Detta dokument är endast avsett som dokumentationshjälpmedel och institutionerna ansvarar inte för innehållet

►**B**

RÅDETS DIREKTIV

av den 27 juli 1976

om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar med gemensamma föreskrifter för tryckkärl och metoder för kontroll av dem

(76/767/EEG)

(EGT L 262, 27.9.1976, s. 153)

Ändrat genom:

		Officiella tidningen		
		nr	sida	datum
►**A1**	Anslutningsakten för Grekland (*)	L 291	17	19.11.1979
►**A2**	Anslutningsakten för Spanien och Portugal	L 302	23	15.11.1985

(*) Denna rättsakt finns inte publicerad på svenska.

▼B

RÅDETS DIREKTIV

av den 27 juli 1976

om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar med gemensamma föreskrifter för tryckkärl och metoder för kontroll av dem

(76/767/EEG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS RÅD HAR ANTAGIT DETTA DIREKTIV

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska ekonomiska gemenskapen, särskilt artikel 100 i detta,

med beaktande av kommissionens förslag,

med beaktande av Europaparlamentets yttrande [1],

med beaktande av Ekonomiska och sociala kommitténs yttrande [2], och

med beaktande av följande:

I varje medlemsstat gäller tvingande bestämmelser för konstruktion, kontroll och handhavande av tryckkärl. Dessa krav skiljer sig från medlemsstat till medlemsstat. Sådana skiljaktigheter kan utgöra handelshinder och skapa ojämlika konkurrensförhållanden inom gemenskapen.

Dessa hinder för upprättandet av en fungerande gemensam marknad kan minskas eller undanröjas, om samma krav gäller inom varje medlemsstat, antingen som tillägg till gällande lagstiftning eller i dennas ställe.

Kontroll av att dessa tekniska krav efterlevs är nödvändig för att på ett effektivt sätt skydda användare och tredje man. Nuvarande kontrollförfarande skiljer sig från medlemsstat till medlemsstat. För att möjliggöra en fri cirkulation av tryckkärl inom gemenskapen och undvika upprepade kontroller, som i praktiken innebär ett hinder för fri handel med tryckkärl, bör åtgärder vidtas, som syftar till kontrollförfaranden, som ömsesidigt kan godkännas av medlemsstaterna.

För att underlätta ett ömsesidigt godkännande av dessa kontrollförfaranden bör lämpliga former för typgodkännande och verifikationsförfarande inom EEG utarbetas och kriterierna för utseende av de organ, som har till uppgift att utföra kontrollerna, harmoniseras.

Att ett tryckkärl försetts med EEG-märkning visar att det har kontrollerats på ett tillfredsställande sätt och motsvarar gällande tekniska krav. Förnyad kontroll, då tryckkärlet importeras och tas i bruk, blir därigenom inte längre nödvändig.

De nationella föreskrifterna för tryckkärl gäller ett stort antal kategorier med stor inbördes variation i fråga om användningsområde, kapacitet och tryck. I detta direktiv fastställs allmänna bestämmelser i första hand för typgodkännande och kontrollförfaranden inom EEG. I särdirektiv för varje kategori av tryckkärl kommer de tekniska kraven för utformning och kontroll att fastställas liksom också, när det behövs, de fall då gemenskapens tekniska krav skall ersätta befintliga nationella föreskrifter.

De tekniska kraven i direktiven om tryckkärl skall antas utan dröjsmål, så att de tekniska framstegen inom området blir beaktade. För att underlätta genomförandet av de åtgärder som behövs för att nå detta mål bör ett förfaringssätt utarbetas som innebär nära samarbete mellan medlemsstaterna och kommissionen inom Kommittén för teknisk uppdatering av de direktiv som syftar till att undanröja tekniska handelshinder inom gemenskapen beträffande tryckkärl.

([1]) EGT nr C 2, 9.1.1974, s. 64.
([2]) EGT nr C 101, 23.11.1973, s. 25

▼B

Tryckkärl som släpps ut på marknaden kan i vissa fall utgöra en säkerhetsrisk, trots att de motsvarar kraven i gällande särdirektiv; därför skall åtgärder vidtas för att få till stånd ett förfarande som begränsar dessa risker.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

KAPITEL I

Definitioner och grundprinciper

Artikel 1

1. I detta direktiv avses med tryckkärl: varje fast eller rörligt kärl, eller behållare, i vilket ett övertryck som överstiger 0,5 bar (50 kPa) kan råda eller utvecklas hos en fluid (gas, ånga eller vätska).

2. Undantagna är

— kärl, som utformats särskilt för användning i kärnkraftstekniska sammanhang och som vid fel kan ge upphov till spridning av radioaktivitet,

— kärl, som är särskilt avsedda för att installeras på, eller driva, fartyg och luftfartyg,

— rörledningar och rörsystem.

Artikel 2

1. I särdirektiv skall för olika kategorier av tryckkärl och, om det behövs, tillhörande utrustning anges kraven för utförande och konstruktion liksom förfaringssättet vid kontroll, provning och, då det behövs, drift.

Dessa särdirektiv skall för varje kategori av tryckkärl ange om det krävs EEG-typgodkännande och/eller EEG-verifikation.

Särdirektiven kan innehålla

— de villkor eller tidsgränser, som kan vara förknippade med EEG-typgodkännandet, och den märkning av kärlen, som kan krävas i dessa fall,

— identifikationsmärkning för varje tryckkärl,

— de krav som olika modeller av ett godkänt tryckkärl måste uppfylla för att kunna tilldelas samma typgodkännande.

2. I detta direktiv avses med *tryckkärl av EEG-typ:* varje kärl som utformats och tillverkats så att det motsvarar kraven i det särdirektiv som gäller den kategori det tillhör.

Artikel 3

Ingen medlemsstat kan med hänvisning till konstruktion eller kontroll vägra, förbjuda eller inskränka utsläppandet på marknaden eller ibruktagandet av ett tryckkärl, i den mening som avses i detta direktiv och i särdirektivet för produktgruppen, om kärlet är av EEG-typ och motsvarar kraven i detta direktiv och i särdirektivet för produktgruppen.

Artikel 4

I medlemsstaterna skall EEG-typgodkännande och EEG-verifikation ha samma status som varje motsvarande nationellt förfarande.

Artikel 5

Den myndighet som utfärdar intyg om EEG-typgodkännande och det organ som utför verifikation skall inte ha några andra uppgifter än granskning, som utförs i enlighet med kraven i gällande särdirektiv, och de uppgifter som tilldelas dem här i detta direktiv.

▼B

KAPITEL II

EEG-typgodkännande

Artikel 6

1. Om ett tilläggsdirektiv kräver EEG-typgodkännande, skall detta utfärdas före

— EEG-verifikation, om sådan krävs,

— utsläppande på marknaden och tagande i drift, om EEG-verifikation inte krävs.

2. På begäran av tillverkaren eller dennes representant inom gemenskapen skall medlemsstaterna bevilja EEG-typgodkännande för varje slag av tryckkärl, som motsvarar kraven i särdirektivet för den aktuella produktgruppen.

3. En ansökan om EEG-typgodkännande för en typ av tryckkärl kan endast inlämnas i en av medlemsstaterna.

4. Medlemsstaterna skall bevilja, avslå eller dra in EEG-typgodkännande i enlighet med bestämmelserna i detta kapitel och i avsnitt 1, 2 och 4 i bilaga I.

Artikel 7

1. Om resultaten av den undersökning som föreskrivs i avsnitt 2 i bilaga I är tillfredsställande, skall den medlemsstat som utfört undersökningen utfärda ett intyg om EEG-typgodkännande, som skall tillställas den sökande.

Om detta godkännande gäller en typ av tryckkärl som omfattas av kravet på EEG-verifikation, skall tillverkaren förse kärlet med den godkännandemärkning som föreskrivs i punkt 3.1 i bilaga 1, innan verifikationen utförs.

2. Kraven för intyg och godkännandemärkning anges i avsnitten 3 och 5 i bilaga I.

Artikel 8

Om en ansökan om EEG-verifikation har gjorts för en kategori av tryckkärl som motsvarar kraven i ett särdirektiv, men för vilka EEG-typgodkännande inte krävs, skall tillverkaren på eget ansvar förse tryckkärlen med den speciella märkning, som beskrivs i punkt 3.2 i bilaga I, innan verifikationen görs.

Artikel 9

1. En medlemsstat som har beviljat EEG-typgodkännande skall dra tillbaka detta, om något av de villkor som anges i ett särdirektiv enligt artikel 2.1 inte uppfylls.

2. Om en medlemsstat som har beviljat EEG-typgodkännande finner att tryckkärl avviker från den modell som legat till grund för godkännandet

a) kan den låta godkännandet stå kvar, om de konstaterade skillnaderna är försumbara, inte har någon avgörande inverkan på det tekniska utförandet och tillverkningsmetoderna och på intet sätt medför någon säkerhetsrisk,

b) skall den dra in godkännandet, om ändringarna medför en säkerhetsrisk,

c) skall den kräva att tillverkaren snarast gör de ändringar i tillverkningen som behövs, om den anser att produkterna inte längre överensstämmer med den godkända modellen. Den skall dra in godkännandet, om tillverkaren inte tillgodoser detta krav.

3. Den medlemsstat som har beviljat ett EEG-typgodkännande måste också dra in detta, om den finner att detta godkännande inte borde ha getts.

▼B

4. Om medlemsstaten, från en annan medlemsstat, får information om något av de förhållanden som nämns i punkt 1, 2 och 3 skall den efter samråd med denna stat vidta de åtgärder som föreskrivs i dessa punkter.

5. Om det uppstår oenighet om lämpligheten eller nödvändigheten i att dra in ett godkännande mellan den myndighet som har beviljat ett EEG-typgodkännande och dess motsvarighet i en annan medlemsstat, skall kommissionen hållas underrättad om detta. Vid behov skall kommissionen inleda överläggningar som syftar till att uppnå en samrådslösning.

6. Endast den medlemsstat som beviljat ett EEG-typgodkännande kan fatta beslut om att detta godkännande skall dras tillbaka. Medlemsstaten skall genast underrätta övriga medlemsstater och kommissionen om varje sådant beslut.

KAPITEL III

EEG-verifikation

Artikel 10

Syftet med EEG-verifikationen skall vara att avgöra om ett tryckkärl uppfyller kraven i det aktuella särdirektivet, vilket, om så är fallet, visas med EEG-verifikationsmärke.

Artikel 11

1. När ett tryckkärl inlämnas för EEG-verifikation, skall kontrollorganet undersöka om

a) — tryckkärlet tillhör en produktkategori, för vilken EEG-typgodkännande krävs, och, i så fall, om kärlet motsvarar den godkända modellen och är försett med EEGs typgodkännandemärke,

— tryckkärlet tillhör en produktkategori, för vilken EEG-typgodkännande inte krävs, och, i så fall, om kärlet uppfyller kraven i särdirektivet,

b) — tryckkärlet vid kontrollprovning och i fråga om märkning och påskrift uppfyller kraven i särdirektivet.

2. Tillverkaren får inte vägra kontrollorganet tillträde till produktionslokalerna, om detta är nödvändigt för att organet skall kunna utföra sin uppgift på ett fullgott sätt.

Artikel 12

I bilaga 3 anges de minimikriterier som medlemsstaterna skall iaktta då sådana kontrollorgan utses som behandlas i artikel 13, dock utan inskränkning av medlemsstaternas rätt att besluta om åtgärder och krav, som de anser nödvändiga i ett nationellt perspektiv, för att de organ som utses skall kunna utföra sina uppgifter på ett effektivt, samordnat och oklanderligt sätt.

Artikel 13

1. Varje medlemsstat skall tillställa de övriga medlemsstaterna och kommissionen en förteckning över de kontrollorgan som ansvarar för kontrollverksamheten med uppgift om eventuella inskränkningar i kontrollorgans kontrollbefogenheter. Staten skall också meddela varje senare beslutad ändring av denna förteckning.

2. En medlemsstat som har utsett ett kontrollorgan skall återkalla beslutet, om den finner att organet inte uppfyller, eller har slutat uppfylla, kraven i bilaga III. Medlemsstaten skall omedelbart informera kommissionen och övriga medlemsstater om detta och ange om beslutet har återkallats helt eller endast beträffande visst slags kontroll.

3. Bara den medlemsstat som har utsett ett kontrollorgan kan återkalla detta beslut eller införa begränsningar i organets befogenheter.

▼B

Artikel 14

1. Efter att kontrollorganet utfört EEG-verifikation av ett tryckkärl enligt artikel 11 och bilaga 2, skall organet förse kärlet med EEGs del- eller slutverifikationsmärke på det sätt som anges i punkt 3 i bilaga II.

2. Punkt 3 i bilaga II innehåller de krav som ställs på EEG-verifikationsmärkets form och övriga karakteristika.

3. Kontrollorganet skall, i de fall detta krävs i ett särdirektiv, utfärda ett intyg som anger vilka kontroller som gjorts och resultaten av dessa.

Artikel 15

När särdirektivet för en kategori av tryckkärl inte kräver EEG-verifikation, skall tillverkaren på eget ansvar verifiera att varje tryckkärl motsvarar kraven i särdirektivet och, i de fall typgodkännande har getts, att det överensstämmer med den godkända modellen. Han skall därefter anbringa

a) antingen det speciella märke som beskrivs i punkt 5.3 i bilaga I, om EEG-typgodkännande är nödvändigt, eller

b) det speciella märke som beskrivs i punkt 5.4 i bilaga I, om tryckkärlskategorin är befriad från krav på EEG-typgodkännande.

KAPITEL IV

Gemensamma bestämmelser för EEG-typgodkännande och EG-verifikation

Artikel 16

1. Ett märke som föreskrivs i detta direktiv eller i något särdirektiv som är tillämpligt på ett tryckkärl och dess kompletterande utrustning, skall anbringas så att det är väl synligt, läsbart och outplånligt på varje tryckkärl och på den kompletterande utrustningen.

2. Medlemsstaterna skall vidta alla nödvändiga åtgärder för att förbjuda att tryckkärl förses med märke och påskrift som kan förväxlas med EEG-märkena.

KAPITEL V

Undantagsklausul

Artikel 17

1. Utformningen av ett tryckkärl och de metoder som används vid tillverkningen av det behöver inte överensstämma med alla bestämmelser i särdirektiven för att artikel 3 skall gälla, förutsatt att de avvikelser som har gjorts inte påverkar säkerhetsnivån negativt.

2. Varje särdirektiv skall tydligt ange från vilka bestämmelser sådana avvikelser är möjliga eller från vilka bestämmelser inga avvikelser får förekomma.

I sådana fall skall följande förfarande följas:

a) Medlemsstaten sänder dokument med beskrivning av tryckkärlet och de handlingar som stöder ansökan, inklusive eventuella provningsprotokoll, till de övriga medlemsstaterna, som skall ha fyra månader på sig att tillstyrka eller avstyrka ansökan, meddela synpunkter, ställa frågor och/eller ytterligare krav och att begära ytterligare provning. De kan också, om de så önskar, överlämna ärendet till kommittén som avger yttrande med iakttagande av det förfarande som föreskrivs i artikel 20. Kopior av dessa handlingar skall sändas till kommissionen. Denna skriftväxling skall vara konfidentiell.

b) Om ingen medlemsstat vid utgången av remisstiden har anmält avvikande åsikt eller begärt överlämnande till kommittén, skall medlemsstaten, efter att ha tillgodosett alla krav enligt punkt a,

▼B

bevilja ansökan och informera övriga medlemsstater och kommissionen om detta beslut.

c) Om någon medlemsstat inte har lämnat svar vid utgången av remisstiden, skall den anses ha tillstyrkt. Den medlemsstat som har begärt yttrandet skall dock vända sig till kommittén för att få bekräftelse om att inget svar inkommit.

d) Om ärendet har överlämnats till kommittén, och denna har lämnat sitt tillstyrkande, får medlemsstaten medge avvikelse på de villkor som kommittén kan ha föreslagit.

e) Handlingarna i ärendet skall vara avfattade på det eller de språk som är mottagarlandets nationalspråk eller på något annat språk som mottagarlandet godkänt.

KAPITEL VI

Anpassning av direktiven till tekniskt framåtskridande

Artikel 18

Vid ändringar skall det förfarandet följas som föreskrivs i artikel 20, när ändringarna behövs för att till det tekniska framåtskridandet anpassa

— bilaga I och II till detta direktiv och

— de bestämmelser som särskilt anges i varje särdirektiv.

Artikel 19

1. En kommitté (nedan kallad ”kommittén” rättas härmed för att anpassa de direktiv, som syftar till att avlägsna tekniska handelshinder beträffande tryckkärl, till det tekniska framåtskridandet. Den skall bestå av representanter från medlemsstaterna med en representant för kommissionen som ordförande.

2. Kommittén skall fastställa sin egen arbetsordning.

Artikel 20

1. Vid begäran om tillämpning av det förfarande som stadgas här i denna artikel skall kommittén sammankallas av ordföranden, antingen på dennes eget initiativ eller på begäran av en representant för någon av medlemsstaterna.

2. Kommissionens representant skall presentera ett förslag till åtgärder som skall vidtas för kommittén. Denna skall lämna sina synpunkter på dessa åtgärder inom en tidsrymd som fastställts av ordföranden med hänsyn till hur brådskande åtgärderna är. Besluten skall fattas med en majoritet av minst ►A2 femtiofyra ◄ röster, varvid medlemsstaternas röster skall ha viktats enligt bestämmelserna i artikel 148.2 i Fördraget. Ordföranden skall inte delta i omröstningen.

3. a) Kommissionen skall anta de föreslagna åtgärderna, om dessa överensstämmer med kommitténs uppfattning.

b) Om de föreslagna åtgärderna inte överensstämmer med kommitténs uppfattning, eller om kommittén inte tagit ställning, skall kommissionen utan dröjsmål föreslå rådet åtgärder. Rådet skall fatta beslut med kvalificerad majoritet.

c) Om rådet inte har fattat något beslut inom tre månader räknat från den tidpunkt då det mottog förslaget, skall kommissionen anta de föreslagna åtgärderna.

KAPITEL VII

Skyddsklausul

Artikel 21

1. Om en medlemsstat har goda grunder för att anta att ett eller flera tryckkärl innebär en säkerhetsrisk, trots att det eller de uppfyller kraven i detta direktiv och i särdirektiven, kan den tillfälligt förbjuda att kärlet

▼B

eller kärlen släpps ut på marknaden inom dess territorium eller besluta om särskilda villkor. Medlemsstaten skall omedelbart underrätta kommissionen och de övriga medlemsstaterna om detta och ange skälen till beslutet.

2. Kommissionen skall inom sex veckor rådfråga berörda medlemsstater och sedan utan dröjsmål meddela sin uppfattning och vidta lämpliga åtgärder.

3. Om kommissionen anser att ändringar av teknisk natur är nödvändiga i direktivet, skall dessa ändringar antas, antingen av kommissionen eller av rådet, i enlighet med det förfarande som föreskrivs i artikel 20. I sådana fall kan den medlemsstat som har infört skyddsåtgärderna fortsätta att tillämpa dessa, till dess att ändringarna har trätt i kraft.

KAPITEL VIII

Särskilda bestämmelser

Artikel 22

1. Denna artikel skall tillämpas på sådana tryckkärl som faller under detta direktiv enligt artikel 1, men som inte omfattas av något särskilt särdirektiv.

2. I detta fall skall följande regler gälla:

a) De behöriga myndigheterna i den mottagande medlemsstaten skall betrakta tryckkärl som har kontrollerats och provats av ett kontrollorgan som är tillsatt enligt det förfarande som anges i bilaga IV, som förenliga med tillämpliga lagar och andra författningar i medlemsstaten.

b) Denna provning och kontroll skall utföras i enlighet med det förfarande som beskrivs i bilaga IV och med de metoder som är godtagna i den mottagande medlemsstaten eller är godtagna som likvärdiga av denna stats myndigheter.

Den provning och kontroll som åsyftas i punkterna a och b skall omfatta allt som är möjligt att utföra på tillverkningsplatsen.

3. Medlemsstaterna skall betrakta rapporter och intyg, som utfärdats av kontrollorganen i ursprungsstaten som likvärdiga med motsvarande nationella dokument.

KAPITEL IX

Slutbestämmelser

Artikel 23

Varje beslut om att inte bevilja EEG-typgodkännande eller att vägra EEG-verifikationsmärkning, att återkalla ett godkännande eller att förbjuda försäljning eller användning av tryckkärl av EEG-typ som fattats av en medlemsstat eller ett kontrollorgan enligt detta direktiv och särdirektiven skall innehålla en exakt redogörelse för de grunder som lett till beslutet. Ett sådant beslut skall snarast möjligt delges den berörda parten, som samtidigt skall underrättas om vilka rättsmedel som står till dennes förfogande enligt gällande lagstiftning i medlemsstaten och tidsgränserna för dessa.

Artikel 24

1. Medlemsstaterna skall sätta i kraft de lagar och andra författningar som krävs för att följa detta direktiv inom 18 månader efter dagen för anmälan och skall genast underrätta kommissionen om detta.

2. Medlemsstaterna skall se till att till kommissionen överlämna texterna till bestämmelser i nationell lagstiftning som de antar inom det område som omfattas av detta direktiv.

▼B

Artikel 25

Detta direktiv riktar sig till medlemsstaterna.

▼B

BILAGA 1 (1)

EEG-TYPGODKÄNNANDE

1. ANSÖKAN OM EEG-TYPGODKÄNNANDE

1.1 Ansökan och därmed sammanhängande skriftväxling skall upprättas på ett språk som är officiellt språk i den stat till vilken ansökan riktas i enlighet med denna stats lagstiftning. Staten har rätt att kräva att även de bifogade dokumenten är avfattade på nyss nämnda språk.

1.2 Ansökan skall innehålla följande upplysningar:

— Namn och adress för tillverkaren eller firman, eller dennes (dess) representant eller till den sökande och den eller de platser där kärlen tillverkas.

— Den produktkategori kärlet tillhör.

— Avsedd användning eller ej tillåten användning.

— Tekniska specifikationer.

— Varumärke, om sådant finns, eller varuslag.

1.3 Till ansökan skall bifogas två exemplar av varje dokument som är nödvändigt för bedömningen, och särskilt:

1.3.1 En beskrivning som innehåller

— materialspecifikationer, konstruktionsmetoder och hållfasthetsberäkningar för kärlet,

— uppgifter om eventuella säkerhetsanordningar,

— de platser där man skall anbringa de typgodkännande- och verifikationsmärken, som föreskrivs i detta direktiv, liksom också den övriga märkning, som föreskrivs i särdirektiven.

1.3.2 Planritningar och, vid behov, detaljerade ritningar över betydelsefulla konstruktionsdetaljer.

1.3.3 All annan information som krävs i särdirektiven.

1.3.4 En försäkran att ingen annan ansökan om EEG-typgodkännande har inlämnats för kärl av samma utförande.

2. UNDERSÖKNING FÖR EEG-TYPGODKÄNNANDE

2.1 Undersökning för EEG-typgodkännande skall utföras på grundval av ritningar och, vid behov, undersökning av provexemplar av kärlet.

Undersökningen skall innefatta

a) kontroll av konstruktionsberäkningar, tillverkningsmetoder, kompetens hos personalen och material, samt vid behov också

b) kontroll av säkerhetsanordningar, mätinstrument och installationsmetoder.

3. INTYG OCH EEG-TYPGODKÄNNANDEMÄRKE

3.1 Det intyg som omnämns i artikel 7 skall innehålla resultaten av undersökningen av konstruktionen och ange de eventuella villkor som, enligt artikel 2.1, kan vara förknippade med godkännandet. Det skall åtföljas av de beskrivningar och ritningar som behövs för att identifiera modellen och, vid behov, förklara dess funktionssätt. Det godkännandemärke som föreskrivs i artikel 7 skall vara den stiliserade bokstaven ε försedd med följande:

— I överdelen, särdirektivets kronologiskt tilldelade serienummer och, med versal(er), förkortningen för den stat som beviljat EEG-typgodkännandet ►A2 (B för Belgien, D för Tyskland, DK för Danmark, E för Spanien, F för Frankrike, GR för Grekland, I för Italien, IRL för Irland, L för Luxemburg, N L för Nederländerna, P för Portugal, UK för Förenade kungariket) ◄ och årtal för EEG-typgodkännandet. Numret för det särdirektiv, som EEG-typgodkännandet hänför sig till, tilldelas av rådet vid utfärdandet av direktivet,

— i nederdelen, EEG-typgodkännandets nummer.

Ett exempel på detta märke visas i punkt 5.1.

(1) Se tillägg till bilagorna I och II.

▼B

3.2 Det märke som nämns i artikel 8 består av den stiliserade bokstaven ε, symmetriskt omvänd längs en vertikalaxel och i överdelen försedd med samma information som den som krävs i punkt 3.1, första strecksatsen, och i nederdelen med referensnumret för den produktkategori som är befriad från krav på EEG-typgodkännande, om särdirektivet kräver detta.

Ett exempel på detta märke visas i punkt 5.2.

3.3 Det märke som nämns i artikel 15 a är identiskt med märket för EEG-typgodkännande, men omgivet av en sexhörning.

Ett exempel på detta märke visas i punkt 5.3.

3.4 Det märke som nämns i artikel 15 b är identiskt med märket för befrielse från EEG-typgodkännande, men omgivet av en sexhörning.

Ett exempel på detta märke visas i punkt 5.4.

4. OFFENTLIGGÖRANDE AV EEG-TYPGODKÄNNANDEN

4.1 Intyg om EEG-typgodkännande skall publiceras i *Europeiska gemenskapernas officiella tidning*.

4.2 Samtidigt som medlemsstaten underrättar den sökande om beslutet, skall den sända kopior av intyget om EEG-typgodkännande till kommissionen och till de övriga medlemsstaterna, vilka också kan begära kopior av den tekniska dokumentationen i dess slutgiltiga skick och av protokollen från de provningar och undersökningar som tryckkärlet har genomgått.

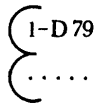
4.3 Återkallande av EEG-typgodkännande skall offentliggöras enligt det förfarande som föreskrivs i punkterna 4.1 och 4.2.

4.4 Varje medlemsstat som inte beviljar EEG-typgodkännande för ett tryckkärl skall underrätta de övriga medlemsstaterna och kommissionen om sitt beslut.

5. MÄRKEN SOM SKALL ANVÄNDAS VID EEG-TYPGODKÄNNANDE

5.1 **Märke för EEG-typgodkännande (se 3.1)**

Exempel:

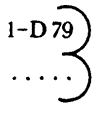


1-D 79 EEG-typgodkännande beviljat av Förbundsrepubliken Tyskland 1979 enligt det första särdirektivet.

····· EEG-typgodkännandets nummer.

5.2 **Märke för befrielse från krav på EEG-typgodkännande (se 3.2)**

Exempel:

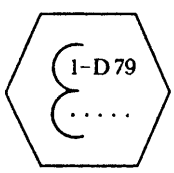


Tryckkärl tillverkat i Tyskland år 1979 och befriat från krav på EEG-typgodkännande enligt det första särdirektivet.

Referensnumret för den produktkategori som är befriad från krav på EEG-typgodkännande, om särdirektivet föreskriver detta.

5.3 **Märke för EEG-typgodkännande och befrielse från krav på EEG-verifikation (se 3.3)**

Exempel:



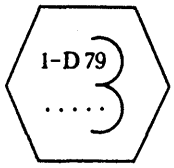
EEG-typgodkännande beviljat av Förbundsrepubliken Tyskland 1979 med tillämpning av det första särdirektivet.

EEG-typgodkännandets nummer.

▼B

5.4 **Märke för befrielse från krav på EEG-typgodkännande och EEG-verifikation (se 3.4)**

Exempel:



Tryckkärl tillverkat i Tyskland år 1979 och befriat från krav på EEG-typgodkännande enligt det första särdirektivet.

Referensnumret för den produktkategori som är befriad från krav på EEG-typgodkännande, om särdirektivet föreskriver detta.

5.5 I särdirektiven kan anges var de märken som används vid EEG-typgodkännande skall placeras och vilka dimensioner de skall ha.

Om inte annat anges i särdirektiven skall bokstäver och siffror i varje märke vara åtminstone 5 mm höga.

▼B

BILAGA 2 (1)

EEG-VERIFIKATION

1. ALLMÄNT

1.1 EEG-verifikationen kan utföras i ett eller flera steg.

1.2 Med iakttagande av kraven i särdirektiven skall

1.2.1 EEG-verifikationen utföras i endast ett steg beträffande kärl som utgör en enhet då de lämnar fabriken, det vill säga kärl som teoretiskt kan förflyttas till installationsstället utan föregående demontering,

1.2.2 verifikation av kärl som inte levereras som en sammanhängande enhet utföras i två eller flera steg,

1.2.3 verifikationen i första hand syfta till att säkerställa att kärlet överensstämmer med den typgodkända modellen, eller, beträffande kärl som är befriade från krav på EEG-typgodkännande, med de krav som har fastlagts i det aktuella särdirektivet.

2. EEG-VERIFIKATIONENS INNEHÅLL

2.1 Med iakttagande av kraven i särdirektiven skall kontrollen omfatta

— undersökning av materialens egenskaper,

— kontroll av konstruktionsberäkningar, tillverkningsmetoder, kompetens hos personalen och ingående material,

— en invändig undersökning med kontroll av inre delar och svetsarbetet,

— ett tryckprov,

— kontroll av säkerhetsanordningar och mätinstrument,

— en utvändig undersökning av kärlets olika delar,

— ett funktionsprov, om detta föreskrivs i särdirektiven.

3. MÄRKEN FÖR EEG-VERIFIKATION

3.1 **Beskrivning av EEG-verifikationsmärken**

3.1.1 Med iakttagande av kraven i särdirektiven skall de märken för EEG-verifikation som anbringas enligt punkt 3.3 ha följande utformning:

3.1.1.1 Det slutliga EEG-verifikationsmärket skall bestå av två stämplar.

3.1.1.1.1 Den första skall bestå av bokstaven ”e” med inskrift av följande:

— I övre halvan, med versal(er), förkortningen för den stat i vilken verifikationen utförts ►A2 (B för Belgien, D för Tyskland, DK för Danmark, E för Spanien, F för Frankrike, GR för Grekland, I för Italien, IRL för Irland, L för Luxemburg, N L för Nederländerna, P för Portugal, UK för Förenade kungariket) ◄, vid behov åtföljd av en eller två siffror som betecknar en region.

— I nedre halvan, kontrollorganets märke anbringat av kontrollanten, och eventuellt också dennes eget märke.

3.1.1.1.2 Den andra stämpeln skall bestå av verifikationsdatum inskrivet i en sexhörning utformad med den noggrannhet som krävs i särdirektiven.

3.1.1.2 EEGs märke för delverifikation skall bestå endast av den första stämpeln (2).

(1) Se tillägg till bilagorna 1 och 2.

(2) *Förklarande not om EEGs slutgiltiga verifikationsmärke och delverifikationsmärke*
Om ett kärl inte kan hopmonteras på tillverkningsstället, eller om dess egenskaper riskerar att påverkas under transport, skall EEG-verifikationen utföras enligt följande:
— Tryckkärlet verifieras på tillverkningsstället av ett kontrollorgan i ursprungslandet, som, förutsatt att EEG-kraven uppfylls, skall anbringa den ”e” märkning, som beskrivs i 3.1.1.1.1 och går under benämningen EEG-delverifikationsmärke.
— Tryckkärlet slutverifieras på installationsstället av ett kontrollorgan i mottagarlandet, som, förutsatt att kärlet motsvarar EEG-kraven, skall anbringa den märkning, som beskrivs i 3.1.1.1.2 och som, tillsammans med EEG-delverifikationsmärket, går under benämningen EEG-slutverifikationsmärke.

▼B

3.2 **Märkenas utformning och dimensioner**

3.2.1 Figurerna 1 och 2 nedan är exempel på de märken som beskrivs i punkterna 3.1.1.1.1 och 3.1.1.1.2.

Särdirektiven kan innehålla närmare föreskrifter om placering och dimensioner för EEGs verifikationsmärken.

Om inte annat anges i särdirektiven skall bokstäver och siffror i varje märke vara åtminstone 5 mm höga.

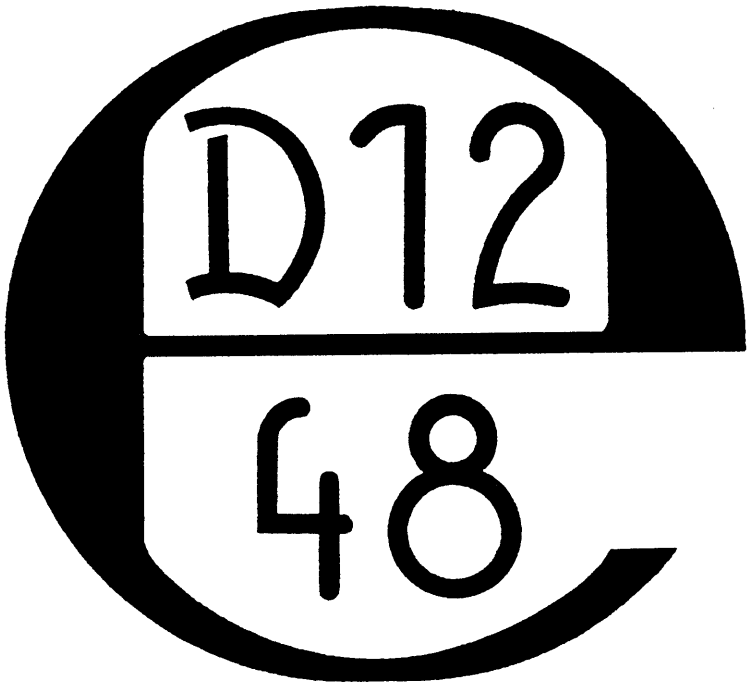
3.2.2 Kontrollorganen i medlemsstaterna skall förse varandra med kopior av teckningarna till EEGs verifikationsmärken.

3.3 **Anbringandet av märkena**

3.3.1 EEGs slutverifikationsmärke skall anbringas på föreskriven plats, sedan kärlet slutverifierats och funnits motsvara EEG-kraven.

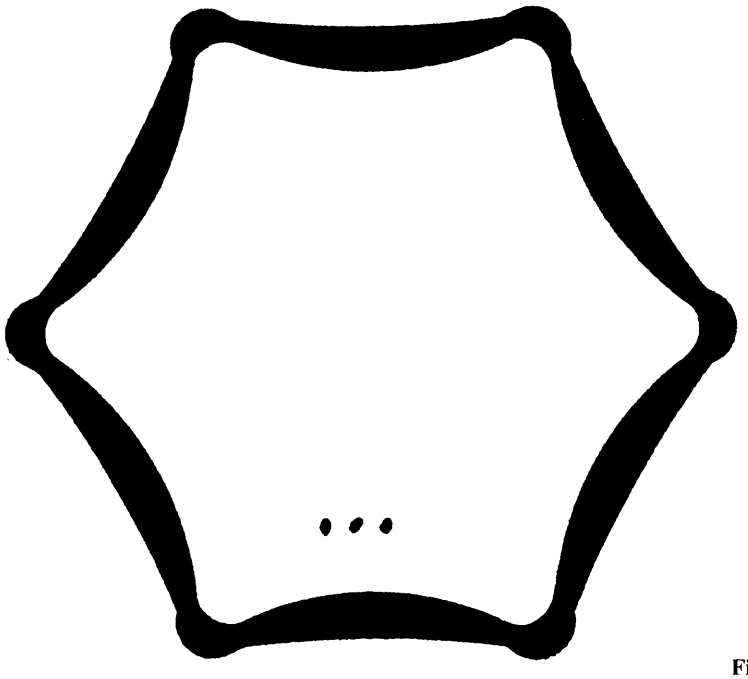
3.3.2 När verifikationen utförs i mer än ett steg, skall EEGs delverifikationsmärke på tillverkningsstället anbringas på tryckkärlet eller på någon av dess delar och på den plats som är särskilt avsedd för märket eller på annan plats som anges i särdirektiven, om produkten på detta stadium av prövningsförfarandet motsvarar EEG-kraven.

▼B



Figur 1

Figur 1



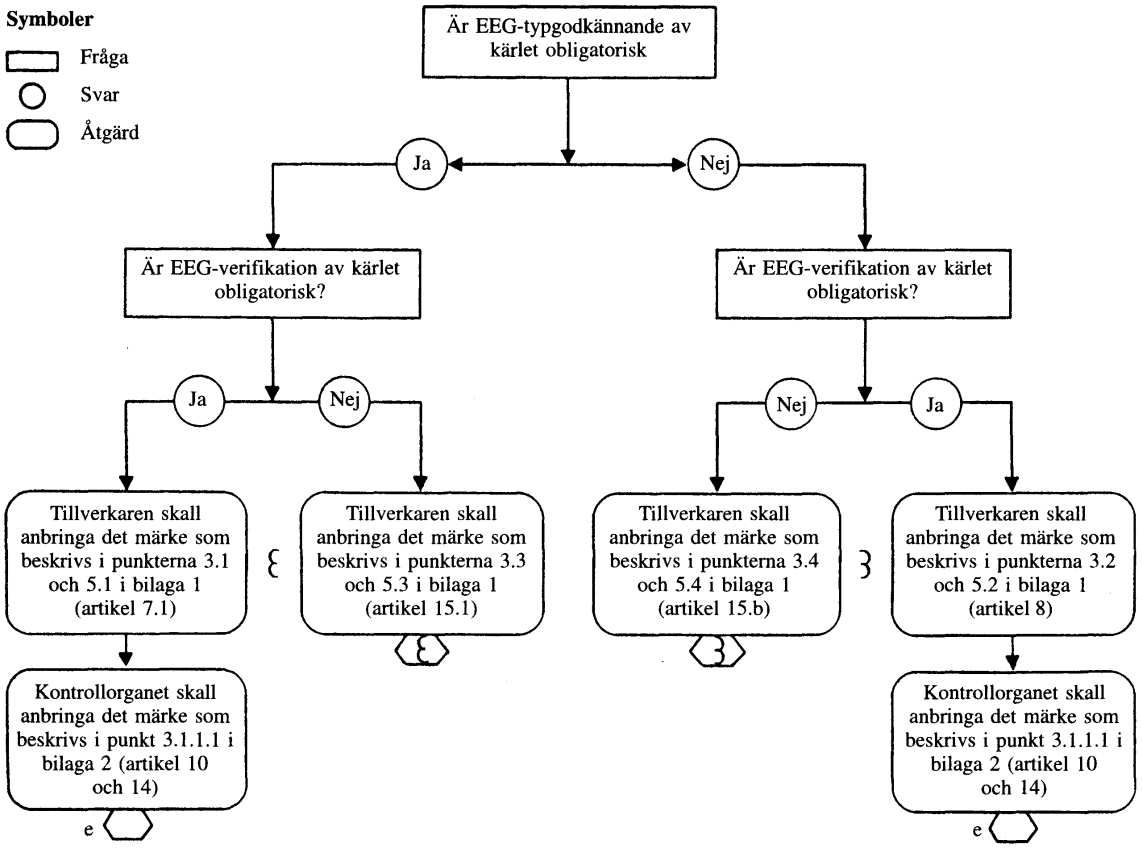
Figur 2

Figur 1

▼B

Tillägg till bilagorna 1 och 2

Schema över de olika kombinationsmöjligheterna vid EEG-typgodkännande och EEG-verifikation



▼B

BILAGA 3

De minimikriterier som skall iakttas av medlemsstaterna vid utseende av kontrollorgan som skall utföra EEG-verifikation

1. Kontrollorganet, dess chef eller den personal som har ansvaret för att utföra verifikationsprovning får inte vara konstruktör, tillverkare, leverantör eller installatör av de tryckkärl eller installationer, som de har att kontrollera, och inte heller någon av dessa parters befullmäktigade representant. De får inte bli direkt inblandade i konstruktion, tillverkning, marknadsföring, representation eller underhåll som avser kärlen eller installationerna. De får inte heller vara representant för någon som utövar nämnda aktiviteter. Detta utesluter inte möjligheten av utbyte av teknisk information mellan tillverkaren och kontrollorganet.

2. Kontrollorganet och dess personal skall utföra verifikationsprovningarna med den största yrkesintegritet och tekniska kompetens och vara fria från varje form av påtryckning och bevekelsegrund, inte minst av ekonomisk natur — särskilt från de personers eller gruppers sida vilkas intressen påverkas av verifikationsresultaten — som skulle kunna inverka på deras bedömning och på resultaten av kontrollen.

3. Kontrollorganet skall ha tillräcklig personal och utrustning till sitt förfogande för att på ett riktigt sätt kunna utföra de administrativa och tekniska uppgifter som är förknippade med verifikationerna. Organet skall också ha tillgång till utrustning för speciella verifikationer.

4. Den personal som ansvarar för kontrollen skall ha
   — god teknisk och yrkesmässig utbildning,
   — tillfredsställande kunskaper om de krav som gäller vid de provningar de utför och nödvändig erfarenhet av sådan provning,
   — förmåga att upprätta intyg, protokoll och rapporter för att dokumentera provresultaten.

5. Kontrollpersonalens opartiskhet skall vara garanterad. De enskilda kontrollanternas ersättning får inte vara beroende av antalet prov de utför eller av resultaten av dessa.

6. Kontrollorganet skall teckna en ansvarsförsäkring, om inte staten i enlighet med nationell lag övertar ansvaret eller medlemsstaten själv är direkt ansvarig för provningen.

7. Kontrollorganets personal skall ha tystnadsplikt beträffande allt som framkommer då den utför sina uppgifter (dock inte gentemot behöriga myndigheter i den stat där verksamheten utförs) i allt som gäller tillämpningen av detta direktiv, av särdirektiven och av varje nationell rättsregel som sätter dem i kraft.

▼B

BILAGA 4

DEFINITIONER

Ursprungsland: den medlemsstat där tryckkärlet tillverkats

Mottagarland: den medlemsstat som tryckkärlet skall importeras till eller i vilken den skall tillhandahållas på marknaden och/eller tas i bruk

Ursprungsförvaltning: behöriga myndigheter i ursprungslandet

Mottagarförvaltning: behöriga myndigheter i mottagarlandet

FÖRFARANDE

1 När en tillverkare önskar exportera ett tryckkärl, eller flera tryckkärl av samma typ, skall han eller hans representant inlämna en ansökan, direkt eller genom importören i mottagarlandet, till mottagarförvaltningen med hänvisning till artikel 22 och begäran om verifikationsprovning, som skall utföras efter de metoder som fastställts i mottagarlandet av ett annat kontrollorgan än mottagarlandets.

I sin ansökan skall tillverkaren eller dennes representant ange vilket kontrollorgan han har valt. Detta val skall göras bland de organ som är upptagna på den lista som ursprungslandet lämnat in enligt artikel 13. Om det rör sig om ett mycket litet antal tryckkärl som tillverkats särskilt för en enstaka order eller utformats för en sammansatt installation på grundval av information och specifikationer som lämnats av kunden eller den konsultbyrå denne anlitar, kan dock undantagsvis ett kontrollorgan i ursprungslandet väljas av kunden, oavsett om det finns upptaget i den lista som nämns i artikel 13, förutsatt att mottagarförvaltningen godkänner detta val.

Mottagarförvaltningen skall underrätta ursprungsförvaltningen om sitt beslut i ärendet.

Om kundens eller importörens namn är känt, skall det anges i ansökan.

Till ansökan skall bifogas en dokumentation som innehåller ritningar och kalkyler för kärlet eller modellen, materialspecifikationer, information om tillverkningsprocesserna och detaljerade upplysningar om de kontrollmetoder som används under tillverkningen tillsammans med all annan information som tillverkaren eller dennes representant anser kan vara till hjälp för mottagarförvaltningen, då den skall avgöra om tryckkärlet, eller partiet tryckkärl av samma modell, uppfyller kraven i mottagarlandets föreskrifter för tryckkärl.

Dessa dokument skall lämnas in i fyra exemplar på språket (språken) i mottagarlandet eller på något annat språk som mottagarlandet godtar.

2

2.1 Mottagarförvaltningen skall erkänna mottagandet av handlingarna så snart de kommit in.

2.2

2.2.1 Om mottagarförvaltningen anser att de handlingar den mottagit innehåller all information som krävs i avsnitt 1, skall den ha tre månader räknat från ankomstdatum till sitt förfogande för en ingående granskning av handlingarna i ärendet.

2.2.2 Om mottagarförvaltningen anser att de handlingar den mottagit inte innehåller all information som krävs i avsnitt 1, skall den ha en månad räknat från ankomstdatum till sitt förfogande för att meddela sökanden vilka kompletteringar som erfordras. Så snart förvaltningen erhållit handlingarna med de begärda kompletteringarna, skall förfarandet i 2.2.1 följas.

2.3

2.3.1 Om det framgår vid en ingående granskning av handlingarna att tryckkärlet, eller partiet tryckkärl av samma typ, som tillverkats eller skall tillverkas enligt de insända dokumenten motsvarar kraven i mottagarlandets föreskrifter för tryckkärl, eller kan godtas efter undantag från dessa krav, skall mottagarförvaltningen underrätta den sökande om detta inom den tidsfrist som fastlagts i punkt 2.2.1.

Om tryckkärlet, eller partiet tryckkärl av samma typ, som avses i ansökan, inte omfattas av några föreskrifter i mottagarlandet, kan mottagarförvaltningen kräva att ursprungslandets föreskrifter om tryckkärl skall tillämpas.

▼B

2.3.2 Om det framgår vid en ingående granskning av handlingarna att tryckkärlet, eller partiet tryckkärl av samma typ, som tillverkats eller skall tillverkas enligt de insända dokumenten, inte motsvarar kraven i mottagarlandets föreskrifter för tryckkärl, och undantag från dessa inte kan medges, skall mottagarförvaltningen underrätta den sökande om detta inom den tidsfrist som fastlagts i punkt 2.2.1 och ange vilka krav i föreskrifterna som inte är uppfyllda och vilka som måste uppfyllas för att tryckkärlet, eller partiet tryckkärl av samma typ, skall kunna godkännas. Förvaltningen skall också ange vilka bestämmelser för tillverkningen som gäller i mottagarlandet och vilka kontroller, provningar och verifikationer som krävs i detta lands gällande föreskrifter för tryckkärl.

Om den sökande är villig att förändra konstruktionen, tillverkningsprocessen och/eller verifikationsmetoderna så att tryckkärlet, eller partiet tryckkärl av samma typ, uppfyller de angivna villkoren, skall han göra motsvarande ändringar i sina ansökningshandlingar. Så snart förvaltningen mottagit de reviderade ansökningshandlingarna, skall det förfarande som beskrivs i 2.2.1 följas men med tidsfristen för granskning inskränkt till två månader.

2.3.3 De kriterier som mottagarförvaltningen använder när den medger eller inte medger undantag från de föreskrifter som nämnts i punkterna 2.3.1 och 2.3.2 skall vara de som är brukliga vid behandling av ansökningar från tillverkare i mottagarlandet.

2.4 Avgifter, skatter och andra kostnader för granskning av ansökningshandlingarna skall vara de som fastställs i mottagarlandets regler.

3 Det kontrollorgan som valts enligt avsnitt 1 ovan skall utföra de uppdrag som mottagarförvaltningen begär.

4 Efter att kontrollorganet utfört de kontroller, provningar och verifikationer som mottagarförvaltningen begärt och fastställt att resultaten är tillfredsställande, skall kontrollorganet överlämna protokollen över dessa kontroller till tillverkaren eller dennes representant och till mottagarförvaltningen. Kontrollorganet skall även överlämna intyg som bekräftar att de kontroll-, provnings- och verifikationsmetoder som använts och de resultat som erhållits överensstämmer med mottagarlandets krav.

Om resultaten av kontrollerna inte är tillfredsställande, skall kontrollorganet underrätta den sökande och mottagarförvaltningen.

Dessa handlingar skall vara skrivna på mottagarlandets språk eller på något annat språk som mottagarlandet godtar.

5 Avgifter, skatter och andra kostnader för utförandet av dessa kontroller och provningar skall beräknas efter de regler som gäller för kontrollorganet.

6 Mottagarförvaltningen skall säkerställa att alla ritningar och handlingar den mottagit förblir konfidentiella.