Ez a dokumentum kizárólag tájékoztató jellegű, az intézmények semmiféle felelősséget nem vállalnak a tartalmáért

►**B**

A TANÁCS 87/404/EGK IRÁNYELVE

(1987. június 25.)

az egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozó tagállami jogszabályok közelítéséről

(87/404/EGK)

(HL L 220 , 8.8.1987, o. 48)

Módosította:

		Hivatalos Lap		
		Szám	Oldal	Dátum
►**M1**	A Tanács irányelve (1990. szeptember 17.)	L 270	25	2.10.1990
►**M2**	A Tanács 93/68/EGK irányelve (1993. július 22.)	L 220	1	30.8.1993

▼B

A TANÁCS 87/404/EGK IRÁNYELVE

(1987. június 25.)

az egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozó tagállami jogszabályok közelítéséről

(87/404/EGK)

AZ EURÓPAI KÖZÖSSÉGEK TANÁCSA.

tekintettel az Európai Gazdasági Közösséget létrehozó szerződésre és különösen annak 100. cikkére,

tekintettel a Bizottság javaslatára ([1]),

tekintettel a Közgyűlés véleményére ([2]),

tekintettel a Gazdasági és Szociális Bizottság véleményére ([3]),

mivel a tagállamok feladata, hogy saját területükön gondoskodjanak a személyek, háziállatok és a vagyontárgyak biztonságáról az egyszerű nyomástartó edények szivárgásából vagy töréséből eredő veszélyek tekintetében;

mivel minden tagállamban kötelező rendelkezések határozzák meg különösen az egyszerű nyomástartó edények biztonsági szintjét a tervezés és üzemeltetés jellemzőinek, a telepítés és használat feltételeinek, valamint a forgalomba hozatal előtti és utáni ellenőrzési eljárásoknak az előírásával; mivel ezek a kötelező rendelkezések nem szükségszerűen jelentenek tagállamonként eltérő biztonsági szintet, de eltéréseik akadályozzák a Közösségen belüli kereskedelmet;

mivel az ilyen biztonságot garantáló nemzeti rendelkezéseket a tagállamokban meglévő és indokolt védelmi szint csökkentése nélkül, az egyszerű nyomástartó edények szabad mozgásának a biztosítása érdekében össze kell hangolni;

mivel a közösségi jogszabályok a jelenlegi állapotukban úgy rendelkeznek, hogy a Közösség egyik alapvető szabályától, nevezetesen az áruk szabad mozgásától eltérve, az áruk Közösségen belüli szabad mozgásának a termékek forgalomba hozataláról szóló nemzeti jogszabályok eltéréseiből adódó gátjait el kell fogadni, amennyiben az ilyen rendelkezések az alapvető követelmények teljesítéséhez szükségesnek ismerhetők el; mivel a jogszabályok harmonizálásának ezért a jelen esetben azokra a rendelkezésekre kell szorítkoznia, amelyekre szükség van az egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozó alapvető biztonsági követelmények teljesítéséhez; mivel alapvetők, a megfelelő nemzeti rendelkezések helyébe ezen követelményeknek kell lépniük;

mivel ezért ez az irányelv csak kötelező és alapvető követelményeket tartalmaz; mivel az alapvető követelményeknek való megfelelés bizonyításának elősegítésére európai szinten harmonizált szabványokra van szükség, különösen az egyszerű nyomástartó edények tervezése, üzemeltetése és telepítése tekintetében úgy, hogy az azoknak megfelelő termékekről fel lehessen tételezni, hogy megfelelnek a biztonsági követelményeknek; mivel ezeket az európai szinten harmonizált szabványokat magánszervezetek fogalmazzák meg és azoknak nem kötelező szövegeknek kell maradniuk; mivel e célból az Európai Szabványügyi Bizottságot (CEN) és az Európai Elektrotechnikai Szabványügyi Bizottságot (CENELEC) hatáskörrel rendelkező szervezetként ismerték el harmonizált szabványok elfogadására a Bizottság és e két testület együttműködéséről szóló, 1984. november 13-án aláírt általános iránymutatások értelmében; mivel ezen irányelv alkalmazásában a harmonizált szabvány olyan műszaki előírás (európai szabvány vagy harmonizációs dokumentum), amelyet e két szervezet egyike vagy mindkettő elfogadott a Bizottságtól kapott megbízás alapján a műszaki szabványok és szabályok terén történő információszolgáltatási eljárás megállapításáról szóló, 1983. március 28-i 83/189/EGK tanácsi irányelv ([4]) rendelkezései és a fent említett általános iránymutatások értelmében;

([1]) HL C 89., 1986.4.15., 2. o.
([2]) HL C 190., 1987.7.20.
([3]) HL C 328., 1986.12.22., 20. o.
([4]) HL L 109., 1983.4.26., 8. o.

▼B

mivel a vonatkozó műszaki követelményeknek való megfelelés ellenőrzéséhez szükség van ahhoz, hogy a felhasználók és harmadik személyek részére hatékony védelmet nyújtsanak; mivel a meglévő ellenőrzési eljárások tagállamonként eltérők; mivel az edények szabad mozgását akadályozó többszörös ellenőrzés elkerülése érdekében intézkedéseket kell tenni a tagállamok ellenőrzési eljárásainak kölcsönös elismerésére; mivel az ellenőrzési eljárások kölcsönös elismerésének a megkönnyítése érdekében harmonizált közösségi eljárásokat kell létrehozni, és a vizsgálatok elvégzéséért, a felügyeletért és az ellenőrzésért felelős szervezetek kijelölésének kritériumait össze kell hangolni;

mivel az egyszerű nyomástartó edényen az ►M2 CE-jelölés ◄ azt jelzi, hogy a nyomástartó edény megfelel ezen irányelv rendelkezéseinek és ezért szükségtelen az edény behozatala vagy üzembe helyezése alkalmával a már elvégzett ellenőrzés megismétlése; mivel mindazonáltal az egyszerű nyomástartó edény a biztonságra veszélyt jelenthet; mivel ezért rendelkezni kell egy eljárásról, amellyel ez a veszély csökkenthető,

ELFOGADTA EZT AZ IRÁNYELVET:

1. FEJEZET

Hatály, forgalomba hozatal és szabad mozgás

1. cikk

(1) Ez az irányelv sorozatban gyártott, egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozik.

(2) Ezen irányelv alkalmazásában az „egyszerű nyomástartó edény” minden olyan hegesztett, 0,5 bart meghaladó belső túlnyomásnak kitett edény, amelyet levegő vagy nitrogén tárolására szántak, és nincs tűz hatásának kitéve.

Ezen túlmenően,

– a nyomás alatt levő edény szilárdságához hozzájáruló alkatrészeket és szerelvényeket ötvözetlen minőségi acélból vagy ötvözetlen alumíniumból vagy öregedésálló alumíniumötvözetből készültek,

– az edény a következőkből áll:

  – egy kör keresztmetszetű, kifelé domború és/vagy sík fenekekkel lezárt hengeres részből, a hengeres résszel azonos forgástengelyű fenekekkel lezárva, vagy

  – két, azonos forgástengelyű domború fenékből,

– az edény legnagyobb üzemi nyomása legfeljebb 30 bar és az edény nyomásának és térfogatának a szorzata (PS × V) legfeljebb 10 000 bar/liter,

– a legkisebb üzemi hőmérséklet nem lehet – 50 °C alatt, és a legnagyobb üzemi hőmérséklet acélból készült edények esetében legfeljebb 300 °C, illetve alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében legfeljebb 100 °C.

(3) A következő edények nem tartoznak az irányelv hatálya alá:

– kifejezetten nukleáris használatra szánt edények, amelyek meghibásodása esetén radioaktív anyag szabadulhat ki,

– kifejezetten hajókba és repülőgépekbe történő beépítésre vagy azok meghajtására szánt edények,

– tűzoltó készülékek.

2. cikk

(1) A tagállamok megtesznek minden szükséges lépést annak biztosítására, hogy az 1. cikkben említett edényeket – a továbbiakban az „edények” – csak akkor lehessen forgalomba hozni és üzembe helyezni, ha nem veszélyeztetik a személyek, háziállatok vagy a vagyontárgyak biztonságát, megfelelő telepítés és karbantartás, illetve rendeltetésszerű használat esetén.

▼B

(2) Ezen irányelv rendelkezései nem érintik a tagállamoknak azt a jogát, hogy – a Szerződés tiszteletben tartásával – előírják azokat a követelményeket, amelyeket szükségesnek tartanak a munkavállalók védelmének a biztosítására az edények használata során, azzal a feltétellel, hogy ez nem jelentheti az edényekre az ebben az irányelvben meghatározott jellemzők módosítását.

3. cikk

(1) Azon edényeknek, amelyek PS × V szorzata meghaladja az 50 bar × liter értéket, az I. mellékletben meghatározott alapvető biztonsági követelményeknek kell megfelelniük.

(2) Azon edényeket, amelyek PS × V szorzata legfeljebb 50 bar × liter, valamelyik tagállam helyes mérnöki gyakorlatával összhangban kell gyártani, és el kell látni a II. melléklet 1. pontjában meghatározott jelölésekkel, a 16. cikkben említett ►**M2** CE-jelölés ◄ kivételével.

4. cikk

A tagállamok nem akadályozhatják meg területükön olyan edények forgalomba hozatalát és üzembe helyezését, amelyek megfelelnek ezen irányelv követelményeinek.

5. cikk

▼**M2**

(1) A tagállamok vélelmezik, hogy a CE-jelöléssel ellátott edények ezen irányelv minden rendelkezésének megfelelnek, beleértve a II. fejezetben említett megfelelőség-értékelési eljárásokat is.

A nemzeti szabványoknak – amelyekbe a harmonizált szabványokat átültették, és amelyek hivatkozásait az *Európai Közösségek Hivatalos Lapjában* közzétették – megfelelő edények megfelelőségénél vélelmezni kell, hogy azok a 3. cikkben említett alapvető biztonsági követelményeknek megfelelnek. A tagállamok közzéteszik ezen nemzeti szabványok hivatkozásait.

▼**B**

(2) A tagállamoknak vélelmezniük kell, hogy azon edények, amelyek tekintetében a gyártó nem, vagy csak részben alkalmazta az (1) bekezdésben említett szabványokat, vagy amelyekre ilyen szabványok nem léteznek, megfelelnek a 3. cikkben említett alapvető követelményeknek, ha az EGK-típusvizsgálati tanúsítvány kézhezvétele után az ►**M2** CE-jelölés ◄ feltüntetése tanúsítja, hogy az edények megfelelnek a jóváhagyott típusnak.

▼**M2**

(3) a) Ha az edényekre egyéb irányelvek is vonatkoznak, amelyek más szempontokat vesznek figyelembe, és amelyekben a CE-jelölést előírják, e jelölés azt jelzi, hogy ezen edények e más irányelvek rendelkezéseinek való megfelelőségét is vélelmezni kell.

b) Ha azonban ezen egy vagy több irányelv a gyártónak egy átmeneti időszakban az alkalmazandó szabályozás megválasztását lehetővé teszi, akkor a CE-jelölés csupán a gyártó által alkalmazott irányelvek rendelkezéseinek való megfelelést jelzi. Ebben az esetben az ezen irányelvek szerint az edényekhez mellékelt dokumentációban, útmutatásban vagy utasításban a mindenkor alkalmazott irányelvek számait az *Európai Közösségek Hivatalos Lapjában* való közzétételüknek megfelelően fel kell tüntetni.

▼**B**

6. cikk

(1) Ha valamely tagállam vagy a Bizottság úgy ítéli meg, hogy az 5. cikk (1) bekezdésében említett harmonizált szabvány nem felel meg teljesen a 3. cikkben említett alapvető követelményeknek, a Bizottságnak vagy az érintett tagállamnak az ügyet a 83/189/EGK irányelv értelmében létrehozott állandó bizottság – a továbbiakban a „bizottság” – elé terjeszti, annak indokolásával együtt. A bizottság haladéktalanul

▼B

véleményt nyilvánít. A bizottság véleménye alapján a Bizottság tájékoztatja a tagállamot, hogy szükséges-e az 5. cikk (1) bekezdése szerint közzétett szabványok visszavonása.

7. cikk

(1) Ha valamely tagállam úgy találja, hogy az ►**M2** CE-jelölés ◄ ellátott és rendeltetésszerűen használt edény veszélyezteti személyek, háziállatok vagy vagyontárgyak biztonságát, meg kell tennie minden szükséges intézkedést ezen termékek piacról történő kivonására, vagy meg kell tiltania, illetve korlátoznia kell azok forgalomba hozatalát.

Az érintett tagállam haladéktalanul tájékoztatja a Bizottságot minden ilyen intézkedésről, megjelölve döntése indokait, és különösen azt, hogy a nem megfelelőség oka az, hogy:

a) nem teljesülnek a 3. cikkben említett alapvető követelmények, ha az edény nem felel meg az 5. cikk (1) bekezdésében említett szabványoknak;

b) helytelenül alkalmazták az 5. cikk (1) bekezdésében említett szabványokat;

c) hiányosságok vannak magukban az 5. cikk (1) bekezdésében említett szabványokban.

(2) A Bizottság a lehető leghamarabb konzultációt kezdeményez az érintett felekkel. Ha az ilyen konzultáció után a Bizottság úgy találja, hogy az (1) bekezdésben említett intézkedések indokoltak, haladéktalanul ennek megfelelően tájékoztatja az intézkedő tagállamot, valamint a többi tagállamot. Ha az (1) bekezdésben említett döntés a szabvány hiányosságainak tudható be, akkor a Bizottság, ha az intézkedő tagállam intézkedéseit fenn kívánja tartani, az érintett felekkel való konzultáció után az ügyet két héten belül az állandó bizottság elé terjeszti, és kezdeményezi a 6. cikkben említett eljárást.

(3) Ha a nem megfelelő edényen ►**M2** CE-jelölés ◄ van, akkor az illetékes tagállamnak megfelelő intézkedést kell tennie bárki ellen, aki a ►**M2** jelölés ◄ elhelyezte, és erről tájékoztatnia kell a Bizottságot és a többi tagállamot.

(4) A Bizottságnak gondoskodnia kell arról, hogy a tagállamok tájékoztatást kapjanak ezen eljárás fejleményeiről és eredményéről.

II. FEJEZET

Tanúsítási eljárások

8. cikk

(1) Azon edények gyártását megelőzően, amelyek PS × V szorzata 50 bar × liternél nagyobb, és amelyek gyártása

a) megfelel az 5. cikk (1) bekezdésben említett szabványoknak, a gyártónak vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselőjének saját belátása szerint:

– tájékoztatnia kell a 9. cikkben említett valamely elismert ellenőrző szervezetet, amely a II. melléklet 3. pontban említett gyártási tervdokumentáció vizsgálata után megfogalmaz egy megfelelőségi tanúsítványt, amely tanúsítja, hogy a tervdokumentáció megfelelő, vagy

– be kell nyújtania az edénymintát a 10. cikkben említett EK-típusvizsgálatra;

b) nem, vagy csak részben felel meg az 5. cikk (1) bekezdésében említett szabványnak, a gyártónak vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselőjének egy edénymintát kell benyújtania a 10. cikkben említett EK-típusvizsgálatra.

(2) Az 5. cikk (1) bekezdésében említett szabványok vagy a jóváhagyott típus szerint gyártott edényeket a forgalomba hozatalt megelőzően alá kell vetni

▼B

a) a 11. cikkben említett EK-ellenőrzésnek, ha PS × V szorzata meghaladja a 3 000 bar × liter értéket;

b) a gyártónak, saját belátása szerint, ha a termék PS × V szorzata legfeljebb 3 000 bar × liter, de legalább 50 bar × liter:

– a 12. cikkben említett EK-megfelelőségi nyilatkozatnak, vagy

– a 11. cikkben említett EK-ellenőrzésnek.

(3) Az (1) és (2) bekezdésben említett tanúsítási eljárásokkal kapcsolatos feljegyzéseket és levelezést annak a tagállamnak az egyik hivatalos nyelvén kell megfogalmazni, ahol az elismert szervezet székhelye van, vagy az e szervezet által elfogadott nyelven.

9. cikk

▼M2

(1) A tagállamok értesítik a Bizottságot és a többi tagállamot, hogy a 8. cikk (1) és (2) bekezdésében említett eljárások végrehajtására mely elismert szervezeteket jelölték ki, milyen különleges feladatokat ruháztak rájuk, és milyen azonosító számokat rendelt hozzájuk a Bizottság.

A Bizottság közzéteszi az *Európai Közösségek Hivatalos Lapjában* a bejelentett szervezetek listáját, azonosító számukkal és a rájuk ruházott feladatokkal. A Bizottság gondoskodik e lista naprakész állapotban tartásáról.

▼B

(2) A III. melléklet meghatározza azokat a minimális feltételeket, amelyeket a tagállamoknak tiszteletben kell tartaniuk e szervezetek elismerése során.

(3) Az ilyen szervezetet elismerő tagállamnak vissza kell vonnia elismerését, ha úgy találja, hogy a szervezet már nem felel meg a III. mellékletben felsorolt kritériumoknak. Erről haladéktalanul tájékoztatja a Bizottságot és a többi tagállamot.

EK-típusvizsgálat

10. cikk

(1) Az EK-típusvizsgálat az az eljárás, amellyel egy elismert ellenőrző szervezet megállapítja és tanúsítja, hogy egy edényminta megfelel ezen irányelv rá vonatkozó rendelkezéseinek.

(2) Az EK-típusvizsgálati kérelmet a gyártónak vagy meghatalmazott képviselőjének egy edénytípus vagy egy edénycsaládot képviselő típus tekintetében egyetlen elismert ellenőrző szervezethez kell benyújtania. Ennek a meghatalmazott képviselőnek a Közösségben székhellyel kell rendelkeznie.

A kérelem a következőket tartalmazza:

– a gyártó vagy meghatalmazott képviselőjének neve és címe, valamint az edények gyártási helye,

– a II. melléklet 3. pontjában említett gyártási tervdokumentáció.

A kérelemhez mellékelni kell a tervezett gyártásra jellemző edényt.

(3) Az elismert szervezet az alábbiakban meghatározottak szerint elvégzi az EK-típusvizsgálatot.

Megvizsgálja a gyártási tervdokumentációt a megfelelőség ellenőrzése céljából, és a beküldött edényt is.

Az edény vizsgálata során a szervezetnek:

a) ellenőriznie kell, hogy az edényt a gyártási tervdokumentációnak megfelelően gyártották-e és az biztonságosan használható-e a tervezett működési feltételek mellett;

b) megfelelő vizsgálatokat és próbákat kell elvégeznie annak ellenőrzésére, hogy az edény megfelel-e a rá vonatkozó alapvető követelményeknek.

▼B

(4) Ha a típusminta megfelel a rá vonatkozó rendelkezéseknek, akkor a szervezet kiállítja az EK-típusvizsgálati tanúsítványt, amelyet megküld a kérelmezőnek. E tanúsítványnak tartalmaznia kell a vizsgálat megállapításait, megjelölve a tanúsítvány kiadásának a feltételeit, és mellékelni kell azokat a leírásokat és rajzokat, amelyek a jóváhagyott típusminta azonosításához szükségesek.

A Bizottság, a többi elismert szervezet és a többi tagállam részére megküldheti a tanúsítvány egy példányát, és ha kérésük indokolt, a gyártási tervdokumentációnak, valamint az elvégzett vizsgálatok és próbák jegyzőkönyvének másolatát.

(5) Az a szervezet, amelyik megtagadja egy EK-típusvizsgálati tanúsítvány kiadását, erről a többi elismert szervezetet tájékoztatja. Az a szervezet, amelyik visszavon egy EK-típusvizsgálati tanúsítványt, erről tájékoztatja a szervezetet elismerő tagállamot. Ez utóbbi a döntés indokolásával együtt tájékoztatja erről a többi tagállamot és a Bizottságot.

▼M2

EK-ellenőrzés

11. cikk

(1) Az EK-ellenőrzés az az eljárás, amelyben a gyártó vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselője biztosítja és kinyilvánítja, hogy a (3) bekezdés szerint megvizsgált edények megfelelnek az EK-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak vagy a II. melléklet 3. pontjában említett, megfelelőségi tanúsítvánnyal rendelkező gyártási tervdokumentációnak.

(2) A gyártó minden szükséges intézkedést megtesz annak biztosítása érdekében, hogy a gyártási eljárás során gyártott edény megfeleljen az EK-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak vagy a II. melléklet 3. pontja szerinti gyártási tervdokumentációnak. A gyártó vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselője mindegyik edényen elhelyezi a CE-jelölést, és kiállít egy megfelelőségi nyilatkozatot.

(3) Az elismert szervezet a következő pontokkal összhangban elvégzi az edények ellenőrzése és kipróbálása útján a megfelelő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, hogy ezen irányelv követelményeinek való megfelelőségüket ellenőrizze:

3.1. A gyártó edényeit egységes tételekben mutatja be, és minden szükséges intézkedést megtesz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás mindegyik tétel egységességét biztosítsa.

3.2. Ezen tételekhez mellékelni kell a 10. cikkben említett EK-típusvizsgálati tanúsítványt, vagy ha az edényt nem egy jóváhagyott típussal összhangban gyártották, a II. melléklet 3. pontjában említett gyártási tervdokumentációkat. Az utóbbi esetben az elismert szervezet az EK-ellenőrzés elvégzése előtt ellenőrzi a dokumentációkat és igazolja azok megfelelőségét.

3.3. Egy tétel ellenőrzésekor ellenőrzi a szervezet, hogy az edényeket a gyártási tervdokumentációval összhangban gyártották és ellenőrizték-e, és a tétel mindegyik edényét egy, a méretezési nyomás 1,5-szeresének megfelelő pH nyomású víznyomáspróbának, vagy azzal egyenértékű légnyomáspróbának vetik alá, hogy a tömítettségét ellenőrizzék. A légnyomáspróba elvégzése előfeltételezi azt, hogy azon tagállam, amelyben a próbát végzik, a vizsgálat biztonsági eljárását engedélyezte.

A hegesztési varratok minőségellenőrzésére az elismert ellenőrző szervezet további vizsgálatokat végez olyan mintákon, melyeket a gyártó választása szerint a jellemző gyártási szakaszból vagy egy edényből vettek. A próbákat hosszvarratokon végzik. Ha a hossz- és körvarratokra különböző hegesztési eljárásokat alkalmaznak, akkor e próbákat a körvarratokon is el kell végezni.

▼M2

Az I. melléklet 2.1.2. pontjában említett edényeknél e mintaellenőrzéseket a mintáknak az I. melléklet 2.1.2. pontja rendelkezéseinek való megfelelőségének biztosítására öt olyan edényen végzett víznyomáspróbával helyettesíthetik, melyet minden tételből véletlenszerűen emelnek ki.

3.4. Ha egy tételt elfogadnak, akkor az elismert ellenőrző szervezet azonosító számát mindegyik edényen feltünteti, vagy elhelyezteti, és egy megfelelőségi igazolást állít ki az elvégzett vizsgálatokról. A tételből mindegyik edény, azok kivételével, amelyek víz- vagy légnyomáspróbája sikertelen volt, forgalomba hozható.

Ha egy tételt elutasítanak, akkor a bejelentett szervezet vagy az illetékes hatóság megfelelő intézkedéseket tesz annak megakadályozására, hogy a tételt forgalomba hozzák. Tételek gyakori elutasítása esetén a bejelentett szervezet felfüggesztheti a statisztikai ellenőrzést.

A gyártó a bejelentett szervezet felelősségére e szervezet azonosító számát a gyártási eljárás során felhelyezheti.

3.5. A gyártónak vagy meghatalmazott képviselőjének az elismert szervezet 3.4. pont szerint kiállított megfelelőségi igazolásait kérelemre be kell mutatnia.

▼B

EK-megfelelőségi nyilatkozat

12. cikk

▼M2

(1) Az a gyártó, aki a 13. cikkben foglalt kötelezettségeket teljesíti, a 16. cikkben meghatározott CE-jelölést azon edényeken elhelyezi, amelyek nyilatkozata szerint megfelelnek:

– a II. melléklet 3. pontjában említett gyártási tervdokumentációnak, melyekre egy megfelelőségi igazolást kiadtak, vagy

– egy jóváhagyott típusnak.

▼B

Ezzel az EK-megfelelőségi nyilatkozati eljárással a gyártó aláveti magát az EK-felügyeletnek azon esetekben, ha a termék PS × V szorzata 200 bar × liter felett van.

(2) Az EK-felügyelet célja a 14. cikk (2) bekezdésének követelménye szerint annak biztosítása, hogy a gyártó megfelelően teljesítse a 13. cikk (2) bekezdéséből eredő kötelezettségeit. A felügyeletet az az elismert szervezet látja el, amelyik a 10. cikkben említett EK-típusvizsgálati tanúsítványt kiadta, ha az edényt a jóváhagyott típus szerint gyártották, vagy ha nem, akkor az az elismert szervezet, amelyiknek a gyártási tervdokumentációt megküldték a 8. cikk (1) bekezdése a) pontjának első francia bekezdése értelmében.

13. cikk

(1) Ha a gyártó a 12. cikkben említett eljárást alkalmazza, a gyártás megkezdése előtt az EK-típusvizsgálati tanúsítványt vagy megfelelőségi tanúsítványt kiadó elismert szervezetnek meg kell küldenie a gyártási eljárásokat leíró dokumentumot és az összes előre meghatározott rendszeres intézkedést, amelyet megtettek annak biztosítására, hogy a nyomástartó edény megfeleljen az 5. cikk (1) bekezdésében említett szabványoknak vagy a jóváhagyott típusnak.

E dokumentumnak a következőket kell tartalmaznia:

a) az edények szerkezetének megfelelő gyártási és ellenőrzési eszközök leírása;

b) ellenőrzési dokumentum, amely leírja a gyártás során elvégzendő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, az eljárások leírásával és azok végrehajtásának gyakoriságával együtt;

▼B

c) kötelezettségvállalás az ellenőrzések és vizsgálatok elvégzésére a fent említett ellenőrzési dokumentum szerint, valamint víznyomáspróba és a tagállam beleegyezésétől függően minden egyes gyártott edényen a méretezési nyomás 1,5-szörösének megfelelő próbanyomáson légnyomáspróba elvégzésére.

Ezeket az ellenőrzéseket és vizsgálatokat a gyártással megbízott személyektől független szakemberek irányításával kell elvégezni, és a vizsgálatokról jegyzőkönyvet kell felvenni;

d) a gyártás és tárolás helyének címe, és a gyártás kezdetének időpontja.

(2) Ezenkívül, ha a PS × V szorzat meghaladja a 200 bar × liter értéket, a gyártónak az EK-felügyeletért felelős szervezet számára ellenőrzés céljából belépési lehetőséget kell biztosítania az említett gyártási és tárolási helyekre, és lehetőséget kell adnia arra, hogy ez a szervezet mintákat válasszon ki az edények közül, valamint meg kell adnia a szervezet részére az összes szükséges tájékoztatást, különösen:

– a gyártási tervdokumentációt,

– az ellenőrzési jelentést,

– az EK-típusvizsgálati tanúsítványt vagy adott esetben a megfelelőségi tanúsítványt,

– jegyzőkönyvet az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról.

14. cikk

(1) Az EK-típusvizsgálati tanúsítványt vagy megfelelőségi tanúsítványt kiadó elismert szervezetnek a gyártás megkezdésének dátuma előtt meg kell vizsgálnia mind a 13. cikk (1) bekezdésében említett dokumentumot, mind a II. melléklet 3. pontjában említett gyártási tervdokumentációt azok megfelelőségének tanúsítása érdekében, ha az edényeket nem egy jóváhagyott típus szerint gyártották.

(2) Ezenkívül, ha a PS × V szorzat meghaladja a 200 bar × liter értéket, e szervezetnek a gyártás során:

– meg kell győződnie arról, hogy a gyártó a sorozatban gyártott edényeket ténylegesen ellenőrzi a 13. cikk (1) bekezdésének c) pontja szerint,

– ellenőrzés céljából véletlenszerűen mintákat kell vennie az edények gyártásának vagy tárolásának helyén.

A szervezet az ellenőrzési jegyzőkönyv egy példányát megküldi a szervezetet elismerő tagállamnak, és – kérésükre – a többi elismert szervezetnek, a többi tagállamnak és a Bizottságnak.

III. FEJEZET

▼M2

CE-jelölés

15. cikk

A 7. cikk sérelme nélkül:

a) ha egy tagállam megállapítja, hogy a CE-jelölést jogosulatlanul helyezték fel, a gyártó vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselője köteles arra, hogy a terméket ismét megfelelővé tegye a CE-jelölésre vonatkozó rendelkezéseknek, és az e tagállam által elrendelt feltételek további megsértését megakadályozza;

b) a tagállamnak – ha a nem megfelelőség továbbra is fennáll – minden szükséges intézkedést meg kell tennie, hogy az illető termék forgalomba hozatalát korlátozza vagy megtiltsa, illetve biztosítsa, hogy azt a 7. cikkben meghatározott eljárásoknak megfelelően a forgalomból kivonják.

▼B

16. cikk

(1) A II. melléklet 1. pontjában előírt ►M2 CE-jelölés ◄ és a feliratokat láthatóan, könnyen olvashatóan és letörölhetetlenül kell elhelyezni az edényen vagy az edényre erősített adattáblán úgy, hogy azt ne lehessen eltávolítani.

▼M2

A CE-jelölés a II. mellékletben mintaként megadott írásképű „CE” betűkből áll. A CE-jelölést követi az EK-ellenőrzésért vagy az EK-felügyeletért felelős elismert ellenőrző szervezetnek a 9. cikk (1) bekezdésében említett azonosító száma.

(2) Tilos az edényeken olyan jelöléseket elhelyezni, amelyek harmadik személyt megtéveszthetnek a CE-jelölés jelentésére és írásképére vonatkozóan. Minden más jelölés elhelyezhető az edényen vagy adott esetben az adattáblán, ha az a CE-jelölés láthatóságát vagy olvashatóságát nem befolyásolja.

▼B

IV. FEJEZET

Záró rendelkezések

17. cikk

Az ezen irányelv értelmében hozott minden olyan döntésben, amelynek az eredménye az edény forgalomba hozatalának és/vagy üzembe helyezésének korlátozása, meg kell jelölni a döntés alapjául szolgáló pontos okokat. Az ilyen döntésről haladéktalanul értesíteni kell az érintett felet, egyidejűleg tájékoztatva a kérdéses tagállamban hatályban levő jogszabályok értelmében rendelkezésére álló jogorvoslatról, és az ilyen jogorvoslat határidejéről.

18. cikk

(1) A tagállamok 1990. január 1-je előtt elfogadják és kihirdetik azokat a törvényi, rendeleti és közigazgatási rendelkezéseket, amelyek szükségesek ahhoz, hogy ennek az irányelvnek megfeleljenek. Erről haladéktalanul tájékoztatják a Bizottságot.

Ezeket a rendelkezéseket 1990. július 1-jétől alkalmazzák.

▼M1

1992. július 1-jéig a tagállamok engedélyezik az olyan edények forgalomba hozatalát és/vagy üzembe helyezését, amelyek ezen irányelv alkalmazása előtt a területükön hatályos szabályoknak megfelelnek.

▼B

(2) A tagállamok közlik a Bizottsággal nemzeti joguknak azokat a rendelkezéseit, amelyeket az ezen irányelv által szabályozott területen fogadnak el.

19. cikk

Ennek az irányelvnek a tagállamok a címzettjei.

▼B

I. MELLÉKLET

Az edények alapvető biztonsági követelményei a következők:

1. ANYAGOK

Az anyagokat az edények tervezett felhasználása és az 1.1.–1.4. pontnak megfelelően kell megválasztani.

1.1. **Nyomás alatt álló részek**

A nyomás alatt álló részek gyártásához felhasznált, az 1. cikkben említett anyagok:

– legyenek hegeszthetők,

– legyenek alakíthatók és szívósak, hogy a legkisebb üzemi hőmérsékleten a törés ne okozzon sem szilánkos, sem rideg típusú törést,

– ne legyenek hajlamosak öregedésre.

Acéledények esetében az anyagoknak ezenkívül meg kell felelniük az 1.1.1. alpontban meghatározott követelményeknek, az alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében az 1.1.2. alpontban meghatározott követelményeknek.

Az anyagokhoz mellékelni kell az anyagok gyártója által kiállított műbizonylatot a II. melléklet szerint.

1.1.1. *Acéledények*

Az ötvözetlen minőségi acéloknak a következő követelményeknek kell megfelelniük:

a) csillapított és normalizált vagy azzal egyenértékű állapotban szállítsák;

b) az adagelemzés szerinti széntartalom 0,25 %-nál kevesebb, a kén- és foszfortartalom egyenként 0,05 %-nál kevesebb legyen,

c) a féltermék mechanikai tulajdonságai a következők legyenek:

– az $R_{m,max}$ legnagyobb szakítószilárdság 580 N/mm² -nél kisebb legyen,

– a szakadási nyúlás a következő legyen:

– ha a vizsgálati mintát a hengerlés irányával párhuzamosan veszik:

vastagság ≥ 3 mm:	A	≥ 22 %
vastagság < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	≥ 17 %

– ha a vizsgálati mintát a hengerlés irányára merőlegesen veszik:

vastagság ≥ 3 mm:	A	≥ 20 %
vastagság < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	≥ 15 %

– a fajlagos ütőmunka KCV három hosszirányú vizsgálati mintára a legkisebb üzemi hőmérsékleten nem lehet kisebb, mint 35 J/cm². A három érték közül legfeljebb egy lehet kevesebb, mint 35 J/cm², de legalább 25 J/cm².

Az edények gyártásához felhasznált acélok esetében, ha a legkisebb üzemi hőmérséklet – 10 °C alatt van, és az edények falvastagsága öt mm-nél nagyobb, ezt a jellemzőt ellenőrizni kell.

1.1.2. *Alumíniumedények*

Ötvözetlen alumínium esetében az alumíniumtartalomnak legalább 99,5 %-nak kell lennie, az 1. cikk (2) bekezdésben leírt ötvözetek megfelelően ellenállók legyenek a kristályközi korrózióval szemben a legnagyobb üzemi hőmérsékleten.

Ezenkívül az anyagoknak a következő követelményeknek kell megfelelniük:

a) lágyított állapotban szállítsák, és

b) a féltermékek mechanikai jellemzői a következők legyenek:

– az $R_{m,max}$ legnagyobb szakítószilárdság legfeljebb 350 N/mm² legyen,

– a szakadási nyúlás a következő legyen:

– A ≥ 16 %, a hengerlés irányával párhuzamosan vett vizsgálati minta esetében,

– A ≥ 14 %, a hengerlés irányára merőlegesen vett vizsgálati minta esetében.

▼B

1.2. **Hegesztőanyagok**

Az edényeken a hegesztésekhez felhasznált hegesztőanyag feleljen meg a hegesztendő anyagoknak és azokkal összeférhető legyen.

1.3. **Az edény szilárdságához hozzájáruló tartozékok**

A tartozékokat (pl. csavarok és anyák) az 1.1. alpontban meghatározott anyagból vagy más acélból, alumíniumból vagy megfelelő alumíniumötvözetből kell készíteni, amely összeférhető a nyomástartó alkatrészek gyártásához felhasznált anyagokkal.

Az utóbbi anyagoknak megfelelő szakadási nyúlása és szívóssága legyen a legkisebb üzemi hőmérsékleten.

1.4. **Nyomással nem igénybevett részek**

Hegesztett edények nyomással nem igénybe vett összes része olyan anyagból készüljön, amely összeférhető azoknak az alkatrészeknek az anyagával, amelyekhez hozzáhegesztik.

2. AZ EDÉNY TERVEZÉSE

A gyártónak az edény tervezésekor meg kell határoznia az edény felhasználási területét, és meg kell választania:

– a legkisebb üzemi hőmérsékletet, T_{min},

– a legnagyobb üzemi hőmérsékletet, T_{max},

– a legnagyobb üzemi nyomást, PS.

Ha azonban a választott legkisebb üzemi hőmérséklet – 10 °C felett van, akkor az anyagok előírt minőségi követelményeinek már – 10 °C-on teljesülniük kell.

A gyártónak figyelembe kell vennie a következő rendelkezéseket is:

– legyen ellenőrizhető az edények belső fala,

– legyenek üríthetők az edények,

– a mechanikai minőségnek fenn kell maradnia rendeltetésszerű használat esetén az edény tervezett élettartama alatt,

– az edény az előírt használatának a szem előtt tartásával kellően legyen védve korrózió ellen,

és azt a tényt, hogy a tervezett használati feltételek mellett

– az edényt nem lehet kitenni olyan igénybevételnek, amely csökkentheti a felhasználás biztonságát,

– a belső nyomás tartósan nem lépheti túl a legnagyobb PS üzemi nyomást; rövid ideig azonban legfeljebb 10 %-os túllépés megengedett.

A kör- és hosszvarratok teljesen áthegesztettek, vagy ezzel egyenértékű hatékonyságúak legyenek. A félgömb alakú fenekek kivételével a konvex fenekek hengeres felületben végződjenek.

2.1. **Falvastagság**

Ha a PS × V szorzat értéke nem nagyobb, mint 3 000 bar × liter, akkor a gyártónak az edény falvastagságának a meghatározásához választania kell a 2.1.1. és 2.1.2. alpontban leírt valamelyik módszert; ha a PS × V szorzat értéke nagyobb, mint 3 000 bar × liter, vagy ha a legnagyobb üzemi hőmérséklet nagyobb mint 100 °C, akkor az edény falvastagságát a 2.1.1. pontban leírt módszerrel kell meghatározni.

A hengeres rész és a fenék tényleges falvastagsága azonban nem lehet kisebb, mint 2 mm acél edények esetében, és nem lehet kisebb, mint 3 mm alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében.

2.1.1. *Számítási módszer*

A nyomással igénybevett részek legkisebb vastagságát az igénybevétel nagyságára és a következő rendelkezésekre tekintettel kell számítani:

– a számításba vett méretezési nyomás nem lehet kisebb, mint a választott legnagyobb üzemi nyomás,

– a megengedhető általános membránfeszültség nem haladhatja meg a 0,6 R_{ET} vagy 0,3 R_m közül a kisebb értéket. A gyártónak az R_{ET} és R_m anyaggyártó által szavatolt legkisebb értékét kell használnia a megengedhető feszültség meghatározására.

Ha azonban az edény hengeres részén nem automatikus hegesztési eljárással készült egy vagy több hosszvarrat van, akkor a fenti módon számított vastagságot 1,15-el meg kell szorozni.

▼B

2.1.2. *Kísérleti módszer*

A falvastagságot úgy kell meghatározni, hogy az edény környezeti hőmérsékleten ellenálljon a legnagyobb üzemi nyomás legalább ötszörösének úgy, hogy az állandó alakváltozási tényező a kerületen ne legyen több, mint 1 %.

3. GYÁRTÁSI ELJÁRÁS

Az edényeket a II. melléklet 3. pontjában említett gyártási tervdokumentáció szerint kell felépíteni és gyártási ellenőrzésnek alávetni.

3.1. **Az alkatrészek előkészítése**

Az alkatrészek előkészítése (pl. alakítás, lesarkítás) nem okozhat a felszínen hiányosságokat vagy repedéseket, és nem változtathatja meg a mechanikai jellemzőket, amelyek károsak lehetnek az edény biztonságára.

3.2. **Nyomással igénybevett részek hegesztése**

A hegesztési varratok és a szomszédos zónák jellemzői hasonlók legyenek a hegesztett anyagéhoz és mentesek legyenek felszíni vagy belső hiányosságtól, amelyek károsak lehetnek az edény biztonságára.

A hegesztéseket képesített hegesztőnek vagy megfelelő szakképzettségű kezelőnek kell elvégeznie, jóváhagyott hegesztési eljárás szerint. Az ilyen jóváhagyó vagy minősítő vizsgálatokat elismert ellenőrző szervezetnek kell elvégeznie.

A gyártónak ezenkívül a gyártás közben biztosítania kell a hegesztés egyenletes minőségét megfelelő vizsgálatokkal, alkalmas eljárások felhasználásával. Ezekről a vizsgálatokról jegyzőkönyvet kell felvenni.

4. AZ EDÉNYEK ÜZEMBE HELYEZÉSE

Az edényekhez mellékelni kell a gyártó által megfogalmazott, a II. melléklet 2. pontjában említett utasítást.

▼B

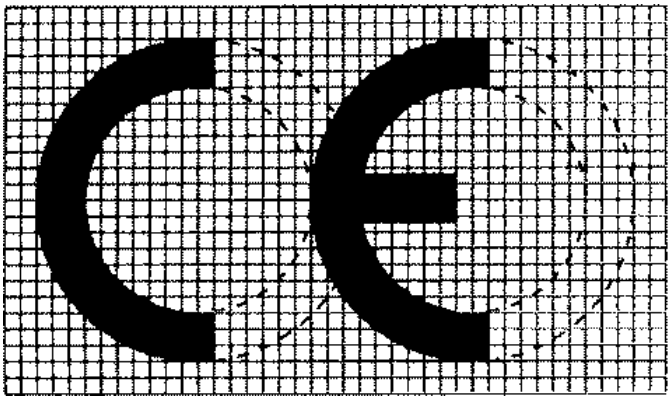
II. MELLÉKLET

▼M2

1. CE-JELÖLÉS ÉS FELIRATOK

1. a) **CE-megfelelőségi jelölés**

– CE-megfelelőségi jelölés a következő írásképű „CE” betűkből áll:



– A CE-jelölés kicsinyítésekor vagy nagyításakor a fent ábrázolt rácsból adódó arányokat be kell tartani.

– A CE-jelölés különböző alkotórészeinek kb. egyenlő méretűnek kell lenniük; a legkisebb méret 5 mm.

1. b) **Feliratok**

Az edénynek vagy az adattáblának legalább a következő adatokat kell tartalmaznia.

– legnagyobb üzemi nyomás (PS, bar-ban),

– legnagyobb üzemi hőmérséklet (T_{max}, °C-ban),

– legkisebb üzemi hőmérséklet (T_{min}, °C-ban),

– az edény űrtartalma (V, literben),

– a gyártó neve vagy márkajele,

– az edény típus- és sorozat-, vagy tétel-azonosítója,

– azon év két utolsó számjegye, melyben a „CE”-jelölést felhelyezték.

Adattábla használata esetén, azt úgy kell kialakítani, hogy az ne legyen ismételten felhasználható; továbbá az adattáblán további adatoknak helyet kell hagyni.

▼B

2. UTASÍTÁS

Az utasításnak a következő adatokat kell tartalmaznia:

– a fenti 1. pontban megjelölt adatokat, kivéve az edény sorszámát,

– az edény tervezett felhasználását,

– az edény biztonságához előírt karbantartási és telepítési követelményeket.

Az utasítást a rendeltetési ország hivatalos nyelvén vagy nyelvein kell megírni.

3. GYÁRTÁSI TERVDOKUMENTÁCIÓ

A gyártási tervdokumentációnak tartalmaznia kell a 3. cikkben említett alapvető követelmények vagy az 5. cikk (1) bekezdésében említett szabványok teljesítése érdekében alkalmazott módszerek és műveletek leírását, különösen:

a) az edénytípus részletes gyártási rajzát;

b) az utasítást;

c) dokumentumot, amely leírja:

– a választott anyagokat,

– a választott hegesztési eljárásokat,

– a választott ellenőrzéseket,

▼B

– az edény kialakítására vonatkozó egyéb részleteket.

Ha a 11–14. cikkben meghatározott eljárásokat alkalmazzák, a tervdokumentációnak a következőket is kell tartalmaznia:

i. a hegesztési műveletek és a hegesztők vagy kezelők megfelelő minősítésére vonatkozó tanúsítványok;

ii. a nyomástartó edény szilárdságához hozzájáruló alkatrészek és csatlakozások gyártásában felhasznált anyagok műbizonylatai;

iii. jegyzőkönyv az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról, vagy a javasolt ellenőrzések leírása.

4. MEGHATÁROZÁSOK ÉS JELÖLÉSEK

4.1 **Meghatározások**

a) A „P” méretezési nyomás: a gyártó által a nyomással igénybevett részek vastagságának meghatározásához választott és alkalmazott relatív túlnyomás.

b) A „PS” legnagyobb üzemi nyomás: a szokásos üzemi körülmények mellett keletkező legnagyobb túlnyomás.

c) A „T_{min}” legkisebb üzemi hőmérséklet: az edény falának legkisebb állandósult hőmérséklete szokásos üzemi körülmények mellett.

d) A „T_{max}” legnagyobb üzemi hőmérséklet: a legnagyobb állandósult hőmérséklet, amelyet az edény fala elérhet szokásos üzemi körülmények mellett.

e) Az „R_{ET}”: folyáshatár a Tmax legnagyobb üzemi hőmérsékleten:

– a ReH: a felső folyáshatár olyan anyagra, amelynek alsó és felső folyáshatára van,

– az Rp0,2 a 0,2-os nyúláshoz tartozó folyáshatár,

– vagy az Rp1,0 a 1,0-os nyúláshoz tartozó folyáshatár ötvözetlen alumínium esetén.

f) Edénycsaládok:

Ugyanabba a családba tartozó edények, ha azok típusa csak átmérőben különbözik, azzal a feltétellel, hogy az I. melléklet 2.1.1. vagy 2.1.2. alpontjában említett megengedett követelmények teljesülnek és/vagy hengeres részük hossza a következő határok között van:

– ha a típus köpenyén egy vagy több gyűrű van a fenekeken kívül, akkor a családon belül a változatokon legalább egy gyűrűnek kell lennie,

– ha a típus csak két domború fenékből áll, a családon belül a változatokon nem lehet gyűrű.

A hosszváltozatokat, amelyek a nyílások és/vagy csőcsonkok változását okozzák, a rajzokon fel kell tüntetni minden változatra.

g) Egy edénytétel legfeljebb 3 000 ugyanolyan típusú edényből állhat.

h) Ezen irányelv alkalmazásában sorozatgyártás az, ha ugyanolyan típusú edényből egynél többet gyártanak folyamatos gyártási eljárásban, adott idő alatt, közös méretezés alapján és ugyanazon gyártási eljárás alkalmazásával.

i) Műbizonylat: az a dokumentum, amellyel az előállító tanúsítja, hogy a szállított termék megfelel a rendelés követelményeinek, és amelyben közli a gyári belső ellenőrző rutinvizsgálat eredményeit, különösen a szállítmánnyal azonos gyártási eljárással előállított termékeken, de nem szükségszerűen a szállított terméken mért kémiai összetételt és mechanikai jellemzőket.

4.2 **Jelölések**

A	szakadási nyúlás ($L_o = 5{,}65 \sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	szakadási nyúlás (L_o = 80 mm)	%
KCV	ütőmunka	J/cm²
P	méretezési nyomás	bar
PS	üzemi nyomás	bar
P_h	víz- vagy levegőnyomás nyomáspróba esetén	bar
R_p0,2	0,2 %-os nyúláshoz tartozó folyáshatár	N/mm²
R_{ET}	folyáshatár a legnagyobb üzemi hőmérsékleten	N/mm²
R_eH	felső folyáshatár	N/mm²

▼B

R_m	szakítószilárdság szobahőmérsékleten	N/mm²
T_{max}	legnagyobb üzemi hőmérséklet	°C
T_{min}	legkisebb üzemi hőmérséklet	°C
V	az edény űrtartalma	liter
$R_{m, max}$	legnagyobb szakítószilárdság	N/mm²
$R_p1,0$	1,0 %-os nyúláshoz tartozó folyáshatár	N/mm²

▼B

III. MELLÉKLET

AZ ELLENŐRZŐ SZERVEZETEK KIJELÖLÉSÉNÉL A TAGÁLLAMOK ÁLTAL FIGYELEMBE VEENDŐ MINIMÁLIS KÖVETELMÉNYEK

1. Az ellenőrző szervezet, annak igazgatója és az ellenőrzések elvégzéséért felelős személyzet nem lehet az ellenőrizendő edények tervezője, gyártója, szállítója vagy telepítője, sem e felek bármelyikének meghatalmazott képviselője. Nem vehet részt közvetlenül az edény tervezésében, kivitelezésében, forgalmazásában vagy karbantartásában és nem lehet az ilyen tevékenységekben érdekelt felek képviselője. Ez nem zárja ki a gyártó és az ellenőrző szervezet közötti műszaki információcsere lehetőségét.

2. Az ellenőrző szervezet és személyzete az ellenőrző vizsgálatokat a legmagasabb fokú szakmai tisztességgel és műszaki szakértelemmel hajtja végre, és mentes marad mindenféle, különösen pénzügyi jellegű nyomásgyakorlással vagy ösztönzéssel szemben, ami befolyásolhatja ítéletalkotását vagy az ellenőrzés eredményét, különösen olyan személyek vagy csoportok részéről, amelyek érdekeltek az ellenőrzés kimenetelében.

3. Az ellenőrző szervezet rendelkezésére áll a szükséges személyzet és birtokában vannak szükséges eszközök az ellenőrzésekkel kapcsolatos adminisztratív és műszaki feladatok megfelelő elvégzéséhez; ugyancsak hozzáfér a különleges ellenőrzésekhez szükséges berendezésekhez.

4. Az ellenőrzésért felelős személyzet:

   – alapos műszaki és szakmai képzettséggel rendelkezik,

   – az elvégzendő vizsgálatok követelményeit kielégítően ismeri, és megfelelő tapasztalata van az ilyen vizsgálatok végrehajtásában,

   – képes a vizsgálatok ellenőrzéséhez megkívánt tanúsítványok, jegyzőkönyvek és jelentések elkészítésére.

5. Biztosítani kell az ellenőrzést végző személyzet pártatlanságát. Díjazásuk nem függhet az elvégzett ellenőrzések számától, sem az ellenőrzések eredményeitől.

6. Az ellenőrző szervezet felelősségbiztosítást köt, kivéve ha a nemzeti jogszabályoknak megfelelően az adott államban polgári jogi felelősség van érvényben, vagy ha a tagállam közvetlenül felel az ellenőrzésekért.

7. Az ellenőrző szervezethez tartozó személyzetet ezen irányelv és a külön irányelvek értelmében, illetve az ezeknek hatályt adó bármely nemzeti jogszabályi rendelkezés értelmében a feladatai végrehajtása során megszerzett valamennyi információ tekintetében szakmai titoktartási kötelezettség terheli (kivéve annak az államnak a hatáskörrel rendelkező közigazgatási hatóságával szemben, amelyben a tevékenységeket végzi).