C);
- c) minimalna temperatura robocza (T_{min} w °C);
- d) pojemność zbiornika (V w litrach);
- e) nazwa handlowa lub znak towarowy producenta;
- f) typ i numer serii lub partii zbiornika;
- g) dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie zgodności CE było umieszczone.

W przypadku stosowania tabliczki znamionowej musi być ona zaprojektowana tak, aby nie można jej było użyć ponownie i aby zawierała wolne miejsce pozwalające na zamieszczenie innych informacji.

2. INSTRUKCJE

Instrukcje muszą zawierać następujące informacje:

- a) dane określone w pkt 1 z wyjątkiem numeru seryjnego zbiornika;
- b) przeznaczenie zbiornika;
- c) wymogi dotyczące konserwacji i instalowania zbiornika wpływające na jego bezpieczeństwo.

Instrukcje muszą być sporządzone w języku lub językach urzędowych kraju przeznaczenia.

3. PROJEKT I SCHEMAT PRODUKCYJNY

Projekt i schemat produkcyjny zawierają opis przyjętych metod i czynności zapewniających spełnienie zasadniczych wymogów bezpieczeństwa określonych w załączniku I lub zharmonizowanych norm, o których mowa w art. 5 ust. 1, w szczególności:

- a) szczegółowy rysunek wykonawczy typu zbiornika;
- b) instrukcje;
- c) dokument opisujący:
 - dobrane materiały,
 - zastosowane procesy spawania,
 - badania i kontrole, które mają być przeprowadzane,
 - istotne szczegóły dotyczące konstrukcji zbiornika.

Jeżeli stosowane są procedury określone w art. 11–14, dokumentacja musi również zawierać:

- a) świadectwa uznania zastosowanych technologii spawania i kwalifikacji spawaczy lub operatorów spawalniczych;
- b) kartę badań materiałów zastosowanych do produkcji części i zespołów mających wpływ na wytrzymałość zbiornika ciśnieniowego;
- c) sprawozdanie z przeprowadzonych badań i testów lub opis planowanych kontroli.

4. DEFINICJE I OZNACZENIA

4.1. Definicje

- a) Ciśnienie obliczeniowe „P” jest nadciśnieniem pomiarowym przyjętym przez producenta i stosowanym w celu określenia grubości ścianki elementów ciśnieniowych zbiornika.
- b) Najwyższe ciśnienie robocze „PS” jest najwyższym nadciśnieniem, które może powstać w normalnych warunkach użytkowania zbiornika.
- c) Najniższa temperatura robocza T_{\min} jest najniższą ustaloną temperaturą ścianki zbiornika w normalnych warunkach użytkowania zbiornika.
- d) Najwyższa temperatura robocza T_{\max} jest najwyższą ustaloną temperaturą, którą ścianka zbiornika może osiągnąć w normalnych warunkach użytkowania zbiornika.
- e) Granica plastyczności „ R_{ET} ” jest wartością w najwyższej temperaturze roboczej T_{\max} :
 - górnej granicy plastyczności R_{eH} dla materiału posiadającego górną i dolną granicę plastyczności, albo
 - umownej granicy plastyczności $R_{p0,2}$, albo
 - umownej granicy plastyczności $R_{p1,0}$ dla aluminium niestopowego.
- f) Typoszeregi zbiorników:

Zbiorniki tworzą typoszereg, o ile różnią się od prototypu jedynie średnicą, pod warunkiem że spełniają wymogi ppkt 2.1.1 lub 2.1.2 załącznika I, lub długością ich części walcowej przy następujących ograniczeniach:

- jeżeli prototyp ma jedno dzwono płaszczu lub więcej oraz dna, warianty w typoszeregu muszą mieć przynajmniej jedno dzwono płaszczu,
- jeżeli prototyp ma tylko dwa dna wypukłe, warianty w typoszeregu nie mogą mieć żadnego dzwona płaszczu.

Warianty długościowe wymagające modyfikacji otworów kontrolnych lub włączonych muszą być uwidocznione na rysunku każdego wariantu.

- g) Partia zbiorników może liczyć najwyżej 3 000 zbiorników tego samego typu.
- h) Produkcja seryjna w rozumieniu niniejszej dyrektywy ma miejsce, gdy więcej niż jeden zbiornik tego samego typu jest produkowany podczas danego okresu w ciągłym procesie produkcyjnym według wspólnego projektu i przy zastosowaniu tego samego procesu produkcyjnego.
- i) Karta kontroli: dokument, w którym producent poświadcza, że dostarczone wyroby spełniają wymagania zamówienia, i podaje wyniki rutynowych badań kontrolnych w zakładzie, w szczególności badań składu chemicznego i własności mechanicznych przeprowadzonych na wyrobach wytworzonych w tym samym procesie produkcyjnym co dostawa, ale niekoniecznie na wyrobach dostarczonych.

4.2. Oznaczenia

A	Wydłużenie po zerwaniu ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
A 80 mm	Wydłużenie po zerwaniu ($L_0 = 80$ mm)	%
KCV	Udarność	J/cm ²
P	Ciśnienie obliczeniowe	bar
PS	Najwyższe ciśnienie robocze	bar
P _h	Ciśnienie testu hydrostatycznego lub pneumatycznego	bar
R _{p0,2}	Umowna granica plastyczności przy wydłużeniu 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	Granica plastyczności w najwyższej temperaturze roboczej	N/mm ²
R _{eH}	Górna granica plastyczności	N/mm ²
R _m	Wytrzymałość na rozciąganie	N/mm ²
R _{m, max}	Największa wartość wytrzymałości na rozciąganie	N/mm ²
R _{p1,0}	Umowna granica plastyczności przy wydłużeniu 1,0 %	N/mm ²
T _{max}	Najwyższa temperatura robocza	°C
T _{min}	Najniższa temperatura robocza	°C
V	Pojemność zbiornika	L

ZAŁĄCZNIK III

MINIMALNE KRYTERIA, KTÓRE MUSZĄ BYĆ UWZGLĘDNIONE PRZEZ PAŃSTWA CZŁONKOWSKIE PRZY ZATWIERDZANIU JEDNOSTEK KONTROLUJĄCYCH

(o których mowa w art. 9 ust. 2)

- 1) Zatwierdzona jednostka kontrolująca, jej kierownik i pracownicy odpowiedzialni za przeprowadzanie testów weryfikacyjnych nie mogą być projektantami, producentami, dostawcami ani instalatorami zbiorników, które kontrolują, ani też upoważnionymi przedstawicielami żadnej z tych osób. Nie mogą oni być zaangażowani bezpośrednio w projektowanie, produkcję, sprzedaż lub konserwację zbiorników oraz nie mogą być przedstawicielami stron przeprowadzających te czynności. Ograniczenia te nie wykluczają możliwości wymiany informacji technicznych między producentem a zatwierdzoną jednostką kontrolującą.
 - 2) Zatwierdzona jednostka kontrolująca i jej pracownicy muszą przeprowadzać testy weryfikacyjne, wykazując najwyższy stopień rzetelności zawodowej i kompetencji technicznej, oraz nie mogą podlegać żadnym naciskom czy bodźcom, w szczególności natury finansowej, które mogłyby mieć wpływ na ich osąd lub rezultaty kontroli, pochodzącym w szczególności od osób lub grup osób zainteresowanych wynikami weryfikacji.
 - 3) Zatwierdzona jednostka kontrolująca musi dysponować niezbędnym personelem i odpowiednim wyposażeniem, umożliwiającym właściwe przeprowadzanie zadań administracyjnych i technicznych związanych z weryfikacją. Zatwierdzona jednostka kontrolująca musi posiadać również dostęp do sprzętu wymaganego do weryfikacji specjalnej.
 - 4) Pracownicy odpowiedzialni za kontrolę muszą posiadać:
 - a) gruntowne przeszkolenie techniczne i zawodowe;
 - b) zadowalającą znajomość wymagań związanych z testami, które przeprowadzają, i odpowiednie doświadczenie w przeprowadzaniu takich testów;
 - c) umiejętność sporządzania świadectw, rejestrów i sprawozdań wymaganych w celu uwierzytelnienia przeprowadzonych testów.
 - 5) Zapewniona musi być bezstronność pracowników przeprowadzających kontrole. Ich wynagrodzenie nie może zależeć od liczby przeprowadzonych testów ani od wyników tych testów.
 - 6) Zatwierdzona jednostka kontrolująca musi być ubezpieczona od odpowiedzialności, z wyjątkiem przypadków, gdy odpowiedzialność zgodnie z prawem krajowym ponosi państwo lub jeśli państwo członkowskie jest bezpośrednio odpowiedzialne za testy.
 - 7) Pracownicy zatwierdzonej jednostki kontrolującej są zobowiązani do przestrzegania tajemnicy zawodowej w odniesieniu do wszelkich informacji pozyskanych podczas wykonywania swoich zadań (z wyłączeniem współpracy z właściwymi władzami administracyjnymi państwa, w którym te czynności są przeprowadzane) w ramach wykonywania przepisów niniejszej dyrektywy lub wszelkich przepisów prawa krajowego wprowadzających ją w życie.
-

ZAŁĄCZNIK IV

CZĘŚĆ A

Uchylona dyrektywa i wykaz jej kolejnych zmian

(o których mowa w art. 19)

Dyrektywa Rady 87/404/EWG
(Dz.U. L 220 z 8.8.1987, s. 48)

Dyrektywa Rady 90/488/EWG
(Dz.U. L 270 z 2.10.1990, s. 25)

Dyrektywa Rady 93/68/EWG
(Dz.U. L 220 z 30.8.1993, s. 1)

wyłącznie art. 1 pkt 1 i art. 2

CZĘŚĆ B

Wykaz terminów transpozycji do prawa krajowego i rozpoczęcia stosowania

(o których mowa w art. 19)

Dyrektywa	Termin transpozycji	Data rozpoczęcia stosowania
87/404/EWG	31 grudnia 1989 r.	1 lipca 1990 r. ⁽¹⁾
90/488/EWG	1 lipca 1991 r.	—
93/68/EWG	30 czerwca 1994 r.	1 stycznia 1995 r. ⁽²⁾

⁽¹⁾ Zgodnie z art. 18 ust. 2 akapit trzeci państwa członkowskie do dnia 1 lipca 1992 r. zezwalają na wprowadzanie do obrotu i/lub oddawanie do użytku zbiorników zgodnych z wymaganiami przepisów obowiązujących na ich terytoriach przed dniem 1 lipca 1990 r.

⁽²⁾ Zgodnie z art. 14 ust. 2 państwa członkowskie do dnia 1 stycznia 1997 r. umożliwiają wprowadzanie do obrotu i oddawanie do użytku produktów zgodnych z regulacjami dotyczącymi oznakowania obowiązującymi przed dniem 1 stycznia 1995 r.

ZAŁĄCZNIK V

TABELA KORELACJI

Dyrektywa 87/404/EWG	Niniejsza dyrektywa
motyw 5 zdanie piąte	art. 1 ust. 3 lit. b)
art. 1 ust. 1	art. 1 ust. 1
art. 1 ust. 2 akapit pierwszy	art. 1 ust. 3 lit. a) akapit pierwszy
art. 1 ust. 2 akapit drugi tiret pierwsze	art. 1 ust. 3 lit. a) akapit drugi
art. 1 ust. 2 akapit drugi tiret drugie subtiret pierwsze i drugie	art. 1 ust. 3 lit. a) akapit trzeci ppkt (i) i (ii)
art. 1 ust. 2 akapit drugi tiret trzecie	art. 1 ust. 3 lit. a) akapit czwarty
art. 1 ust. 2 akapit drugi tiret czwarte	art. 1 ust. 3 lit. a) akapit piąty
art. 1 ust. 3 tiret pierwsze, drugie i trzecie	art. 1 ust. 2 lit. a) b) i c)
art. 2, 3 i 4	art. 2, 3 i 4
art. 5 ust. 1	art. 5 ust. 1
art. 5 ust. 2	art. 5 ust. 2
art. 5 ust. 3 lit. a) i b)	art. 5 ust. 3 akapit pierwszy i drugi
art. 6	art. 6
art. 7 ust. 1	art. 7 ust. 1
art. 7 ust. 2 zdanie pierwsze i drugie	art. 7 ust. 2 akapit pierwszy
art. 7 ust. 2 zdanie trzecie	art. 7 ust. 2 akapit drugi
art. 7 ust. 3	art. 7 ust. 3
art. 7 ust. 4	art. 7 ust. 4
art. 8 ust. 1 zdanie wprowadzające i lit. a) zdanie wprowadzające	art. 8 ust. 1 zdanie wprowadzające
art. 8 ust. 1 lit. a) tiret pierwsze i drugie	art. 8 ust. 1 lit. a) i b)
art. 8 ust. 1 lit. b)	art. 8 ust. 2
art. 8 ust. 2 lit. a)	art. 8 ust. 3 lit. a)
art. 8 ust. 2 lit. b) tiret pierwsze i drugie	art. 8 ust. 3 lit. b) ppkt (i) i (ii)
art. 8 ust. 3	art. 8 ust. 4
art. 9	art. 9
art. 10 ust. 1	art. 10 ust. 1
art. 10 ust. 2 akapit pierwszy	art. 10 ust. 2 akapit pierwszy

Dyrektywa 87/404/EWG	Niniejsza dyrektywa
art. 10 ust. 2 akapit drugi tiret pierwsze i drugie	art. 10 ust. 2 akapit drugi lit. a) i b)
art. 10 ust. 2 akapit trzeci	art. 10 ust. 2 akapit trzeci
art. 10 ust. 3 akapit pierwszy	art. 10 ust. 3 akapit pierwszy
art. 10 ust. 3 akapit drugi	art. 10 ust. 3 akapit drugi
art. 10 ust. 3 akapit trzeci lit. a) i b)	art. 10 ust. 3 akapit trzeci lit. a) i b)
art. 10 ust. 4	art. 10 ust. 4
art. 10 ust. 5 zdanie pierwsze	art. 10 ust. 5 akapit pierwszy
art. 10 ust. 5 zdanie drugie i trzecie	art. 10 ust. 5 akapit drugi
art. 11 ust. 1 i 2	art. 11 ust. 1 i 2
art. 11 ust. 3 zdanie wprowadzające	art. 11 ust. 3 akapit pierwszy
art. 11 ust. 3 pkt 3.1	art. 11 ust. 3 akapit drugi
art. 11 ust. 3 pkt 3.2	art. 11 ust. 3 akapit trzeci
art. 11 ust. 3 pkt 3.3. akapit pierwszy	art. 11 ust. 3 akapit czwarty
art. 11 ust. 3 pkt 3.3. akapit drugi	art. 11 ust. 3 akapit piąty
art. 11 ust. 3 pkt 3.3. akapit trzeci	art. 11 ust. 3 akapit szósty
art. 11 ust. 3 pkt 3.4. akapit pierwszy	art. 11 ust. 3 akapit siódmy
art. 11 ust. 3 pkt 3.4. akapit drugi	art. 11 ust. 3 akapit ósmy
art. 11 ust. 3 pkt 3.4. akapit trzeci	art. 11 ust. 3 akapit dziewiąty
art. 11 ust. 3 pkt 3.5	art. 11 ust. 3 akapit dziesiąty
art. 12 ust. 1 akapit pierwszy tiret pierwsze i drugie	art. 12 ust. 1 lit. a) i b)
art. 12 ust. 1 akapit drugi	art. 12 ust. 2 akapit pierwszy
art. 12 ust. 2	art. 12 ust. 2 akapit drugi
art. 13 ust. 1 akapit pierwszy	art. 13 ust. 1
art. 13 ust. 1 akapit drugi	art. 13 ust. 2
art. 13 ust. 2 tiret pierwsze do czwarte	art. 13 ust. 3 lit. a)–d)
art. 14 ust. 1	art. 14 akapit pierwszy
art. 14 ust. 2 akapit pierwszy tiret pierwsze i drugie	art. 14 akapit drugi lit. a) i b)

Dyrektywa 87/404/EWG	Niniejsza dyrektywa
art. 14 ust. 2 akapit drugi	art. 14 ust. 2 akapit trzeci
art. 15, 16 i 17	art. 15, 16 i 17
art. 18 ust. 1	—
art. 18 ust. 2	art. 18
—	art. 19
—	art. 20
art. 19	art. 21
załącznik I pkt 1	załącznik I pkt 1
załącznik I pkt 1.1 akapit pierwszy tiret pierwsze, drugie i trzecie	załącznik I pkt 1.1 akapit pierwszy, lit. a), b) i c)
załącznik I pkt 1.1 akapit drugi i trzeci	załącznik I pkt 1.1 akapit drugi i trzeci
załącznik I pkt 1.1.1 i 1.1.2	załącznik I pkt 1.1.1 i 1.1.2
załącznik I pkt 1.2, 1.3 i 1.4	załącznik I pkt 1.2, 1.3 i 1.4
załącznik I pkt 2 akapit pierwszy tiret pierwsze, drugie i trzecie	załącznik I pkt 2 akapit pierwszy lit. a), b) i c)
załącznik I pkt 2 akapity drugi, trzeci, czwarty	załącznik I pkt 2 akapity drugi, trzeci, czwarty
załącznik I pkt 2.1, 3 i 4	załącznik I pkt 2.1, 3 i 4
załącznik II pkt 1	załącznik II pkt 1
załącznik II, pkt 1a) tiret pierwsze, drugie i trzecie	załącznik II, pkt 1.1 tiret pierwsze, drugie i trzecie
załącznik II pkt 1b) akapit pierwszy tiret pierwsze do siódme	załącznik II pkt 1.2 akapit pierwszy lit. a)–g)
załącznik II pkt 1b) akapit drugi	załącznik II pkt 1.2 akapit drugi
załącznik II pkt 2 akapit pierwszy tiret pierwsze, drugie i trzecie	załącznik II pkt 2 akapit pierwszy lit. a), b) i c)
załącznik II pkt 2 akapit drugi	załącznik II pkt 2 akapit drugi
załącznik II pkt 3 akapit pierwszy	załącznik II pkt 3 akapit pierwszy
załącznik II pkt 3 akapit drugi ppkt (i), (ii) i (iii)	załącznik II pkt 3 akapit drugi lit. a), b) i c)
załącznik II pkt 4	załącznik II pkt 4
załącznik III pkt 1, 2 i 3	załącznik III pkt 1, 2 i 3
załącznik III pkt 4 tiret pierwsze, drugie i trzecie	załącznik III pkt 4 lit. a), b) i c)
załącznik III pkt 5, 6 i 7	załącznik III pkt 5, 6 i 7
—	załącznik IV
—	załącznik V