Dokument ten służy wyłącznie do celów dokumentacyjnych i instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego zawartość

►**B**

DYREKTYWA RADY

z dnia 27 lipca 1976 r.

w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących zbiorników ciśnieniowych oraz procedury ich kontroli

76/767/EWG

(Dz.U. L 262 z 27.9.1976, str. 153)

zmieniona przez:

		Dziennik Urzędowy		
		nr	strona	data
►**M1**	Dyrektywa Rady 87/354/EWG, z dnia 25 czerwca 1987 r.	L 192	43	11.7.1987
►**M2**	Dyrektywa Rady 88/665/EWG, z dnia 21 grudnia 1988 r.	L 382	42	31.12.1988
►**M3**	Rozporządzenie Rady (WE) nr 807/2003 z dnia 14 kwietnia 2003 r.	L 122	36	16.5.2003
►**M4**	Dyrektywa Rady 2006 /96/WE z dnia 20 listopada 2006 r.	L 363	81	20.12.2006

zmieniona przez:

►**A1**	Akt Przystąpienia Grecji	L 291	17	19.11.1979
►**A2**	Akt Przystąpienia Hiszpanii i Portugalii	L 302	23	15.11.1985
►**A3**	Akt Przystąpienia Austrii, Szwecji i Finlandii	C 241	21	29.8.1994

▼B

DYREKTYWA RADY

z dnia 27 lipca 1976 r.

w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących zbiorników ciśnieniowych oraz procedury ich kontroli

76/767/EWG

RADA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Europejską Wspólnotę Gospodarczą, w szczególności jego art. 100,

uwzględniając wniosek Komisji,

uwzględniając opinię Parlamentu Europejskiego ([1]),

uwzględniając opinię Komitetu Ekonomiczno-Społecznego ([2]),

a także mając na uwadze, co następuje:

we wszystkich Państwach Członkowskich cechy techniczne budowy, kontroli i/lub eksploatacji zbiorników ciśnieniowych są określone w przepisach bezwzględnie obowiązujących. Wymogi te różnią się od siebie w poszczególnych Państwach Członkowskich. Zróżnicowanie to utrudnia handel i może tworzyć nierówne warunki konkurencji we Wspólnocie;

powyższe przeszkody dotyczące tworzenia i funkcjonowania wspólnego rynku mogą zostać ograniczone, a nawet usunięte, jeśli we wszystkich Państwach Członkowskich będą obowiązywały takie same wymogi jako uzupełnienie lub w miejsce ich obecnych przepisów;

w celu skutecznej ochrony użytkowników oraz osób trzecich konieczny jest nadzór nad przestrzeganiem powyższych wymogów technicznych; procedury kontrolne różnią się do siebie w poszczególnych Państwach Członkowskich. W celu urzeczywistnienia swobodnego obrotu zbiornikami ciśnieniowymi w obrębie wspólnego rynku oraz uniknięcia wielokrotnych kontroli stanowiących również przeszkody dla swobodnego przepływu zbiorników, należy przewidzieć wzajemne uznawanie procedur kontrolnych przez Państwa Członkowskie;

dla ułatwienia wzajemnego uznawania procedur kontrolnych powinny być w szczególności wprowadzone właściwe procedury dotyczące zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego oraz weryfikacji EWG a także zharmonizowane kryteria, które powinny być uwzględniane przy wyznaczaniu jednostek odpowiedzialnych za kontrole;

umieszczenie na zbiorniku ciśnieniowym znaków EWG odpowiadających kontrolom, którym został poddany, wskazuje na jego zgodność z właściwymi wymogami technicznymi, i tym samym czyni zbytecznym powtarzanie przy przywozie i uruchomieniu przeprowadzonych już kontroli;

rozporządzenia w sprawie zbiorników ciśnieniowych odnoszą się do licznych rodzajów zbiorników ciśnieniowych, które różnią się przeznaczeniem, wydajnością i ciśnieniami; niniejsza dyrektywa powinna ustanawiać przepisy ogólne odnoszące się w szczególności do zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i weryfikacji EWG; w oddzielnych dyrektywach ustanowione zostaną, dla różnych typów zbiorników ciśnieniowych, wymogi techniczne dotyczące wykonania oraz warunków kontroli tych zbiorników, a także, tam gdzie będzie to właściwe,

([1]) Dz.U. C 2 z 9.1.1974, str. 64.
([2]) Dz.U. C 101 z 23.11.1973, str. 25.

▼B

warunki, na których dotychczasowe przepisy krajowe zostaną zastąpione przez wspólnotowe wymogi techniczne;

wymogi techniczne zawarte w dyrektywach w sprawie zbiorników ciśnieniowych wymagają szybkiego dostosowania do postępu technicznego; dla ułatwienia realizacji koniecznych w tym celu działań, celowe jest opracowanie procedury przewidującej ścisłą współpracę między Państwami Członkowskimi a Komisją w ramach Komitetu ds. Dostosowania do Postępu Technicznego Dyrektyw Dotyczących Usunięcia Barier Technicznych w Wewnątrzwspólnotowym Handlu Zbiornikami Ciśnieniowymi;

możliwe jest wystąpienie przypadku wprowadzenia do obrotu zbiorników ciśnieniowych spełniających wprawdzie wymogi oddzielnej dyrektywy, ale mimo to zagrażających bezpieczeństwu; należy przewidzieć procedurę, dzięki której niebezpieczeństwo to zostanie zmniejszone,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

ROZDZIAŁ I

Definicje i zasady podstawowe

Artykuł 1

1. Do celów niniejszej dyrektywy „zbiornikiem ciśnieniowym” jest każdy zamocowany na stałe lub ruchomy zbiornik lub pojemnik, w którym może występować lub rozwinąć się nadciśnienie gazu, pary lub cieczy powyżej 0,5 bara.

2. Niniejsza dyrektywa nie dotyczy:

— zbiorników skonstruowanych specjalnie do zastosowania w technice jądrowej, których uszkodzenia mogłyby spowodować emisję radioaktywną,

— zbiorników przeznaczonych specjalnie do wyposażenia lub napędu statków wodnych lub powietrznych,

— rurociągów i układów rurociągów.

Artykuł 2

1. W oddzielnych dyrektywach, dla objętych nimi typów zbiorników ciśnieniowych, i ewentualnie dla związanego z nimi wyposażenia, ustanowione zostaną wymogi dotyczące projektowania i konstrukcji oraz szczegóły związane z nadzorem, kontrolą i ewentualnie sposobem użytkowania.

Precyzują one, w stosunku do każdej kategorii pojemników ciśnieniowych, czy dany zbiornik wymaga zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i weryfikacji EWG, czy tylko jednej z tych procedur, czy żadnej z nich.

Mogą one określać:

— warunki oraz ograniczenia czasowe, którym może podlegać zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG oraz oznakowanie, które w takich przypadkach powinno być naniesione na zbiornik ciśnieniowy,

— oznakowanie identyfikujące każdego zbiornika ciśnieniowego,

— warunki, które muszą spełniać różne modele tego samego zatwierdzonego zbiornika w celu otrzymania jednego zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego.

▼B

2. Do celów niniejszej dyrektywy za „zbiornik ciśnieniowy EWG” uważa się każdy zbiornik ciśnieniowy zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie z wymogami oddzielnej dyrektywy dotyczącej danej kategorii zbiornika ciśnieniowego.

Artykuł 3

Żadne Państwo Członkowskie nie może, ze względów związanych z konstrukcją lub kontrolą w rozumieniu niniejszej dyrektywy, odmówić, zakazać lub ograniczyć wprowadzenia do obrotu oraz uruchomienia zbiornika ciśnieniowego EWG odpowiadającego wymogom niniejszej dyrektywy oraz dotyczącej go dyrektywy oddzielnej.

Artykuł 4

Państwa Członkowskie przykładają jednakową wartość do zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG oraz do weryfikacji EWG, co do istniejących ekwiwalentnych krajowych procedur.

Artykuł 5

Zadania administracji wydającej świadectwo zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i jednostki kontrolującej przeprowadzającej weryfikację danego zbiornika ciśnieniowego ograniczają się do przeprowadzenia kontroli w zgodzie z wymogami oddzielnej dyrektywy dotyczącej danego zbiornika ciśnieniowego oraz do działań przypisanych im w ramach tej dyrektywy.

ROZDZIAŁ II

Zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG

Artykuł 6

1. Jeśli oddzielna dyrektywa przewiduje zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG, stanowi ono warunek dla:

— weryfikacji EWG, jeśli takowa jest wymagana,

— wprowadzenia do obrotu oraz uruchomienia, jeśli nie wprowadzono wymogu weryfikacji EWG.

2. Państwa Członkowskie na wniosek producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela mającego swoją siedzibę we Wspólnocie dokonują zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG dla każdego typu zbiornika ciśnieniowego, jeśli jest on zgodny z wymogami oddzielnej dyrektywy dotyczącej danej kategorii zbiorników ciśnieniowych.

3. Wniosek o zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG dla określonego wzoru konstrukcyjnego zbiornika ciśnieniowego może zostać złożony tylko w jednym Państwie Członkowskim.

4. Państwa Członkowskie udzielają, odmawiają udzielenia lub cofają zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG zgodnie z przepisami niniejszego rozdziału oraz załącznika I, pkt 1, 2 i 4.

Artykuł 7

1. Jeśli rezultaty kontroli przewidzianej w załączniku I pkt 2 wypadną zadowalająco, Państwo Członkowskie przeprowadzające kontrolę wydaje świadectwo zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i przekazuje je wnioskodawcy.

▼B

Jeśli to zezwolenie dotyczy zbiornika podlegającego weryfikacji EWG, producent musi przed dokonaniem tej weryfikacji umieścić na zbiorniku znak zatwierdzenia przewidziany w załączniku I ppkt 3.1.

2. Wymogi dotyczące zaświadczeń i znaków zatwierdzenia są określone w załączniku I sekcje 3 i 5.

Artykuł 8

Jeśli dany typ zbiornika ciśnieniowego odpowiadającego wymogom oddzielnej dyrektywy nie wymaga zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG, lecz złożono wniosek o weryfikację EWG, zbiorniki te są najpierw zaopatrywane przez producenta na jego odpowiedzialność w szczególne znaki zgodnie z załącznikiem I ppkt 3.2.

Artykuł 9

1. Państwo Członkowskie, które dokonało zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG, powinno je wycofać, jeśli warunki, które zostały określone w oddzielnej dyrektywie zgodnie z art. 2 ust. 1, nie zostały spełnione.

2. Jeśli Państwo Członkowskie, które dokonało zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG stwierdzi, że zbiorniki ciśnieniowe, w stosunku do których dokonano zatwierdzenia, nie są zgodne z wzorem konstrukcyjnym:

a) może utrzymać zatwierdzenie, jeśli stwierdzone różnice są nieznaczne, nie zmieniają w zasadniczy sposób konstrukcji zbiornika oraz procesu produkcyjnego oraz w żadnym wypadku nie stanowią zagrożenia dla bezpieczeństwa;

b) musi wycofać zatwierdzenie, jeśli zamiany powodują zagrożenie dla bezpieczeństwa;

c) wnioskuje do producenta o dokonanie jak najszybszych właściwych zmian w produkcji, jeśli według niego dana partia nie odpowiada już dopuszczonemu wzorowi konstrukcyjnemu; jeśli producent nie zastosuje się do tego wniosku, Państwo Członkowskie wycofuje zatwierdzenie.

3. Państwo Członkowskie, które dokonało zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG musi wycofać je także, jeśli stwierdzi, że nie powinno było ono zostać dokonane.

4. Jeśli to Państwo Członkowskie zostanie powiadomione przez inne Państwo Członkowskie, że wystąpił jeden z przypadków określonych w ust. 1, 2 i 3, podejmuje ono po konsultacjach z tym Państwem działania przewidziane w wymienionych ustępach.

5. Jeśli celowość lub konieczność wycofania zatwierdzenia jest przedmiotem sporu między właściwymi organami Państwa Członkowskiego, które dokonało zatwierdzenia z organami drugiego Państwa Członkowskiego, powiadamia się Komisję. Przeprowadza ona w razie potrzeby konsultacje mające na celu znalezienie rozwiązania.

6. Jedynie to Państwo Członkowskie, które dokonało zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG, może je wycofać. Niezwłocznie powiadamia o takiej decyzji inne Państwa Członkowskie oraz Komisję.

▼B

ROZDZIAŁ III

Weryfikacja EWG

Artykuł 10

Weryfikacja EWG służy ustaleniu zgodności danego zbiornika ciśnieniowego z wymogami określonymi we właściwych oddzielnych dyrektywach; jest poświadczana znakiem weryfikacji EWG.

Artykuł 11

1. Jeśli dany zbiornik ciśnieniowy zostanie przedstawiony do weryfikacji EWG, jednostka kontrolująca sprawdza, czy:

a) — zbiornik ciśnieniowy należy do kategorii podlegającej wymogowi uzyskania zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i, jeśli tak, czy jest zgodny z dopuszczonym wzorem konstrukcyjnym i posiada znak zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG,

— zbiornik ciśnieniowy należy do kategorii zwolnionej z zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i, jeśli tak, czy spełnia wymogi ustanowione w oddzielnej dyrektywie;

b) — zbiornik ciśnieniowy spełnia wymogi oddzielnej dyrektywy dotyczące przeprowadzania kontroli oraz właściwego umieszczania znaków i wymaganych napisów.

2. Producent nie może odmówić jednostce kontrolującej dostępu do miejsca produkcji, o ile dostęp ten jest konieczny ze względu na zgodną z przepisami realizację powierzonych jej zadań.

Artykuł 12

Bez uszczerbku dla kompetencji Państw Członkowskich dotyczących podejmowania takich środków oraz określania warunków uważanych przez nie za konieczne na poziomie krajowym w celu zapewnienia skutecznej, skoordynowanej oraz nienagannej działalności jednostek kontrolujących, załącznik III określa minimalne kryteria, których Państwa Członkowskie muszą przestrzegać przy wyznaczaniu jednostek kontrolujących, zgodnie z art. 13.

Artykuł 13

1. Każde Państwo Członkowskie przekazuje pozostałym Państwom Członkowskim oraz Komisji wykaz jednostek kontrolujących, odpowiedzialnych za działania kontrolne, zaznaczając, czy ich właściwość ogranicza się tylko do przeprowadzania określonych kontroli; zawiadamia ono również o każdej późniejszej zmianie w powyższym wykazie.

2. Państwo Członkowskie, które wyznaczyło daną jednostkę kontrolującą, musi cofnąć mianowanie, jeśli stwierdzi, że jednostka ta nie odpowiada lub przestała już odpowiadać kryteriom określonym w załączniku III. Powiadamia o tym bezzwłocznie Komisję oraz inne Państwa Członkowskie i informuje, czy mianowanie zostało cofnięte całkowicie czy też tylko w stosunku do określonego rodzaju kontroli.

3. Jedynie to Państwo Członkowskie, które wyznaczyło daną jednostkę kontrolującą może cofnąć lub ograniczyć mianowanie.

Artykuł 14

1. Po przeprowadzeniu weryfikacji EWG zbiornika ciśnieniowego zgodnie z warunkami określonymi w art. 11 oraz załączniku II,

▼B

jednostka kontrolująca zaopatruje dany zbiornik ciśnieniowy w znak częściowej lub całkowitej weryfikacji EWG zgodnie z przepisami ustanowionymi w załączniku II pkt 3.

2. Wzory oraz cechy znaków potwierdzających weryfikację EWG są przedstawione w załączniku II sekcja 3.

3. Jeśli zostało to przewidziane w oddzielnej dyrektywie, jednostka kontrolująca wystawia zaświadczenie wskazujące przeprowadzone kontrole i ich wyniki.

Artykuł 15

Jeśli oddzielna dyrektywa dotycząca danej kategorii zbiorników ciśnieniowych nie przewiduje weryfikacji EWG, dane zbiorniki ciśnieniowe zaopatrywane są przez producenta na jego odpowiedzialność, po uprzednim sprawdzeniu przez niego zgodności każdego zbiornika ciśnieniowego z wymogami oddzielnej dyrektywy bądź, tam gdzie jest to stosowne z zatwierdzonym wzorem konstrukcyjnym, w następujące znaki:

a) w specjalny znak opisany w załączniku I ppkt 5.3, jeśli wymagane jest zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG;

b) lub w specjalny znak opisany w załączniku I ppkt 5.4, jeśli zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG nie jest wymagane.

ROZDZIAŁ IV

Wspólne przepisy dotyczące zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i weryfikacji EWG

Artykuł 16

1. Znaki przewidziane w niniejszej dyrektywie oraz w oddzielnych dyrektywach dotyczących zbiorników i urządzeń pomocniczych powinny być przytwierdzone do każdego zbiornika ciśnieniowego i jego urządzeń pomocniczych w widocznym miejscu, czytelnie oraz w sposób trwały.

2. Państwa Członkowskie podejmą wszelkie niezbędne działania w celu zakazania stosowania znaków lub napisów na zbiornikach ciśnieniowych, które mogłyby prowadzić do ich pomylenia ze znakami EWG.

ROZDZIAŁ V

Klauzula derogacyjna

Artykuł 17

1. Projekt oraz proces produkcyjny zbiornika ciśnieniowego mogą, bez utraty przez dany zbiornik ciśnieniowy korzyści wynikających z art. 3, odbiegać od niektórych przepisów przewidzianych w oddzielnych dyrektywach, jeśli dokonane zmiany zapewniają przynajmniej równy stopień bezpieczeństwa.

2. Każda z oddzielnych dyrektyw w sposób wyraźny wskazuje przepisy, od których możliwe są odstępstwa lub przepisy, od których odstępstwa nie są dopuszczone.

W powyższych przypadkach obowiązuje następująca procedura:

a) Państwo Członkowskie przekazuje dokumentację z opisem zbiornika ciśnieniowego wraz z dokumentami popierającymi wniosek o odstępstwo, między innymi z rezultatami ewentualnych kontroli,

▼B

pozostałym Państwom Członkowskim, które w ciągu czterech miesięcy od otrzymania tej informacji zawiadamiają o swojej zgodzie lub braku zgody, przekazują uwagi, stawiają pytania lub dodatkowe wymogi lub żądają dodatkowych kontroli oraz, jeśli sobie tego życzą, mogą wnioskować o zwrócenie się do Komitetu o zajęcie stanowiska zgodnie z procedurą przewidzianą w art. 20. Kopie tych dokumentów są przesyłane Komisji. Korespondencja ta jest poufna;

b) jeśli przed upływem wyznaczonego terminu żadne Państwo Członkowskie nie wyrazi braku zgody lub nie złoży wniosku o zwrócenie się do Komitetu, Państwo Członkowskie dopuszcza, po spełnieniu wszystkich wymogów procedury przewidzianej w lit. a), zaproponowane odstępstwo i zawiadamia o tym pozostałe Państwa Członkowskie oraz Komisję;

c) jeśli Państwo Członkowskie nie udzieli przed upływem wyznaczonego terminu żadnej odpowiedzi, przyjmuje się, że akceptuje ono proponowane odstępstwo; Państwo pochodzenia powinno jednakże w takim wypadku wystąpić do Komisji o potwierdzenie, że nie udzielono żadnej odpowiedzi;

d) jeżeli po zwróceniu się do Komitetu wyda on pozytywną opinię, Państwo Członkowskie może dopuścić odstępstwo na warunkach ewentualnie zaproponowanych przez Komitet;

e) właściwe dokumenty są przekazywane w języku lub językach kraju odbiorcy lub w innym języku, dopuszczonym przez ten kraj.

ROZDZIAŁ VI

Dostosowanie dyrektyw do postępu technicznego

Artykuł 18

Zmiany konieczne do dostosowania:

— załączników I i II niniejszej dyrektywy, oraz

— przepisów oddzielnych dyrektyw, które są wyraźnie w nich wskazane,

do postępu technicznego dokonywane są zgodnie z procedurą przewidzianą w art. 20.

Artykuł 19

1. Ustanawia się Komitet (zwany dalej „Komitetem”) w celu dostosowania dyrektyw dotyczących usunięcia barier w handlu zbiornikami ciśnieniowymi do postępu technicznego. Składa się on z przedstawicieli Państw Członkowskich, którym przewodniczy przedstawiciel Komisji.

▼M3

———————

Artykuł 20

1. Komisję wspomaga Komitet ds. Dostosowania do Postępu Technicznego Dyrektyw Dotyczących Znoszenia Barier Technicznych w Handlu Zbiornikami Ciśnieniowymi.

2. W przypadku odniesienia do niniejszego artykułu stosuje się art. 5 i 7 decyzji 1999/468/WE ([1]).

([1]) Dz.U. L 184 z 17.7.1999, str. 23.

▼M3

Okres ustanowiony w art. 5 ust. 6 decyzji 1999/468/WE ustala się na trzy miesiące.

3. Komitet uchwala swój regulamin wewnętrzny.

▼B

ROZDZIAŁ VII

Klauzula ochronna

Artykuł 21

1. Jeśli Państwo Członkowskie ma uzasadnione przekonanie, że jeden lub więcej zbiorników ciśnieniowych, mimo spełnianie wymogów niniejszej dyrektywy i oddzielnych dyrektyw, stanowią zagrożenie dla bezpieczeństwa, może przejściowo zakazać lub uzależnić od spełnienia szczególnych warunków wprowadzenie do obrotu na swoim terytorium danego zbiornika ciśnieniowego lub danych zbiorników ciśnieniowych. Zawiadamia o tym bezzwłocznie Komisję i pozostałe Państwa Członkowskie wraz z podaniem powodów swojej decyzji.

2. Komisja konsultuje się w ciągu sześciu tygodni z właściwymi Państwami Członkowskimi; następnie zajmuje niezwłocznie stanowisko i podejmuje odpowiednie działania.

3. Jeśli Komisja jest zdania, że niezbędne są techniczne modyfikacje niniejszej dyrektywy, modyfikacje takie przyjmowane są przez Komisję lub Radę zgodnie z procedurą przewidzianą w art. 20; w takim przypadku Państwo Członkowskie, które podjęło środki ochronne, może je utrzymać do momentu wejścia w życie powyższych modyfikacji.

ROZDZIAŁ VIII

Przepisy szczególne

Artykuł 22

1. Niniejszy artykuł stosuje się do zbiorników ciśnieniowych, objętych zastosowaniem niniejszej dyrektywy zgodnie z art. 1, o ile dla danych zbiorników ciśnieniowych nie istnieją dyrektywy oddzielne.

2. W powyższym przypadku stosuje się poniższe zasady:

a) zbiornik ciśnieniowy jest uważany przez właściwe organy administracyjne Państwa Członkowskiego odbiorcy za odpowiadający obowiązującym w tym kraju przepisom ustawowym, administracyjnym i wykonawczym dotyczącym konstrukcji, jeśli kontrole zostały przeprowadzone przez jednostkę kontrolującą wyselekcjonowaną zgodnie z procedurą z załącznika IV;

b) kontrole te należy przeprowadzać zgodnie z procedurą opisaną w załączniku IV oraz zgodnie z procedurami kontrolnymi obowiązującymi w kraju odbiorcy (będącym jednocześnie Państwem Członkowskim) lub uznanymi przez organy administracyjne tego Państwa Członkowskiego za równoważne.

Powyższe kontrole obejmują wszystkie te kontrole, które mogą być przeprowadzone w miejscu produkcji zbiorników ciśnieniowych.

3. Państwa Członkowskie traktują sprawozdania kontrolne oraz zaświadczenia kontrolne wystawione przez jednostkę kontrolującą kraju pochodzenia zbiornika ciśnieniowego jako równoważne odpowiednim dokumentom krajowym.

▼B

ROZDZIAŁ IX

Przepisy końcowe

Artykuł 23

Każda decyzja podejmowana przez Państwo Członkowskie lub jednostkę kontrolującą zgodnie z niniejszą dyrektywą oraz właściwą dyrektywą oddzielną, zmierzająca do odmowy udzielania zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG lub umieszczenia znaku weryfikacji EWG, cofnięcia zatwierdzenia lub zakazania sprzedaży lub użytkowania zbiornika ciśnieniowego EWG, musi wskazywać dokładne motywy, na których jest oparta. Decyzja taka musi być tak szybko jak to możliwe notyfikowana zainteresowanej stronie wraz z podaniem dopuszczalnych w danym Państwie Członkowskim środków zaradczych oraz właściwych terminów, w których środki te można zastosować.

Artykuł 24

1. Państwa Członkowskie wprowadzają w życie niezbędne przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne potrzebne do wykonania niniejszej dyrektywy w ciągu osiemnastu miesięcy od dnia jej ogłoszenia i niezwłocznie powiadamiają o tym Komisję.

2. Państwa Członkowskie zapewniają, że teksty przepisów prawa krajowego, które przyjmują w zakresie objętym niniejsza dyrektywą, są przekazywane Komisji.

Artykuł 25

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do Państw Członkowskich.

▼B

ZAŁĄCZNIK I (1)

ZATWIERDZENIE WZORU KONSTRUKCYJNEGO EWG

1. WNIOSEK O UDZIELENIE ZATWIERDZENIA WZORU KONSTRUKCYJNEGO EWG

1.1. Wniosek oraz odnosząca się do niego korespondencja muszą być sporządzane w języku urzędowym Państwa, w którym wniosek jest składany i zgodnie z jego ustawodawstwem. Państwo Członkowskie może wymagać, aby załączona dokumentacja była również sporządzona w tym samym języku urzędowym.

1.2. Wniosek zawiera następujące dane:

— nazwę i adres producenta, jego (jej) pełnomocnika lub wnioskodawcy, a także miejsce lub miejsca produkcji zbiorników ciśnieniowych,

— kategorię zbiornika ciśnieniowego,

— przewidziane użytkowanie lub niedopuszczalny cel użytkowania,

— cechy techniczne,

— ewentualny znak fabryczny lub typ.

1.3. Do wniosku należy dołączyć w dwóch egzemplarzach wymaganą dokumentację, w szczególności:

1.3.1. Opis zawierający:

— specyfikację materiałów, metody produkcji oraz oszacowanie wytrzymałości,

— wbudowane urządzenia zabezpieczające,

— miejsca przeznaczone do umieszczenia znaków zatwierdzenia i weryfikacji przewidzianych w niniejszej dyrektywie oraz innych oznakowań przewidzianych w dyrektywach oddzielnych.

1.3.2. Ogólne plany konstrukcji oraz tam, gdzie jest to stosowne, dokładne rysunki ważnych elementów konstrukcyjnych.

1.3.3. Wszystkie pozostałe dane przewidziane w dyrektywach oddzielnych.

1.3.4. Zaświadczenie potwierdzające, że nie złożono innego wniosku o zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG dla tego samego wzoru konstrukcyjnego zbiorników ciśnieniowych.

2. KONTROLA W CELU ZATWIERDZENIA WZORU KONSTRUKCYJNEGO EWG

2.1. Kontrola w celu zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG jest przeprowadzana na podstawie planów oraz, tam gdzie jest to stosowne, na próbnych egzemplarzach zbiorników.

Kontrola ta składa się z:

a) kontroli obliczenia rozplanowania zbiornika ciśnieniowego, procesu produkcyjnego, wykonawstwa konstrukcji oraz użytych materiałów;

b) tam, gdzie jest to stosowne kontroli urządzeń zabezpieczających i pomiarowych oraz sposobów montowania zbiornika ciśnieniowego.

3. ŚWIADECTWO I ZNAK ZATWIERDZENIA WZORU KONSTRUKCYJNEGO EWG

3.1. Świadectwo określone w art. 7 zawiera rezultaty kontroli zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego i wskazuje warunki, od których, zgodnie z art. 2 ust. 1, zatwierdzenie może zostać uzależnione. Należy do niego dołączyć opisy oraz rysunki konieczne dla identyfikacji wzoru konstrukcyjnego oraz, tam gdzie jest to stosowne, objaśnienia sposobu funkcjonowania. Znak zatwierdzenia EWG, przewidziany w art. 7, ma formę stylizowanej litery ε i zawiera:

(1) Patrz Dodatek do załączników I i II.

▼B

— w górnej części numer seryjny oddzielnej dyrektywy, ustalony w porządku chronologicznym przyjmowania, dla oznaczenia szczegółowej dyrektywy oraz znak państwa, które udzieliło zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG ►A2 (B w przypadku Belgii, D w przypadku Niemiec, DK w przypadku Danii, E w przypadku Hiszpanii, F w przypadku Francji, ►M1 EL w przypadku Grecji ◄, I w przypadku Włoch, IRL w przypadku Irlandii, L w przypadku Luksemburga, NL w przypadku Niderlandów, P w przypadku Portugalii, UK w przypadku Wielkiej Brytanii ►A3 , A w przypadku Austrii, S w przypadku Szwecji, FI w przypadku Finlandii ◄ ►M4 , BG w Bułgarii, RO w Rumunii ◄) ◄, a także dwie ostatnie cyfry roku, w którym dokonano zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG; numer oddzielnej dyrektywy, do której odwołuje się zatwierdzenie wzoru konstrukcyjnego EWG jest przydzielany przez Radę w trakcie przyjmowania tej dyrektywy,

— w dolnej części numer identyfikacyjny danego zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG.

Przykład tego znaku znajduje się w ppkt. 5.1.

3.2. Znak określony w art. 8 przedstawia lustrzane odbicie stylizowanego ε, w którego górnej części zawarte są takie same dane, jak wymienione w ppkt. 3.1 tiret pierwsze, i w którego dolnej części wyszczególniony jest numer referencyjny kategorii zbiornika ciśnieniowego nie podlegającego zatwierdzeniu EWG, jeśli przewiduje to dyrektywa oddzielna.

Przykład tego znaku znajduje się w ppkt. 5.2.

3.3. Znak wymieniony w art. 15 lit. a) odpowiada znakowi zatwierdzenia EWG umieszczonemu w sześciokątnym polu.

Przykład tego znaku znajduje się w ppkt. 5.3.

3.4. Znak wymieniony w art. 15 lit. b) odpowiada znakowi zwolnienia z zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG w sześciokątnym polu.

Przykład tego znaku znajduje się w ppkt. 5.4.

4. OGŁOSZENIE ZATWIERDZENIA WZORU KONSTRUKCYJNEGO EWG

▼M2

_____

▼B

4.2. W momencie zawiadomienia wnioskodawcy, kopie świadectwa zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG są wysyłane przez Państwo Członkowskie Komisji oraz pozostałym Państwom Członkowskim; mogą one również otrzymać kopie ostatecznej dokumentacji technicznej zbiornika ciśnieniowego oraz sprawozdania z kontroli i testów, którym zbiornik został poddany.

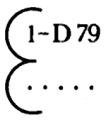
4.3. Wycofanie zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG jest ogłaszane zgodnie z procedurą przewidzianą w ppkt. ►M2 _____ ◄ 4.2.

4.4. Państwo Członkowskie, odmawiające zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG, zawiadamia o tej odmowie pozostałe Państwa Członkowskie oraz Komisję.

5. ZNAKI DOTYCZĄCE ZATWIERDZENIA WZORU KONSTRUKCYJNEGO EWG

5.1. **Znak zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG** (patrz ppkt. 3.1)

Przykład

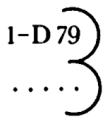


Wzór konstrukcyjny EWG zatwierdzony przez Republikę Federalną Niemiec w 1979 r., zgodnie z pierwszą dyrektywą oddzielną.
Numer zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG.

▼B

5.2. **Znak zwolnienia z zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG** (patrz ppkt. 3.2)

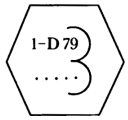
Przykład:



Zbiornik ciśnieniowy skonstruowany w Niemczech w 1979 r. i zwolniony z procedury zatwierdzania wzoru konstrukcyjnego EWG zgodnie z pierwszą dyrektywą oddzielną.
Numer referencyjny kategorii zwolnionej z zatwierdzania wzoru konstrukcyjnego EWG, jeśli przewiduje to oddzielna dyrektywa.

5.3. **Znak zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG oraz zwolnienia z weryfikacji EWG** (patrz. ppkt. 3.3)

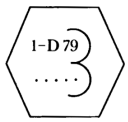
Przykład:



Wzór konstrukcyjny EWG zatwierdzony przez Republikę Federalną Niemiec, w 1979 r. zgodnie z pierwszą dyrektywą oddzielną.
Numer zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG.

5.4 **Znak zwolnienia z zatwierdzania wzoru konstrukcyjnego EWG oraz zwolnienia z weryfikacji EWG** (patrz ppkt. 3.4)

Przykład:



Zbiornik ciśnieniowy skonstruowany w Niemczech w 1979 r. i zwolniony z procedury zatwierdzania wzoru konstrukcyjnego EWG, zgodnie z pierwszą dyrektywą oddzielną.
Numer referencyjny kategorii zwolnionej objętej zatwierdzania wzoru konstrukcyjnego EWG, jeśli przewiduje to oddzielna dyrektywa.

5.5. Oddzielne dyrektywy mogą określać miejsca umieszczenia oraz wymiary znaków zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG.

Litery i cyfry każdego znaku muszą mieć wysokość, co najmniej 5 mm, chyba, że oddzielne dyrektywy stanowią inaczej.

▼B

ZAŁĄCZNIK II (1)

WERYFIKACJA EWG

1. PRZEPISY OGÓLNE

1.1. Weryfikacja EWG może zostać przeprowadzona w jednym lub wielu etapach.

1.2. Z zastrzeżeniem przepisów dyrektyw oddzielnych:

1.2.1. weryfikacja EWG jest przeprowadzana jednoetapowo w przypadku zbiorników ciśnieniowych, które w momencie opuszczania zakładu produkcyjnego stanowią jednolitą całość, tzn. nie muszą być rozmontowywane do celów transportu do miejsca zainstalowania;

1.2.2. kontrola jest przeprowadzana na dwóch lub więcej etapach w przypadku zbiorników ciśnieniowych, które nie są dostarczane jako jednolita całość;

1.2.3. kontrola musi w szczególności zapewnić zgodność zbiornika ciśnieniowego z zatwierdzonym wzorem konstrukcyjnym lub, w przypadku zbiorników ciśnieniowych, dla których zwolnionych z procedury zatwierdzania wzoru konstrukcyjnego EWG, zgodność z wymogami właściwej dyrektywy oddzielnej.

2. CHARAKTER WERYFIKACJI EWG

2.1. Z zastrzeżeniem przepisów dyrektyw oddzielnych weryfikacja EWG obejmuje:

— kontrolę cech materiałów,

— kontrolę obliczenia rozplanowania zbiornika ciśnieniowego, procesu produkcyjnego, wykonawstwa konstrukcji oraz użytych materiałów,

— kontrolę wewnętrzną, polegającą na sprawdzeniu części wewnętrznych i spojeń,

— próbę na ciśnienie,

— kontrolę urządzeń zabezpieczających i pomiarowych,

— kontrolę zewnętrzną różnych części zbiornika ciśnieniowego,

— kontrolę sposobu funkcjonowania, o ile jest ona wymagana w dyrektywach oddzielnych.

3. ZNAKI WERYFIKACJI EWG

3.1. **Opis znaków weryfikacji EWG**

3.1.1. Z zastrzeżeniem przepisów dyrektyw oddzielnych należy stosować dla oznaczenia weryfikacji EWG następujące znaki zgodnie z ppkt. 3.3:

3.1.1.1. Znak całkowitej weryfikacji EWG składający się z dwóch znaków:

3.1.1.1.1 Pierwszego znaku w kształcie małego „e”, które:

— w górnej połowie zawiera znak kraju, w którym przeprowadzona została weryfikacja ►**A2** (B w przypadku Belgii, D w przypadku Niemiec, DK w przypadku Danii, E w przypadku Hiszpanii, F w przypadku Francji, ►**M1** EL w przypadku Grecji ◄, I w przypadku Włoch, IRL w przypadku Irlandii, L w przypadku Luksemburga, NL w przypadku Niderlandów, P w przypadku Portugalii, UK w przypadku Wielkiej Brytanii ►**A3** , A w przypadku Austrii, S w przypadku Szwecji, FI w przypadku Finlandi ◄ ►**M4** , BG w Bułgarii, RO w Rumunii ◄) ◄, a także,

(1) Patrz Dodatek do załączników I i II.

▼B

w razie potrzeby, jedną lub dwie cyfry wskazujące na podział regionalny,

— w dolnej połowie zawiera umieszczone przez kontrolera oznaczenie jednostki kontrolującej, uzupełnione tam, gdzie jest to stosowne oznaczeniem kontrolera;

3.1.1.1.2. drugiego znaku zawierającego datę weryfikacji w sześciokątnym polu, określoną z dokładnością wymaganą przez dyrektywy oddzielne;

3.1.1.2. Znak częściowej weryfikacji EWG składa się wyłącznie z pierwszego znaku ([1]).

3.2. **Kształt i wymiary znaków.**

3.2.1. Przykład kształtu znaków opisanych w ppkt. 3.1.1.1.1 i 3.1.1.1.2. został przedstawiony na rysunkach 1 lub 2.

Oddzielne dyrektywy mogą określać miejsca umieszczenia oraz wymiary znaków zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG.

Litery i cyfry każdego znaku muszą mieć wysokość, co najmniej 5 mm chyba, że oddzielne dyrektywy stanowią inaczej.

3.2.2. Jednostki kontrolujące Państw Członkowskich przekazują sobie nawzajem rysunki znaków weryfikacji EWG.

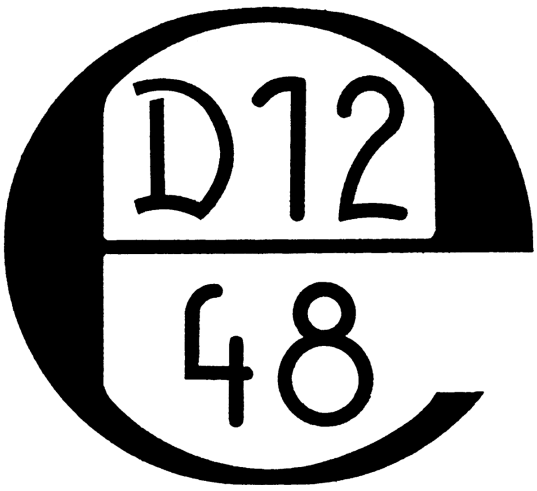
3.3. **Umieszczanie znaków**

3.3.1. Znak całkowitej weryfikacji EWG jest umieszczany w przeznaczonym do tego miejscu całkowicie skontrolowanego i uznanego za zgodny z wymogami EWG zbiornika ciśnieniowego.

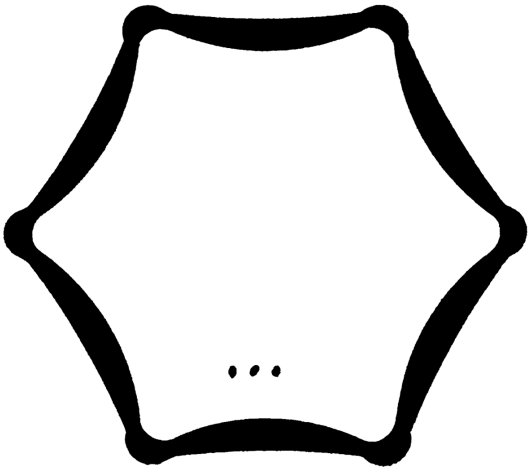
3.3.2. Jeśli weryfikacja przebiega na więcej niż jednym etapie, znak częściowej weryfikacji EWG jest umieszczany w miejscu produkcji na zbiorniku ciśnieniowym lub części zbiornika ciśnieniowego, której zgodność z przepisami EWG została stwierdzona na tym etapie kontroli, tj. w miejscu specjalnie przeznaczonym na znak lub w innym miejscu, wyznaczonym w dyrektywach oddzielnych.

([1]) *Nota wyjaśniająca dotycząca znaku całkowitej weryfikacji EWG i częściowej weryfikacji EWG*
Jeśli zbiornik ciśnieniowy nie może zostać złożony w jego miejscu produkcji lub, jeśli transport może mieć wpływ na jego cechy, weryfikacja EWG przeprowadzana jest w następujący sposób:
— weryfikację zbiornika ciśnieniowego w jego miejscu produkcji prowadzi jednostka kontrolująca kraju pochodzenia i w przypadku spełniania przez zbiornik wymogów EWG, umieszcza pieczęć „e" opisaną w ppkt. 3.1.1.1.1 i znaną jako znak częściowej weryfikacji EWG,
— całkowitą weryfikację zbiornika ciśnieniowego w jego miejscu instalacji prowadzi jednostka kontrolująca kraju przeznaczenia i w przypadku spełniania przez zbiornik wymogów EWG, umieszcza pieczęć opisaną w ppkt. 3.1.1.1.2, która razem ze znakiem częściowej weryfikacji EWG, stanowi znak całkowitej weryfikacji EWG.

▼B



Rysunek 1

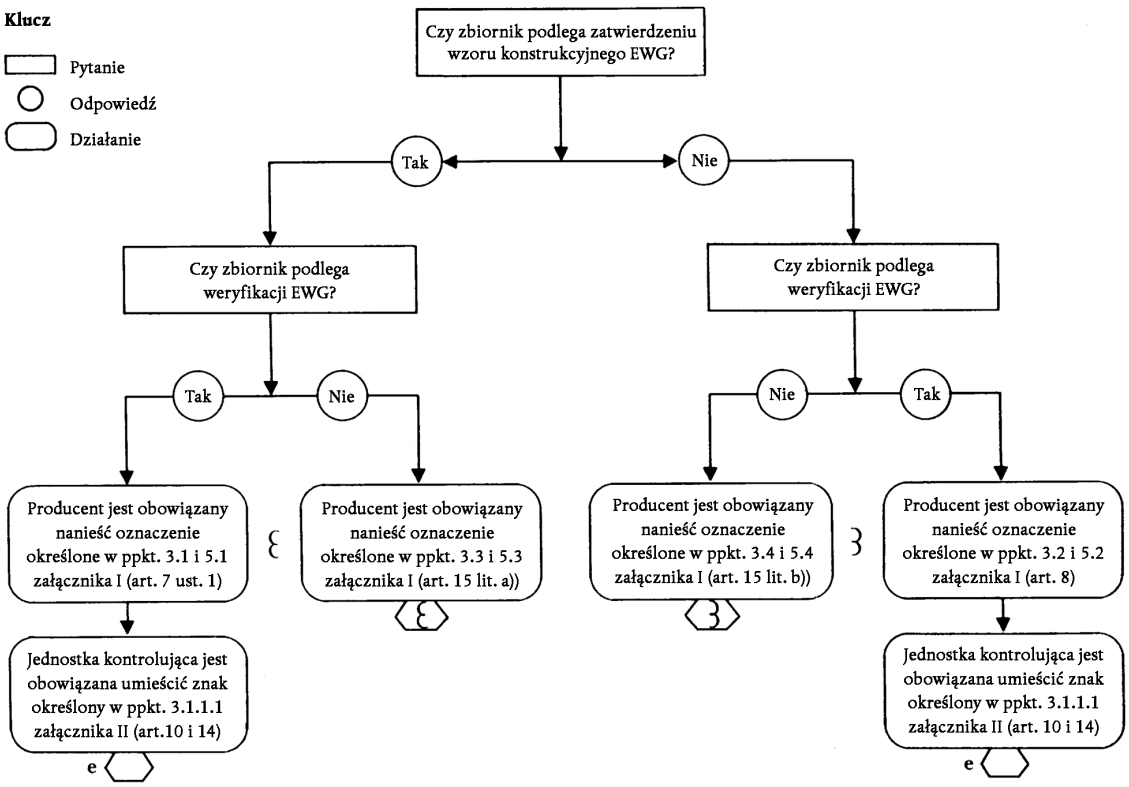


Rysunek 2

▼B

Dodatek do załączników I i II.

Tablica ilustrująca różnorodność możliwych połączeń procedur zatwierdzenia wzoru konstrukcyjnego EWG i weryfikacja EWG



▼B

ZAŁĄCZNIK III

Kryteria minimalne, które muszą być uwzględniane przez Państwa Członkowskie przy wyznaczaniu jednostek kontrolujących mających za zadanie przeprowadzanie weryfikacji EWG

1. Jednostka kontrolująca, jej kierownik oraz personel zatrudniony przy przeprowadzaniu weryfikacji nie mogą być tożsami z twórcą projektu, producentem, dostawcą lub instalatorem zbiorników ciśnieniowych lub urządzeń poddawanych kontroli ani pełnić roli upoważnionych pełnomocników jednej z tych osób. Nie mogą również uczestniczyć bezpośrednio lub jako pełnomocnicy w planowaniu, budowie, wprowadzaniu do obrotu, prezentacji lub w konserwacji tych zbiorników ciśnieniowych lub urządzeń. Nie wyklucza to jednak możliwości wymiany informacji technicznych między producentem a jednostką kontrolującą.

2. Jednostka kontrolująca oraz personel zatrudniony przy przeprowadzaniu kontroli powinni przeprowadzać kontrole z najwyższą zawodową uczciwością oraz największą kompetencją techniczną oraz pozostać niezależnymi od wszelkich nacisków i zachęt - przede wszystkim natury finansowej – wpływających na ich ocenę lub rezultaty ich kontroli, w szczególności od wpływów ze strony osób lub grupy osób zainteresowanych w wynikach kontroli.

3. Jednostka kontrolująca powinna dysponować personelem oraz posiadać środki potrzebne do odpowiedniego wypełnienia zadań technicznych i administracyjnych związanych z przeprowadzaniem weryfikacji; powinna ona poza tym posiadać dostęp do urządzeń koniecznych dla przeprowadzenia weryfikacji nadzwyczajnych.

4. Personel odpowiedzialny za przeprowadzanie weryfikacji powinien posiadać:

   — należyte przeszkolenie techniczne i zawodowe,

   — zadowalającą znajomość wymogów związanych z badaniami, które przeprowadzają i odpowiednie doświadczenie w przeprowadzaniu takich badań,

   — umiejętność sporządzania świadectw, rejestrów i sprawozdań, wymaganych w celu potwierdzenia przeprowadzanych badań.

5. Bezstronność personelu weryfikującego inspektorów musi zostać zagwarantowana. Wysokość ich wynagrodzenia nie może być uzależniona od liczby przeprowadzonych badań ani od wyników tych badań.

6. Jednostka jest ubezpieczona od odpowiedzialności cywilnej chyba, że odpowiedzialność ponosi państwo zgodnie z przepisami prawa krajowego lub Państwo Członkowskie jest bezpośrednio odpowiedzialne za badania.

7. Na mocy przepisów niniejszej dyrektywy i dyrektyw oddzielnych albo przepisów prawa krajowego ustanowionych w celu jej wykonania, personel jednostki kontrolującej przestrzega 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).

▼B

ZAŁĄCZNIK IV

DEFINICJE POJĘĆ

Kraj pochodzenia: Państwo Członkowskie, w którym zbiornik ciśnieniowy został wyprodukowany.

Kraj odbiorca: Państwo Członkowskie, do którego zbiornik ciśnieniowy ma zostać przywieziony, w którym ma zostać wprowadzony do obrotu i/lub ma zostać uruchomiony.

Administracja kraju pochodzenia: właściwy organ administracyjny kraju pochodzenia.

Administracja kraju odbiorcy: właściwy organ administracyjny kraju odbiorcy.

PROCEDURA

1. Producent lub jego pełnomocnik chcący wywieźć zbiornik ciśnieniowy lub zbiorniki ciśnieniowe tego samego typu, składają bezpośrednio lub za pośrednictwem importera w kraju odbiorcy do administracji kraju odbiorcy wniosek powołując się na art. 22 i zwracając się prośbą przeprowadzenie kontroli zgodnie z procedurą obowiązującą w kraju odbiorcy przez jednostkę kontrolującą nie będącą jednostką kontrolującą kraju odbiorcy.

   Producent lub jego pełnomocnik określają w swoim wniosku wybraną przez siebie jednostkę kontrolującą. Wybór jednostki kontrolującej musi się odbyć na podstawie wykazu przekazanego zgodnie z art. 13 przez kraj pochodzenia. Jednakże, w drodze wyjątku od tej procedury, w przypadku zbiornika ciśnieniowego skonstruowanego na specjalne zamówienie w bardzo małej ilości lub zbiorników ciśnieniowych zaprojektowanych dla złożonego urządzenia, wyprodukowanych na podstawie informacji i specyfikacji dostarczonych przez zamawiającego lub wyznaczone przez niego biuro doradcze, jednostka kontrolująca w Państwie Członkowskim jest wybierana przez zamawiającego, bez względu na to czy jest on umieszczony w wykazie określonym w art. 13, pod warunkiem, że administracja kraju odbiorcy zaakceptuje wybór.

   Administracja kraju odbiorcy powiadamia administrację kraju pochodzenia o decyzjach podjętych w tym zakresie.

   We wniosku powinna zostać podana nazwa zamawiającego lub importera, jeśli są oni znani.

   Do wniosku należy dołączyć dokumentację zawierającą rysunki oraz obliczenia odnoszące się do zbiornika ciśnieniowego lub wzoru konstrukcyjnego zbiornika ciśnieniowego, specyfikację materiałów, wykorzystywanych metod produkcyjnych, szczegółów dotyczących metod weryfikacyjnych stosowanych podczas produkcji, a także wszystkie inne informacje, które zdaniem producenta lub jego pełnomocnika są przydatne z punktu widzenia umożliwienia administracji kraju odbiorcy ustalenia, czy zbiornik ciśnieniowy lub zbiorniki ciśnieniowe jednego wzoru konstrukcyjnego wytworzone zgodnie z projektem, odpowiadają wymogom odnoszącym się do zbiorników ciśnieniowych obowiązującym w kraju odbiorcy.

   Dokumentację tę należy dołączyć w czterech egzemplarzach w języku lub językach kraju odbiorcy lub w innym języku dopuszczonym przez ten kraj.

2.

2.1. Administracja kraju odbiorcy potwierdza nadejście dokumentacji natychmiast po jej otrzymaniu.

2.2.

2.2.1. Jeśli administracja kraju odbiorcy jest zdania, że otrzymana przez nią dokumentacja zawiera wszystkie informacje wymagane na podstawie pkt. 1, dysponuje od momentu nadejścia dokumentacji trzymiesięcznym

▼B

okresem na przeprowadzenie merytorycznych badań dokumentów zawartych w dokumentacji.

2.2.2. Jeśli administracja kraju odbiorcy jest zdania, że otrzymana przez nią dokumentacja nie zawiera wszystkich informacji wymaganych na podstawie pkt. 1, dysponuje od momentu nadejścia dokumentacji okresem miesięcznym na powiadomienie wnioskodawcy, jakie dodatkowe informacje powinny znaleźć się w dokumentacji. Po nadejściu dokumentacji prawidłowo uzupełnionej procedura jest kontynuowana w sposób opisany w ppkt. 2.2.1.

2.3.

2.3.1 Jeśli badania merytoryczne dokumentacji wykażą, że zbiornik ciśnieniowy lub zbiorniki ciśnieniowe jednego wzoru konstrukcyjnego, które zostały lub będą wytworzone zgodnie z przekazanymi dokumentami, odpowiadają wymogom dotyczącym zbiorników ciśnieniowych i obowiązującym w kraju odbiorcy lub mogą zostać zaakceptowane w drodze odstępstw od tych przepisów, administracja kraju odbiorcy zawiadamia o tym wnioskodawcę w ciągu okresu określonego w ppkt. 2.2.1.

Jeśli zbiornik ciśnieniowy lub zbiorniki ciśnieniowe jednego wzoru konstrukcyjnego będące przedmiotem wniosku nie podlegają w kraju odbiorcy żadnym wymogom, administracja kraju odbiorcy może domagać się, aby były one zgodne z przepisami dotyczącymi zbiorników ciśnieniowych obowiązującymi w kraju pochodzenia.

2.3.2 Jeśli badania merytoryczne dokumentacji w oczywisty sposób wykażą, że zbiornik ciśnieniowy lub zbiorniki ciśnieniowe jednego typu, które zostały lub będą wytworzone zgodnie z przekazanymi dokumentami, nie odpowiadają wymogom dotyczącym zbiorników ciśnieniowych obowiązującym w kraju odbiorcy i że nie jest dopuszczalne odstępstwo od tych wymogów w odniesieniu do tych zbiorników ciśnieniowych, administracja kraju odbiorcy zawiadamia o tym wnioskodawcę w ciągu okresu określonego w ppkt. 2.2.1 i informuje, które wymogi nie zostały spełnione oraz które muszą zostać spełnione, aby zbiornik ciśnieniowy lub zbiorniki ciśnieniowe jednego typu zostały zaakceptowane. Oprócz tego informuje wnioskodawcę o wymogach produkcyjnych i kontrolach, badaniach i weryfikacjach, które są wymagane zgodnie z przepisami dotyczącymi zbiorników ciśnieniowych obowiązującymi w kraju odbiorcy.

Jeśli wnioskodawca jest przygotowany do dokonania zmian w projekcie, procesie produkcyjnym i/lub procedurach weryfikacyjnych zbiornika ciśnieniowego lub zbiorników ciśnieniowych jednego typu, w celu spełnienia wymaganych warunków zmienia odpowiednio swoją dokumentację. Po otrzymaniu zmodyfikowanej dokumentacji procedura jest kontynuowana według ppkt. 2.2.1, jednakże w okresie skróconym do dwóch miesięcy.

2.3.3 Kryteria stosowane przez administrację kraju odbiorcy przy dopuszczaniu lub odrzucaniu odstępstw wspomnianych w ppkt. 2.3.1 i 2.3.2 są tożsame z kryteriami, które są przyjmowane w stosunku do producentów w kraju odbiorcy.

2.4. Opłaty, podatki lub inne koszty związane z kontrolą dokumentacji są obliczane zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju odbiorcy.

3. Jednostka kontrolująca wybrana zgodnie z pkt. 1 podejmuje działania wymagane przez administrację kraju odbiorcy.

4. Po przeprowadzeniu wymaganych przez administrację kraju odbiorcy kontroli, badań i weryfikacji i po stwierdzeniu, że wyniki są zadowalające, jednostka kontrolująca przekazuje producentowi lub jego pełnomocnikowi oraz administracji kraju odbiorcy sprawozdania z przeprowadzonych kontroli, badań i weryfikacji, świadczenia potwierdzające zgodność metod kontrolnych, badawczych i weryfikacyjnych z oraz osiągniętych rezultatów z wymogami określonymi przez kraj odbiorcy.

Jeśli rezultaty kontroli nie są zadowalające, jednostka kontrolująca zawiadamia o tym wnioskodawcę oraz administrację kraju odbiorcy.

▼B

Powyższe dokumenty powinny być sporządzone w języku kraju odbiorcy lub w innym dopuszczonym przez ten kraj języku.

5. Opłaty, podatki lub koszty związane z przeprowadzeniem kontroli są obliczane zgodnie z regułami obowiązującymi jednostkę kontrolującą.

6. Administracja kraju odbiorcy zapewnia poufność każdego projektu lub dokumentu, które zostały jej dostarczone.