

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/29/UE**z dnia 26 lutego 2014 r.****w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku prostych zbiorników ciśnieniowych****(wersja przekształcona)****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

PARLAMENT EUROPEJSKI I RADA UNII EUROPEJSKIEJ,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej, w szczególności jego art. 114,

uwzględniając wniosek Komisji Europejskiej,

po przekazaniu projektu aktu ustawodawczego parlamentom narodowym,

uwzględniając opinię Europejskiego Komitetu Ekonomiczno-Społecznego ⁽¹⁾,stanowiąc zgodnie ze zwykłą procedurą ustawodawczą ⁽²⁾,

a także mając na uwadze, co następuje:

(1) Dyrektywa 2009/105/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 16 września 2009 r. odnosząca się do prostych zbiorników ciśnieniowych ⁽³⁾ została znacząco zmieniona ⁽⁴⁾. Ze względu na konieczność dalszych zmian, w celu zapewnienia jasności dyrektywa ta powinna zostać przekształcona.

(2) Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 765/2008 z dnia 9 lipca 2008 r. ustanawiającym wymagania w zakresie akredytacji i nadzoru rynku odnoszące się do warunków wprowadzania produktów do obrotu ⁽⁵⁾ ustanowiono zasady akredytacji jednostek oceniających zgodność, ramy nadzoru rynku produktów i kontroli produktów pochodzących z państw trzecich, a także ogólne zasady dotyczące oznakowania CE.

(3) Decyzją Parlamentu Europejskiego i Rady nr 768/2008/WE z dnia 9 lipca 2008 r. w sprawie wspólnych

ram dotyczących wprowadzania produktów do obrotu ⁽⁶⁾ ustanowiono wspólne zasady i przepisy odniesienia, które mają być stosowane w całym prawodawstwie branżowym, tak aby zapewnić spójne podstawy dla nowelizacji lub przekształcania tego prawodawstwa. Dyrektywę 2009/105/WE należy dostosować do tej decyzji.

(4) Niniejsza dyrektywa obejmuje proste zbiorniki ciśnieniowe, które są nowe na rynku unijnym w chwili wprowadzania do obrotu, tj. nowe proste zbiorniki ciśnieniowe wyprodukowane przez producenta mającego siedzibę na terytorium Unii lub proste zbiorniki ciśnieniowe, bez względu na to, czy są one nowe czy używane, importowane z państwa trzeciego.

(5) Niniejsza dyrektywa powinna mieć zastosowanie do wszystkich rodzajów dostaw, w tym do sprzedaży wysyłkowej.

(6) Państwa członkowskie powinny na swoim terytorium zapewnić ochronę zdrowia i bezpieczeństwo osób oraz ochronę zwierząt domowych i mienia przed zagrożeniami wynikającymi z nieszczelności lub rozerwania prostych zbiorników ciśnieniowych.

(7) Podmioty gospodarcze powinny być odpowiedzialne za zgodność prostych zbiorników ciśnieniowych z niniejszą dyrektywą, stosownie do roli odgrywanej przez nie w łańcuchu dostaw, tak aby zapewnić wysoki poziom ochrony interesów publicznych, takich jak zdrowie i bezpieczeństwo osób, oraz ochrona zwierząt domowych i mienia, a także zagwarantować uczciwą konkurencję na rynku Unii.

(8) Wszystkie podmioty gospodarcze uczestniczące w łańcuchu dostaw i dystrybucji powinny podjąć właściwe środki w celu zapewnienia udostępniania przez nie na rynku wyłącznie prostych zbiorników ciśnieniowych zgodnych z niniejszą dyrektywą. Należy określić jasny i współmierny podział obowiązków stosownie do ról pełnionych przez poszczególne podmioty gospodarcze w łańcuchu dostaw i dystrybucji.

(9) Aby ułatwić komunikację między podmiotami gospodarczymi, organami nadzoru rynku i użytkownikami końcowymi, państwa członkowskie powinny zachęcać podmioty gospodarcze do podawania oprócz adresu pocztowego również adresu internetowego.

⁽¹⁾ Dz.U. C 27 z 3.2.2009, s. 41.

⁽²⁾ Stanowisko Parlamentu Europejskiego z dnia 5 lutego 2014 r. (dotychczas nieopublikowane w Dzienniku Urzędowym) oraz decyzja Rady z dnia 20 lutego 2014 r.

⁽³⁾ Dz.U. L 264 z 8.10.2009, s. 12. Dyrektywa 2009/105/WE jest kodyfikacją dyrektywy Rady 87/404/EWG z dnia 25 czerwca 1987 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do prostych zbiorników ciśnieniowych (Dz.U. L 220 z 8.8.1987, s. 48).

⁽⁴⁾ Zob. załącznik V część A.

⁽⁵⁾ Dz.U. L 218 z 13.8.2008, s. 30.

⁽⁶⁾ Dz.U. L 218 z 13.8.2008, s. 82.

- (10) Zważywszy, iż producent posiada dokładną wiedzę o procesie projektowania i produkcji, jest on najbardziej kompetentny do przeprowadzenia procedury oceny zgodności dla prostych zbiorników ciśnieniowych. W związku z tym ocena zgodności powinna pozostać wyłącznie obowiązkiem producenta.
- (11) Niezbędne jest zapewnienie zgodności wprowadzanych na rynek Unii prostych zbiorników ciśnieniowych z państw trzecich z niniejszą dyrektywą, w szczególności zapewnienie poddania tych prostych zbiorników ciśnieniowych przez producentów odpowiednim procedurom oceny zgodności. Dlatego też należy wprowadzić przepis, zgodnie z którym importerzy upewniają się co do zgodności prostych zbiorników ciśnieniowych wprowadzanych przez nich do obrotu z wymaganiami niniejszej dyrektywy i nie wprowadzają do obrotu prostych zbiorników ciśnieniowych niespełniających tych wymagań lub stwarzających zagrożenie. Należy również wprowadzić przepis, zgodnie z którym importerzy upewniają się co do przeprowadzenia procedur oceny zgodności oraz dostępności oznakowania i dokumentacji prostych zbiorników ciśnieniowych sporządzonej przez producentów do wglądu dla właściwych organów krajowych.
- (12) Wprowadzając prosty zbiornik ciśnieniowy do obrotu, każdy importer powinien umieścić na nim swoje nazwisko lub nazwę, zarejestrowaną nazwę handlową lub zarejestrowany znak towarowy oraz kontaktowy adres pocztowy. Należy przewidzieć wyjątki w sytuacjach, gdy charakter prostego zbiornika ciśnieniowego nie pozwala na to.
- (13) Dystrybutor udostępnia prosty zbiornik ciśnieniowy na rynku po wprowadzeniu go do obrotu przez producenta lub importera i powinien działać z należytą ostrożnością, obchodząc się z prostym zbiornikiem ciśnieniowym w taki sposób, by nie miało to negatywnego wpływu na jego zgodność.
- (14) Każdy podmiot gospodarczy wprowadzający prosty zbiornik ciśnieniowy do obrotu pod własną nazwą albo znakiem towarowym bądź modyfikujący prosty zbiornik ciśnieniowy w sposób, który może wpłynąć na zgodność prostego zbiornika ciśnieniowego z niniejszą dyrektywą, powinien być uznany za producenta i przejąć jego obowiązki.
- (15) Z uwagi na ścisły związek dystrybutorów i importerów z rynkiem podmioty te powinny być zaangażowane w zadania związane z nadzorem rynku, realizowane przez właściwe organy krajowe, oraz powinny być przygotowane do aktywnego udziału w wykonywaniu tych zadań przez przedstawianie tym organom wszystkich koniecznych informacji dotyczących danego prostego zbiornika ciśnieniowego.
- (16) Zapewnienie identyfikowalności prostego zbiornika ciśnieniowego w całym łańcuchu dostaw przyczynia się do uproszczenia nadzoru rynku i poprawy jego skuteczności. Skuteczny system identyfikowalności ułatwia organom nadzoru rynku realizację zadania identyfikacji podmiotów gospodarczych udostępniających na rynku proste zbiorniki ciśnieniowe niezgodne z wymaganiami. Podmioty gospodarcze przechowujące wymagane na mocy niniejszej dyrektywy informacje umożliwiające identyfikację innych podmiotów gospodarczych nie powinny być zobowiązane do aktualizowania takich informacji dotyczących innych podmiotów gospodarczych, które dostarczyły im prosty zbiornik ciśnieniowy lub którym one dostarczyły prosty zbiornik ciśnieniowy.
- (17) Niniejsza dyrektywa powinna być ograniczona do określenia zasadniczych wymagań bezpieczeństwa. W celu ułatwienia oceny zgodności z tymi wymaganiami należy przewidzieć domniemanie zgodności prostych zbiorników ciśnieniowych zgodnych z normami zharmonizowanymi przyjmowanymi zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012 z dnia 25 października 2012 r. w sprawie normalizacji europejskiej⁽¹⁾ w celu określenia szczegółowych specyfikacji technicznych związanych z tymi wymaganiami.
- (18) Rozporządzenie (UE) nr 1025/2012 określa procedurę sprzeciwu wobec norm zharmonizowanych w przypadku, gdy normy takie nie spełniają w całości wymagań niniejszej dyrektywy.
- (19) Aby podmioty gospodarcze mogły wykazać, a właściwe organy zapewnić spełnienie przez proste zbiorniki ciśnieniowe udostępniane na rynku zasadniczych wymagań bezpieczeństwa, należy ustanowić procedury oceny zgodności. Decyzją nr 768/2008/WE ustanowiono moduły procedur oceny zgodności, obejmujące procedury od najmniej do najbardziej surowej, proporcjonalnie do poziomu występującego zagrożenia oraz wymaganego poziomu bezpieczeństwa. W celu zapewnienia spójności między sektorami oraz uniknięcia wariantów doraźnych procedury oceny zgodności powinny być wybierane spośród tych modułów.
- (20) Producenci powinni sporządzić deklarację zgodności UE, zawierającą wymagane na mocy niniejszej dyrektywy informacje na temat zgodności danego prostego zbiornika ciśnieniowego z niniejszą dyrektywą i pozostałymi właściwymi przepisami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego.
- (21) Aby zagwarantować skuteczny dostęp do informacji do celów nadzoru rynku, informacje niezbędne do zidentyfikowania wszystkich mających zastosowanie aktów Unii powinny być dostępne w pojedynczej deklaracji zgodności UE. W celu zmniejszenia obciążenia administracyjnego podmiotów gospodarczych wspomniana pojedyncza deklaracja zgodności UE może mieć formę pliku dokumentów, na który składają się odpowiednie poszczególne deklaracje zgodności.
- (22) Oznakowanie CE, wskazujące na zgodność prostego zbiornika ciśnieniowego, jest widoczną konsekwencją całego procesu obejmującego ocenę zgodności w szerokim znaczeniu. Ogólne zasady dotyczące oznakowania CE i jego powiązania z innymi oznakowaniami

⁽¹⁾ Dz.U. L 316 z 14.11.2012, s. 12.

- określono w rozporządzeniu (WE) nr 765/2008. Zasady dotyczące umieszczania oznakowania CE należy określić w niniejszej dyrektywie.
- (23) Kontrola zgodności z odpowiednimi zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa jest konieczna w celu zapewnienia skutecznej ochrony użytkowników końcowych i osób trzecich.
- (24) Procedury oceny zgodności określone w niniejszej dyrektywie wymagają udziału jednostek oceniających zgodność notyfikowanych Komisji przez państwa członkowskie.
- (25) Doświadczenie pokazało, że kryteria określone w dyrektywie 2009/105/WE, które muszą być spełniane przez jednostki oceniające zgodność przed notyfikowaniem ich Komisji, są niewystarczające do zapewnienia jednako wysokiego poziomu realizacji zadań przez jednostki notyfikowane w całej Unii. Niezmiernie ważne jest jednak, by wszystkie jednostki notyfikowane realizowały swe zadania na takim samym poziomie oraz zgodnie z warunkami uczciwej konkurencji. Wymaga to ustanowienia obowiązkowych wymagań dla jednostek oceniających zgodność, które chcą być notyfikowane, jako podmioty świadczące usługi w zakresie oceny zgodności.
- (26) Jeżeli jednostka oceniająca zgodność wykaże, że spełnia kryteria ustanowione w normach zharmonizowanych, domniemywa się, że jednostka ta spełnia wymagania określone w niniejszej dyrektywie.
- (27) W celu zapewnienia spójnego poziomu jakości oceny zgodności należy także ustanowić zestaw wymagań mających zastosowanie do organów notyfikujących i innych organów uczestniczących w ocenie, notyfikacji i monitorowaniu jednostek notyfikowanych.
- (28) System określony w niniejszej dyrektywie powinien być uzupełniony systemem akredytacji przewidzianym w rozporządzeniu (WE) nr 765/2008. Ponieważ akredytacja stanowi podstawowy środek weryfikacji kompetencji jednostek oceniających zgodność, powinno się stosować ją również dla celów notyfikacji.
- (29) Za preferowaną metodę wykazywania kompetencji technicznych jednostek oceniających zgodność krajowe organy publiczne w całej Unii powinny uznać przejrzystą akredytację zgodną z rozporządzeniem (WE) nr 765/2008, zapewniającą niezbędny poziom zaufania do certyfikatów zgodności. Organy krajowe mogą jednak uznać, że dysponują odpowiednimi środkami do samodzielnego przeprowadzenia takiej oceny. W takich przypadkach w celu zapewnienia odpowiedniego stopnia wiarygodności ocen przeprowadzanych przez inne organy krajowe powinny one udostępnić Komisji i pozostałym państwom członkowskim niezbędne dokumenty wykazujące, że oceniane jednostki oceniające zgodność spełniają właściwe wymagania prawne.
- (30) Jednostki oceniające zgodność często zlecają podwykonawcom realizację części zadań związanych z oceną zgodności lub korzystają z usług spółek zależnych. W celu zagwarantowania poziomu bezpieczeństwa wymaganego w przypadku prostych zbiorników ciśnieniowych wprowadzanych na rynek unijny niezbędne jest, aby w ramach wykonywania zadań oceny zgodności podwykonawcy i spółki zależne uczestniczące w ocenie zgodności spełniały te same wymagania, co jednostki notyfikowane. W związku z tym ocena kompetencji i wyników działalności jednostek, które mają być notyfikowane, oraz monitorowanie jednostek już notyfikowanych powinny obejmować również działania prowadzone przez podwykonawców i spółki zależne.
- (31) Należy zwiększyć efektywność i przejrzystość procedury notyfikacji, a w szczególności należy ją dostosować do nowych technologii, by umożliwić notyfikację *on-line*.
- (32) Ponieważ jednostki notyfikowane mają możliwość oferowania swoich usług w całej Unii, należy zapewnić pozostałym państwom członkowskim i Komisji możliwość wnoszenia sprzeciwu wobec jednostek notyfikowanych. Istotne zatem jest ustalenie terminu, w jakim możliwe będzie wyjaśnienie jakichkolwiek wątpliwości lub obaw co do kompetencji jednostek oceniających zgodność, zanim zaczną one prowadzić działalność jako jednostki notyfikowane.
- (33) Z punktu widzenia konkurencyjności bardzo ważne jest, by jednostki notyfikowane stosowały procedury oceny zgodności bez tworzenia zbędnego obciążenia dla podmiotów gospodarczych. Z tego samego powodu oraz w celu zagwarantowania równego traktowania podmiotów gospodarczych należy zapewnić spójność stosowania procedur oceny zgodności pod względem technicznym. Najlepszym sposobem na osiągnięcie tego celu jest odpowiednia koordynacja jednostek notyfikowanych i współpraca między nimi.
- (34) Aby zagwarantować pewność prawa, konieczne jest jasne określenie, iż zasady nadzoru rynku unijnego i kontroli produktów wprowadzanych na rynek Unii, ustanowione rozporządzeniem (WE) nr 765/2008, mają zastosowanie do prostych zbiorników ciśnieniowych. Niniejsza dyrektywa nie powinna uniemożliwiać państwom członkowskim wyboru organów właściwych do wykonania tych zadań.
- (35) Państwa członkowskie powinny przyjąć wszelkie odpowiednie środki w celu zapewnienia, by proste zbiorniki ciśnieniowe mogły być wprowadzane do obrotu tylko wówczas, gdy odpowiednio przechowywane i używane zgodnie z przeznaczeniem lub w przewidywalnych warunkach nie będą zagrażały zdrowiu i bezpieczeństwu osób. Proste zbiorniki ciśnieniowe należy uznawać za niespełniające zasadniczych wymagań bezpieczeństwa określonych w niniejszej dyrektywie tylko w odniesieniu do używania ich w przewidywalnych warunkach, czyli wtedy, gdy takie używanie jest rezultatem zgodnego z prawem i łatwo przewidywalnego zachowania ludzkiego.

- (36) Dyrektywa 2009/105/WE przewiduje już procedurę ochronną, co pozwala Komisji zbadać uzasadnienie środka wprowadzanego przez państwo członkowskie przeciw prostym zbiornikom ciśnieniowym uznanych przez nie za niezgodne. W celu zwiększenia przejrzystości oraz skrócenia czasu rozpatrywania konieczne jest udoskonalenie istniejącej procedury ochronnej, tak aby zwiększyć jej skuteczność oraz umożliwić wykorzystanie wiedzy specjalistycznej dostępnej w państwach członkowskich.
- (37) Istniejący system powinien zostać uzupełniony o procedurę zapewniającą przekazywanie zainteresowanym stronom informacji na temat środków przewidzianych w odniesieniu do prostych zbiorników ciśnieniowych stwarzających zagrożenie dla zdrowia lub bezpieczeństwa osób albo dla zwierząt domowych lub mienia. Powinien on również umożliwić organom nadzoru rynku podejmowanie – we współpracy z zainteresowanymi podmiotami gospodarczymi – działań na wcześniejszym etapie w odniesieniu do takich prostych zbiorników ciśnieniowych.
- (38) W przypadku gdy państwa członkowskie i Komisja osiągną porozumienie co do zasadności określonego środka wprowadzonego przez dane państwo członkowskie, dalsze zaangażowanie Komisji nie powinno być wymagane, chyba że niezgodność można przypisać niedostatkom w normach zharmonizowanych.
- (39) W celu zapewnienia jednolitych warunków wykonywania niniejszej dyrektywy należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze. Uprawnienia te powinny być wykonywane zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 182/2011 z dnia 16 lutego 2011 r. ustanawiającym przepisy i zasady ogólne dotyczące trybu kontroli przez państwa członkowskie wykonywania uprawnień wykonawczych przez Komisję⁽¹⁾.
- (40) W przypadku przyjmowania aktów wykonawczych wzywających notyfikujące państwo członkowskie do podjęcia koniecznych środków naprawczych w odniesieniu do jednostek notyfikowanych, które nie spełniają lub przestały spełniać wymagania ich notyfikacji należy stosować procedurę doradczą.
- (41) Procedurę sprawdzającą należy stosować w przypadku przyjmowania aktów wykonawczych w odniesieniu do prostych zbiorników ciśnieniowych zgodnych z wymaganiami, ale stwarzających zagrożenie dla zdrowia lub bezpieczeństwa osób lub innych kwestii związanych z ochroną interesów publicznych.
- (42) Komisja powinna przyjąć akty wykonawcze mające natychmiastowe zastosowanie, jeżeli w uzasadnionych przypadkach dotyczących prostych zbiorników ciśnieniowych zgodnych z wymaganiami, ale stwarzających zagrożenie dla zdrowia lub bezpieczeństwa osób, zwierząt domowych lub mienia, jest to uzasadnione szczególnie pilną potrzebą.
- (43) Zgodnie z utrwaloną praktyką komitet powołany na mocy niniejszej dyrektywy może odegrać użyteczną rolę w badaniu problemów dotyczących stosowania niniejszej dyrektywy, zgłaszanych przez jego przewodniczącego lub przedstawiciela państwa członkowskiego zgodnie z regulaminem tego komitetu.
- (44) W przypadku rozpatrywania kwestii dotyczących niniejszej dyrektywy, innych niż jej wdrażanie lub naruszenia, mianowicie w ramach grup ekspertów Komisji, Parlament Europejski powinien otrzymywać, zgodnie z istniejącą praktyką, pełne informacje i dokumentację oraz, w stosownych przypadkach, zaproszenie do udziału w takich posiedzeniach.
- (45) Komisja powinna, w drodze aktów wykonawczych oraz, z uwagi na ich specyficzny charakter, działając bez stosowania rozporządzenia (UE) nr 182/2011, stwierdzić, czy środki podjęte przez państwa członkowskie w odniesieniu do prostych zbiorników ciśnieniowych niezgodnych z wymaganiami są uzasadnione, czy nie.
- (46) Państwa członkowskie powinny określić zasady dotyczące sankcji stosowanych w przypadku naruszeń przepisów krajowych przyjętych na podstawie niniejszej dyrektywy i zapewnić egzekwowanie tych zasad. Sankcje powinny być skuteczne, proporcjonalne i odstraszające.
- (47) Należy zatem przewidzieć rozsądne ustalenia przejściowe, umożliwiające udostępnianie na rynku, bez konieczności spełnienia kolejnych wymagań dotyczących produktu, prostych zbiorników ciśnieniowych, które wprowadzono już do obrotu zgodnie z dyrektywą 2009/105/WE przed dniem rozpoczęcia stosowania krajowych środków transponujących niniejszą dyrektywę. Dystrybutorzy powinni w związku z tym mieć możliwość dostarczania prostych zbiorników ciśnieniowych, które wprowadzono do obrotu, czyli zapasów, które już trafiły do łańcucha dystrybucji, przed dniem rozpoczęcia stosowania krajowych środków transponujących niniejszą dyrektywę.
- (48) Ponieważ cel niniejszej dyrektywy, a mianowicie zapewnienie spełniania przez znajdujące się w obrocie proste zbiorniki ciśnieniowe wysokich wymagań w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa osób, a także ochrony zwierząt domowych i mienia, przy jednoczesnym zagwarantowaniu funkcjonowania rynku wewnętrznego, nie może być osiągnięty w sposób wystarczający przez państwa członkowskie, natomiast możliwe jest – ze względu na jego skalę i skutki – lepsze jego osiągnięcie na poziomie Unii, Unia może podjąć działania zgodnie z zasadą pomocniczości określoną w art. 5 Traktatu o Unii Europejskiej. Zgodnie z zasadą proporcjonalności określoną w tym artykule niniejsza dyrektywa nie wykracza poza to, co jest niezbędne dla osiągnięcia tego celu.
- (49) Zobowiązanie do transpozycji niniejszej dyrektywy powinno ograniczać się do tych przepisów, które stanowią zasadniczą zmianę w porównaniu z wcześniejszą dyrektywą. Zobowiązanie do transpozycji przepisów, które nie uległy zmianie, wynika z wcześniejszej dyrektywy.

(1) Dz.U. L 55 z 28.2.2011, s. 13.

(50) Niniejsza dyrektywa powinna pozostawać bez uszczerbku dla zobowiązań państw członkowskich dotyczących terminów transpozycji do prawa krajowego i rozpoczęcia stosowania dyrektywy określonych w załączniku V część B,

b) zbiorników specjalnie przeznaczonych do zainstalowania na statkach morskich lub powietrznych, lub przeznaczonych do ich napędu;

c) gaśnic.

PRZYJMUJĄ NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

Artykuł 2

ROZDZIAŁ 1

Definicje

PRZEPISY OGÓLNE

Do celów niniejszej dyrektywy stosuje się następujące definicje:

Artykuł 1

Zakres

1. Niniejsza dyrektywa dotyczy prostych zbiorników ciśnieniowych („zbiorniki”) produkowanych seryjnie o następujących właściwościach:

a) zbiorniki są spawane, przeznaczone do podlegania nadciśnieniu wewnętrznemu większemu niż 0,5 bara oraz do przechowywania powietrza lub azotu i nie są przeznaczone do ogrzewania płomieniem;

b) części i zespoły mające wpływ na wytrzymałość zbiornika poddanego ciśnieniu są wykonane ze stali jakościowej niestopowej lub z aluminium niestopowego, lub ze stopów aluminium nieutwardzalnych przez starzenie;

c) zbiornik jest wykonany z następujących elementów:

(i) z części walcowej o przekroju kołowym zamkniętej dnami wypukłymi o wypukłości skierowanej na zewnątrz lub dnami płaskimi będącymi figurami obrotowymi o tej samej osi co oś części walcowej;

(ii) z dwóch den wypukłych o wypukłości skierowanej na zewnątrz i będących figurami obrotowymi o tej samej osi;

d) najwyższe ciśnienie robocze zbiornika nie przekracza 30 barów, a iloczyn ciśnienia roboczego i objętości zbiornika ($PS \times V$) nie przekracza 10 000 barów · litr;

e) najniższa temperatura robocza zbiornika nie jest niższa niż $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$, a najwyższa temperatura robocza zbiornika nie jest wyższa niż $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ dla zbiorników stalowych oraz $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ dla zbiorników z aluminium lub jego stopów.

2. Niniejsza dyrektywa nie ma zastosowania do:

a) zbiorników zaprojektowanych specjalnie do zastosowań jądrowych, których awaria może spowodować emisję radioaktywną;

1) „udostępnienie na rynku” oznacza dostarczenie zbiornika do celów dystrybucji lub używania na rynku unijnym w ramach działalności handlowej, odpłatnie lub nieodpłatnie;

2) „wprowadzenie do obrotu” oznacza pierwsze udostępnienie zbiornika na rynku unijnym;

3) „producent” oznacza osobę fizyczną lub prawną, która wytwarza zbiornik lub zleca zaprojektowanie lub wytworzenie zbiornika i oferuje ten zbiornik pod własną nazwą lub znakiem towarowym;

4) „upoważniony przedstawiciel” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną, mającą siedzibę w Unii, posiadającą pisemne pełnomocnictwo od producenta do działania w jego imieniu w odniesieniu do określonych zadań;

5) „importer” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną mającą siedzibę na terytorium Unii, która wprowadza do obrotu w Unii zbiornik pochodzący z państwa trzeciego;

6) „dystrybutor” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną w łańcuchu dostaw, niebędącą producentem ani importem, która udostępnia zbiornik na rynku;

7) „podmioty gospodarcze” oznaczają producentów, upoważnionych przedstawicieli, importerów i dystrybutorów;

8) „specyfikacja techniczna” oznacza dokument określający wymagania techniczne, które musi spełnić zbiornik;

9) „norma zharmonizowana” oznacza normę zharmonizowaną w rozumieniu art. 2 pkt 1 lit. c) rozporządzenia (UE) nr 1025/2012;

10) „akredytacja” oznacza akredytację w rozumieniu art. 2 pkt 10 rozporządzenia (WE) nr 765/2008;

11) „krajowa jednostka akredytująca” oznacza krajową jednostkę akredytującą w rozumieniu art. 2 pkt 11 rozporządzenia (WE) nr 765/2008;

- 12) „ocena zgodności” oznacza proces wykazujący, czy zostały spełnione zasadnicze wymagania bezpieczeństwa dotyczące zbiornika zawarte w niniejszej dyrektywie;
- 13) „jednostka oceniająca zgodność” oznacza jednostkę, która wykonuje czynności z zakresu oceny zgodności, w tym wzorcowanie, badania, certyfikację i inspekcję;
- 14) „odzyskanie” oznacza dowolny środek mający na celu doprowadzenie do zwrotu zbiornika, który już został udostępniony użytkownikowi końcowemu;
- 15) „wycofanie z obrotu” oznacza dowolny środek, którego celem jest zapobieżenie udostępnieniu na rynku zbiornika w danym łańcuchu dostaw;
- 16) „unijne prawodawstwo harmonizacyjne” oznacza każdy akt prawny Unii harmonizujący warunki wprowadzania produktów do obrotu;
- 17) „oznakowanie CE” oznacza oznakowanie, poprzez które producent wskazuje, że zbiornik spełnia mające zastosowanie wymagania określone w unijnym prawodawstwie harmonizacyjnym przewidującym umieszczanie tego oznakowania.

Artykuł 3

Udostępnianie na rynku i oddawanie do użytku

- Państwa członkowskie podejmują wszelkie niezbędne kroki w celu zapewnienia możliwości udostępniania na rynku i oddawania do użytku zbiorników tylko wtedy, gdy spełniają wymagania niniejszej dyrektywy, kiedy są właściwie zainstalowane, konserwowane oraz użytkowane zgodnie z przewidywanym zastosowaniem.
- Przepisy niniejszej dyrektywy nie naruszają prawa państw członkowskich do ustanowienia wymagań, które uważają za niezbędne w celu zapewnienia bezpieczeństwa pracowników użytkujących zbiorniki, pod warunkiem że nie oznacza to modyfikacji zbiorników w sposób nieuregulowany w niniejszej dyrektywie.

Artykuł 4

Zasadnicze wymagania

- Zbiorniki o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr, spełniają zasadnicze wymagania bezpieczeństwa wymienione w załączniku I.
- Zbiorniki o iloczynnie $PS \times V$ nie większym niż 50 barów · litr są projektowane i produkowane zgodnie z uznaną praktyką inżynierską stosowaną w jednym z państw członkowskich.

Artykuł 5

Swobodny przepływ

Państwa członkowskie nie utrudniają udostępniania na rynku i oddawania do użytku zbiorników spełniających wymagania niniejszej dyrektywy.

ROZDZIAŁ 2

OBOWIĄZKI PODMIOTÓW GOSPODARCZYCH

Artykuł 6

Obowiązki producentów

1. Wprowadzając do obrotu zbiorniki o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr, producenci zapewniają ich zaprojektowanie i wytworzenie zgodnie z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa określonymi w załączniku I.

Wprowadzając do obrotu zbiorniki, o iloczynnie $PS \times V$ nie większym niż 50 barów · litr, producenci zapewniają ich zaprojektowanie i wytworzenie zgodnie z uznaną praktyką inżynierską stosowaną w jednym z państw członkowskich.

2. W przypadku zbiorników o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr producenci sporządzają dokumentację techniczną, o której mowa w załączniku II, oraz przeprowadzają lub zlecają przeprowadzenie odpowiedniej procedury oceny zgodności, o której mowa w art. 13.

W przypadku wykazania zgodności zbiornika o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr z obowiązującymi wymaganiami w wyniku przeprowadzenia tej procedury producenci sporządzają deklarację zgodności UE i umieszczają oznakowanie CE oraz oznaczenia identyfikacyjne przewidziane w załączniku III pkt 1.

Producenci zobowiązani są zapewnić umieszczenie oznaczeń identyfikacyjnych określonych w załączniku III pkt 1 na zbiornikach o iloczynnie $PS \times V$ mniejszym lub równym 50 barów · litr.

3. Producenci przechowują dokumentację techniczną oraz deklarację zgodności UE przez okres 10 lat od momentu wprowadzenia zbiornika do obrotu.

4. Producenci zapewniają wprowadzenie procedur mających na celu utrzymanie zgodności produkcji seryjnej z niniejszą dyrektywą. Odpowiednio uwzględnia się zmiany w projekcie i cechach charakterystycznych zbiorników oraz zmiany w normach zharmonizowanych lub innych specyfikacjach technicznych, w odniesieniu do których deklarowana jest zgodność zbiornika.

W przypadku gdy jest to uznane za właściwe z uwagi na zagrożenia związane ze zbiornikiem, producenci, w celu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa użytkowników końcowych, przeprowadzają badania próby zbiorników udostępnionych na rynku, a także badają – i w razie potrzeby prowadzą ewidencję – skarg, zbiorników niezgodnych z wymaganiami i przypadków odzyskania zbiornika, a ponadto informują dystrybutorów o wszelkich tego rodzaju działaniach w zakresie monitorowania.

5. Producenci są zobowiązani zapewnić opatrzenie zbiorników, które wprowadzili do obrotu, nazwą typu i numerem partii lub serii w celu umożliwienia ich identyfikacji.

6. Producenci są zobowiązani umieścić na zbiorniku swoje nazwisko lub nazwę, zarejestrowaną nazwę handlową lub zarejestrowany znak towarowy i kontaktowy adres pocztowy. Adres wskazuje pojedynczy punkt, w którym można skontaktować się z producentem. Dane kontaktowe są podawane w języku łatwo zrozumiałym dla użytkowników końcowych i organów nadzoru rynku.

7. Producenci zapewniają dołączenie do zbiornika instrukcji obsługi oraz informacji na temat bezpieczeństwa, o których mowa w załączniku III pkt 2, w języku łatwo zrozumiałym dla użytkowników końcowych, określonym przez zainteresowane państwo członkowskie. Takie instrukcje i informacje dotyczące bezpieczeństwa, jak również wszelkie etykiety, są jasne, zrozumiałe i czytelne.

8. Producenci, którzy uznają lub mają powody, by uważać, że wprowadzony przez nich do obrotu zbiornik nie jest zgodny z niniejszą dyrektywą, niezwłocznie podejmują środki naprawcze konieczne do zapewnienia zgodności tego zbiornika, wycofania go z obrotu lub odzyskania go, stosownie do okoliczności. Ponadto jeżeli zbiornik stwarza zagrożenie, producenci niezwłocznie informują o tym właściwe organy krajowe państw członkowskich, w których zbiornik został udostępniony na rynku, podając szczegółowe informacje, w szczególności na temat niezgodności oraz wprowadzonych środków naprawczych.

9. Na uzasadnione żądanie właściwego organu krajowego producenci udzielają mu wszelkich informacji i udostępniają dokumentację, w formie papierowej lub elektronicznej, konieczne do wykazania zgodności zbiornika z niniejszą dyrektywą, w języku łatwo zrozumiałym dla tego organu. Na żądanie tego organu podejmują z nim współpracę we wszelkich działaniach ukierunkowanych na usunięcie zagrożeń, jakie stwarza zbiornik wprowadzony przez nich do obrotu.

Artykuł 7

Upoważnieni przedstawiciele

1. Na podstawie pisemnego pełnomocnictwa producenci mogą wyznaczyć upoważnionego przedstawiciela.

Obowiązki określone w art. 6 ust. 1 oraz obowiązek sporządzania dokumentacji technicznej, o którym mowa w art. 6 ust. 2 nie wchodzi w zakres pełnomocnictwa upoważnionego przedstawiciela.

2. Upoważnieni przedstawiciele wykonują zadania określone w pełnomocnictwie otrzymanym od producenta. Pełnomocnictwo musi umożliwiać upoważnionemu przedstawicielowi wykonywanie co najmniej następujących obowiązków:

a) przechowywanie deklaracji zgodności UE i dokumentacji technicznej do dyspozycji krajowych organów nadzoru rynku przez okres 10 lat od momentu wprowadzenia zbiornika do obrotu;

b) na uzasadnione żądanie właściwego organu krajowego udzielanie mu wszelkich informacji i udostępnianie dokumentacji koniecznej do wykazania zgodności zbiornika z wymaganiami;

c) na żądanie właściwego organu krajowego podejmowanie z nim współpracy w działaniach ukierunkowanych na usunięcie zagrożeń, jakie stwarzają zbiorniki objęte pełnomocnictwem upoważnionego przedstawiciela.

Artykuł 8

Obowiązki importerów

1. Importerzy wprowadzają do obrotu wyłącznie zbiorniki zgodne z wymaganiami.

2. Przed wprowadzeniem do obrotu zbiornika o iloczynie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr importerzy zapewniają przeprowadzenie przez producenta odpowiedniej procedury oceny zgodności, o której mowa w art. 13. Importerzy zapewniają sporządzenie przez producenta dokumentacji technicznej, opatrzenie zbiornika oznakowaniem CE i oznaczeniami identyfikacyjnymi, o których mowa w załączniku III pkt 1, załączenie do zbiornika wymaganych dokumentów oraz spełnienie przez producenta wymagań określonych w art. 6 ust. 5 i 6.

Jeżeli importer uzna lub ma powody, by uważać, że zbiornik o iloczynie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr nie jest zgodny z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa określonymi w załączniku I, nie wprowadza zbiornika do obrotu, dopóki nie zostanie zapewniona jego zgodność. Ponadto jeżeli zbiornik stwarza zagrożenie, importer informuje o tym producenta oraz organy nadzoru rynku.

Przed wprowadzeniem do obrotu zbiornika o iloczynie $PS \times V$ mniejszym lub równym 50 barów · litr importerzy zapewniają jego zaprojektowanie i wytworzenie zgodnie z uznaną praktyką inżynierską stosowaną w jednym z państw członkowskich, opatrzenie oznaczeniami identyfikacyjnymi, o których mowa w załączniku III pkt 1.2 oraz spełnienie przez producenta wymagań określonych w art. 6 ust. 5 i 6.

3. Importerzy podają swoje nazwisko lub nazwę, zarejestrowaną nazwę handlową lub zarejestrowany znak towarowy oraz kontaktowy adres pocztowy na zbiorniku, a jeżeli nie jest to możliwe – na opakowaniu lub w dokumencie dołączonym do zbiornika. Dane kontaktowe są podawane w języku łatwo zrozumiałym dla użytkowników końcowych i organów nadzoru rynku.

4. Importerzy zapewniają dołączenie do zbiornika instrukcji obsługi oraz informacji na temat bezpieczeństwa, o których mowa w załączniku III pkt 2, w języku łatwo zrozumiałym dla użytkowników końcowych, określonym przez zainteresowane państwo członkowskie.

5. Importerzy zapewniają, aby w czasie, gdy ponoszą odpowiedzialność za zbiornik o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr, warunki jego przechowywania i transportu nie wpływały ujemnie na jego zgodność z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa określonymi w załączniku I.

6. W przypadku gdy jest to uznane za właściwe z uwagi na zagrożenia związane ze zbiornikiem, importerzy, w celu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa użytkowników końcowych, przeprowadzają badania próby zbiorników udostępnionych na rynku, a także badają – i w razie potrzeby prowadzą ewidencję – skarg, zbiorników niezgodnych z wymaganiami i przypadków odzyskania zbiornika, a ponadto informują dystrybutorów o wszelkich tego rodzaju działaniach w zakresie monitorowania.

7. Importerzy, którzy uznają lub mają powody, by uważać, że wprowadzony przez nich do obrotu zbiornik nie jest zgodny z niniejszą dyrektywą, niezwłocznie podejmują konieczne środki naprawcze w celu zapewnienia zgodności tego zbiornika, wycofania go z obrotu lub odzyskania go, stosownie do okoliczności. Ponadto jeżeli zbiornik stwarza zagrożenie, importerzy niezwłocznie informują o tym właściwe organy krajowe państw członkowskich, w których zbiornik został udostępniony na rynku, podając szczegółowe informacje, w szczególności na temat niezgodności oraz wprowadzonych środków naprawczych.

8. W przypadku zbiorników o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr importerzy przechowują kopię deklaracji zgodności UE do dyspozycji organów nadzoru rynku przez okres 10 lat od momentu wprowadzenia zbiornika do obrotu i zapewniają, by dokumentacja techniczna była do dyspozycji tych organów na ich żądanie.

9. Na uzasadnione żądanie właściwego organu krajowego importerzy udzielają mu wszelkich informacji i udostępniają dokumentację w formie papierowej lub elektronicznej, konieczne do wykazania zgodności zbiornika z wymaganiami, w języku łatwo zrozumiałym dla tego organu. Na żądanie tego organu podejmują z nim współpracę we wszelkich działaniach ukierunkowanych na usunięcie zagrożeń, jakie stwarza zbiornik wprowadzony przez nich do obrotu.

Artykuł 9

Obowiązki dystrybutorów

1. Przy udostępnianiu zbiornika na rynku dystrybutorzy działają z należytą starannością w odniesieniu do wymagań niniejszej dyrektywy.

2. Przed udostępnieniem na rynku zbiornika o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr dystrybutorzy sprawdzają, czy zbiornik jest opatrzony oznakowaniem CE i oznaczeniami identyfikacyjnymi, o których mowa w załączniku III pkt 1, czy towarzyszą mu wymagane dokumenty, instrukcje i informacje na temat bezpieczeństwa, o których mowa w załączniku III pkt 2, w języku łatwo zrozumiałym dla użytkowników końcowych w państwie członkowskim, w którym zbiornik ma być udostępniany na rynku, a także czy producent i importer spełnili wymagania określone, odpowiednio, w art. 6 ust. 5 i 6 oraz w art. 8 ust. 3.

Jeżeli dystrybutor uzna lub ma powody, by uważać, że zbiornik o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr nie jest zgodny z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa określonymi w załączniku I, nie udostępnia zbiornika na rynku, dopóki nie zostanie zapewniona jego zgodność. Ponadto jeżeli zbiornik stwarza zagrożenie, dystrybutor informuje o tym producenta lub importera oraz organy nadzoru rynku.

Przed udostępnieniem na rynku zbiornika o iloczynnie $PS \times V$ mniejszym lub równym 50 barów · litr dystrybutorzy sprawdzają, czy zbiornik jest opatrzony oznaczeniami identyfikacyjnymi, o których mowa w załączniku III pkt 1.2, oraz czy towarzyszą mu wymagane dokumenty, instrukcje i informacje na temat bezpieczeństwa, o których mowa w załączniku III pkt 2, w języku, który jest łatwo zrozumiały dla użytkowników końcowych w państwach członkowskich, w których zbiornik ma być udostępniany na rynku oraz czy producent i importer spełnili wymagania określone, odpowiednio, w art. 6 ust. 5 i 6 oraz w art. 8 ust. 3.

3. Dystrybutorzy zapewniają, aby w czasie, gdy ponoszą odpowiedzialność za zbiornik o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr, warunki jego przechowywania i transportu nie wpływały ujemnie na jego zgodność z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa określonymi w załączniku I.

4. Dystrybutorzy, którzy uznają lub mają powody, by uważać, że udostępniony przez nich na rynku zbiornik nie jest zgodny z niniejszą dyrektywą, zapewniają podjęcie środków naprawczych koniecznych do zapewnienia zgodności tego zbiornika, wycofania go z obrotu lub odzyskania go, stosownie do okoliczności. Ponadto jeżeli zbiornik stwarza zagrożenie, dystrybutorzy niezwłocznie informują o tym właściwe organy krajowe państw członkowskich, w których zbiornik został udostępniony na rynku, podając szczegółowe informacje, w szczególności na temat niezgodności oraz wprowadzonych środków naprawczych.

5. Na uzasadnione żądanie właściwego organu krajowego dystrybutorzy udzielają mu wszelkich informacji i udostępniają dokumentację w formie papierowej lub elektronicznej, konieczne do wykazania zgodności zbiornika z wymaganiami. Na żądanie tego organu podejmują z nim współpracę we wszelkich działaniach ukierunkowanych na usunięcie zagrożeń, jakie stwarzają zbiorniki udostępnione przez nich na rynku.

Artykuł 10

Przypadki, w których obowiązki producentów dotyczą importerów i dystrybutorów

Importera lub dystrybutora uważa się za producenta do celów niniejszej dyrektywy i w konsekwencji podlegają oni obowiązkowi producenta określonym w art. 6, jeżeli wprowadzają oni zbiornik do obrotu pod własną nazwą lub znakiem towarowym lub modyfikują zbiornik już znajdujący się w obrocie w taki sposób, że może to mieć wpływ na zgodność z niniejszą dyrektywą.

Artykuł 11

Identyfikacja podmiotów gospodarczych

Na żądanie organów nadzoru rynku podmioty gospodarcze wskazują:

a) każdy podmiot gospodarczy, który dostarczył im zbiornik;

b) każdy podmiot gospodarczy, któremu dostarczyły zbiornik.

Podmioty gospodarcze muszą być w stanie przedstawić informacje, o których mowa w akapicie pierwszym, przez 10 lat od dostarczenia im zbiornika oraz przez 10 lat od dostarczenia zbiornika przez nie.

ROZDZIAŁ 3

ZGODNOŚĆ ZBIORNIKÓW O ILOCZYNNIE $PS \times V$ PRZEKRACZAJĄCYM 50 barów · litr

Artykuł 12

Domniemanie zgodności zbiorników o iloczynie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr

W przypadku zbiorników o iloczynie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr spełniających normy zharmonizowane lub części norm zharmonizowanych, do których odniesienie opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, zakłada się, że spełniają one zasadnicze wymagania bezpieczeństwa określone w załączniku I i objęte tymi normami lub ich częściami.

Artykuł 13

Procedury oceny zgodności

1. Przed rozpoczęciem wytwarzania zbiorniki o iloczynie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · litr są poddawane badaniu typu UE (Moduł B), określone w załączniku II pkt 1, w następujący sposób:

a) w przypadku zbiorników produkowanych zgodnie z normami zharmonizowanymi, o których mowa w art. 12, zgodnie z wyborem producenta, w jeden z następujących dwóch sposobów:

(i) ocena adekwatności konstrukcji technicznej zbiornika poprzez zbadanie dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających bez badania próbek (moduł B – typ projektu);

(ii) ocena adekwatności konstrukcji technicznej zbiornika poprzez zbadanie dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających plus badanie prototypu reprezentatywnego dla przewidywanej produkcji kompletnego zbiornika (moduł B – typ produkcji);

b) dla zbiorników produkowanych niezgodnie lub częściowo niezgodnie z normami zharmonizowanymi, o których mowa w art. 12, producent przedkłada do zbadania prototyp reprezentatywny dla przewidywanej produkcji kompletnego zbiornika oraz dokumentację techniczną i dowody potwierdzające umożliwiające zbadanie i ocenę adekwatności konstrukcji technicznej zbiornika (moduł B – typ produkcji).

2. Przed wprowadzeniem do obrotu zbiorniki są poddawane następującym procedurom:

a) jeżeli iloczyn $PS \times V$ przekracza 3 000 barów · litr, zgodności z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem (Moduł C1) określonej w załączniku II pkt 2;

b) jeżeli iloczyn $PS \times V$ nie przekracza 3 000 barów · litr, ale przekracza 200 barów · litr, zgodnie z wyborem producenta jednemu z następujących modułów:

(i) zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem (moduł C1), określonym w załączniku II pkt 2;

(ii) zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem w losowych odstępach czasu (moduł C2), określonym w załączniku II pkt 3;

c) jeżeli iloczyn $PS \times V$ nie przekracza 200 barów · litr, ale przekracza 50 barów · litr, zgodnie z wyborem producenta jednemu z następujących modułów:

(i) zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem (moduł C1), określonym w załączniku II pkt 2;

(ii) zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji (moduł C), określonym w załączniku II pkt 4.

3. Zapisy i korespondencja dotyczące procedur oceny zgodności, o których mowa w ust. 1 i 2, są sporządzane w języku urzędowym państwa członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana, lub w języku akceptowanym przez tę jednostkę.

Artykuł 14

Deklaracja zgodności UE

1. Deklaracja zgodności UE stwierdza, że wykazano spełnienie zasadniczych wymagań bezpieczeństwa określonych w załączniku I.

2. Układ deklaracji zgodności UE jest zgodny ze wzorem określonym w załączniku IV, zawiera ona elementy określone w odpowiednich modułach opisanych w załączniku II oraz jest stale aktualizowana. Deklaracja jest tłumaczona na język lub języki wymagane przez państwo członkowskie, w którym zbiornik wprowadza się do obrotu lub udostępnia na rynku.

3. Jeżeli dany zbiornik podlega więcej niż jednemu aktowi prawa Unii wymagającemu deklaracji zgodności UE, sporządzana jest jedna deklaracja zgodności UE odnosząca się do wszystkich takich aktów prawa unijnego. W deklaracji takiej wskazane są odpowiednie unijne akty prawne, włącznie z odniesieniem do ich publikacji.

4. Poprzez sporządzenie deklaracji zgodności UE producent przyjmuje na siebie odpowiedzialność za zgodność zbiornika z wymaganiami określonymi w niniejszej dyrektywie.

Artykuł 15

Ogólne zasady dotyczące oznakowania CE

Oznakowanie CE podlega ogólnym zasadom określonym w art. 30 rozporządzenia (WE) nr 765/2008.

Artykuł 16

Reguły i warunki umieszczania oznakowania CE oraz oznaczeń identyfikacyjnych

1. Oznakowanie CE i oznaczenia identyfikacyjne, o których mowa w załączniku III pkt 1, umieszcza się w sposób widoczny, czytelny i trwały na zbiorniku lub jego tabliczce znamionowej.

2. Oznakowanie CE umieszcza się przed wprowadzeniem zbiornika do obrotu.

3. Za oznakowaniem CE podaje się numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej zaangażowanej na etapie kontroli produkcji.

Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej umieszcza sama jednostka lub, według jej wskazówek, producent lub jego upoważniony przedstawiciel.

4. Za oznakowaniem CE oraz za numerem identyfikacyjnym jednostki notyfikowanej można umieścić wszelkiego rodzaju znaki wskazujące na szczególne zagrożenie lub zastosowanie.

5. Państwa członkowskie opierają się na istniejących mechanizmach w celu zapewnienia prawidłowego stosowania systemu regulującego oznakowanie CE oraz podejmują odpowiednie działania w przypadku nieprawidłowego stosowania tego oznakowania.

ROZDZIAŁ 4

NOTYFIKOWANIE JEDNOSTEK OCENIAJĄCYCH ZGODNOŚĆ

Artykuł 17

Notyfikacja

Państwa członkowskie notyfikują Komisji i pozostałym państwom członkowskim jednostki upoważnione do wykonywania zadań w zakresie oceny zgodności w charakterze stron trzecich na podstawie niniejszej dyrektywy.

Artykuł 18

Organy notyfikujące

1. Państwa członkowskie wyznaczają jeden organ notyfikujący, który odpowiada za opracowanie i stosowanie procedur koniecznych do oceny i notyfikowania jednostek oceniających zgodność oraz do monitorowania jednostek notyfikowanych, w tym w odniesieniu do zgodności z art. 23.

2. Państwa członkowskie mogą zdecydować, że ocena oraz monitorowanie, o których mowa w ust. 1, są przeprowadzane przez krajową jednostkę akredytującą w rozumieniu przepisów rozporządzenia (WE) nr 765/2008 oraz zgodnie z nimi.

3. W przypadku gdy organ notyfikujący przekazuje lub w inny sposób powierza ocenę, notyfikację lub monitorowanie, o których mowa w ust. 1, podmiotowi, który nie jest instytucją rządową, upoważniony podmiot posiada osobowość prawną oraz stosuje się odpowiednio do wymagań określonych w art. 19. Poza tym taki podmiot musi być przygotowany na pokrycie zobowiązań wynikających z działalności, którą prowadzi.

4. Organ notyfikujący ponosi pełną odpowiedzialność za zadania wykonywane przez podmiot, o którym mowa w ust. 3.

Artykuł 19

Wymagania dotyczące organów notyfikujących

1. Organ notyfikujący jest powoływany w taki sposób, by nie dochodziło do konfliktu interesów między organem notyfikującym a jednostkami oceniającymi zgodność.

2. Organ notyfikujący musi być zorganizowany i funkcjonować w sposób zapewniający obiektywność i bezstronność jego działalności.

3. Organ notyfikujący musi być zorganizowany w sposób zapewniający, iż każda decyzja dotycząca notyfikowania jednostki oceniającej zgodność jest podejmowana przez kompetentne osoby spoza grona osób przeprowadzających ocenę.

4. Organ notyfikujący nie może oferować ani podejmować żadnych działań pozostających w gestii jednostek oceniających zgodność, ani świadczyć usług doradczych na zasadach komercyjnych lub w konkurencji z innymi podmiotami.

5. Organ notyfikujący zapewnia poufność informacji, które otrzymuje.

6. Organ notyfikujący musi dysponować odpowiednią liczbą pracowników posiadających kompetencje do właściwego wykonywania jego zadań.

Artykuł 20

Obowiązki organów notyfikujących w zakresie informowania

Państwa członkowskie informują Komisję o swoich procedurach oceny i notyfikowania jednostek oceniających zgodność i monitorowania jednostek notyfikowanych oraz o wszelkich zmianach w tym zakresie.

Komisja podaje te informacje do wiadomości publicznej.

Artykuł 21

Wymagania dotyczące jednostek notyfikowanych

1. Do celów notyfikacji jednostka oceniająca zgodność musi spełniać wymagania określone w ust. 2–11.

2. Jednostka oceniająca zgodność jest powołana na podstawie prawa krajowego danego państwa członkowskiego i posiada osobowość prawną.

3. Jednostka oceniająca zgodność musi być osobą trzecią, niezależną od organizacji lub zbiornika, który ocenia.

Jednostkę należącą do stowarzyszenia przedsiębiorców lub zrzeszenia zawodowego reprezentującego przedsiębiorstwa zaangażowane w projektowanie, produkcję, dostarczanie, montowanie, wykorzystywanie lub konserwację zbiorników, które ocenia, można uważać za taką jednostkę, pod warunkiem że wykazana została jej niezależność i brak konfliktu interesów.

4. Jednostka oceniająca zgodność, jej ściśle kierownictwo oraz pracownicy odpowiedzialni za realizację zadań związanych z oceną zgodności nie mogą być projektantami, producentami, dostawcami, instalatorami, nabywcami, właścicielami, użytkownikami ani konserwatorami zbiorników, które ocenia, ani przedstawicielami żadnej z wymienionych stron. Nie wyklucza to używania zbiorników, które są niezbędne do prowadzenia działalności jednostki oceniającej zgodność, ani używania takich zbiorników do celów prywatnych.

Jednostka oceniająca zgodność, jej ściśle kierownictwo oraz pracownicy odpowiedzialni za realizację zadań związanych z oceną zgodności nie mogą być bezpośrednio zaangażowani w projektowanie, produkcję lub konstruowanie, wprowadzanie do obrotu, instalację, używanie lub konserwację tych zbiorników ani nie reprezentują stron zaangażowanych w taką działalność. Nie mogą oni angażować się w działalność, która może

zagrozić niezależności ich osądów lub ich rzetelności w działalności z zakresu oceny zgodności, której dotyczy notyfikacja. Dotyczy to w szczególności usług doradczych.

Jednostka oceniająca zgodność zapewnia, by działalność jej podwykonawców lub spółek zależnych nie wpływała na poufność, obiektywizm ani bezstronność jej działalności związanej z oceną zgodności.

5. Jednostka oceniająca zgodność i jej pracownicy wykonują zadania związane z oceną zgodności z najwyższą rzetelnością, posiadają konieczne kwalifikacje techniczne w danej dziedzinie oraz nie są poddawani żadnym naciskom ani zachętom, zwłaszcza finansowym, mogącym wpływać na ich osąd lub wyniki działań z zakresu oceny zgodności, w szczególności ze strony osób lub grup osób mających interes w wynikach danej działalności.

6. Jednostka oceniająca zgodność musi mieć zdolność do realizacji wszystkich zadań związanych z oceną zgodności przydzielonych jej na mocy załącznika I pkt 3.2 oraz załącznika II, do których została notyfikowana, niezależnie od tego, czy dana jednostka oceniająca zgodność wykonuje wspomniane zadania samodzielnie, czy są one realizowane w jej imieniu i na jej odpowiedzialność.

Przez cały czas i dla każdej procedury oceny zgodności oraz każdego rodzaju zbiornika będących przedmiotem notyfikacji dana jednostka oceniająca zgodność musi dysponować niezbędnymi:

- a) pracownikami posiadającymi wiedzę techniczną oraz wystarczające i odpowiednie doświadczenie do realizacji zadań związanych z oceną zgodności;
- b) opisami procedur, zgodnie z którymi przeprowadza się ocenę zgodności, gwarantującymi przejrzystość i powtarzalność tych procedur; jednostka ma odpowiednią politykę i stosowne procedury, dzięki którym możliwe jest odróżnienie zadań wykonywanych w ramach notyfikacji od wszelkiej innej działalności;
- c) procedurami służącymi prowadzeniu działalności przy należyтым uwzględnieniu wielkości przedsiębiorstwa, sektora, w którym ono działa, struktury przedsiębiorstwa, stopnia złożoności technologii danego produktu oraz masowego lub seryjnego charakteru procesu produkcyjnego.

Jednostka oceniająca zgodność musi posiadać środki niezbędne do prawidłowej realizacji czynności o charakterze technicznym i administracyjnym z zakresu oceny zgodności oraz ma dostęp do wszystkich niezbędnych urządzeń lub obiektów.

7. Pracownicy odpowiedzialni za realizację zadań związanych z oceną zgodności muszą posiadać:

- a) gruntowne przeszkolenie techniczne i zawodowe, obejmujące całą działalność związaną z oceną zgodności w zakresie będącym przedmiotem notyfikacji;
- b) dostateczną znajomość wymagań dotyczących ocen, które wykonują, oraz odpowiednie uprawnienia do dokonywania takich ocen;
- c) odpowiednią znajomość i zrozumienie zasadniczych wymagań bezpieczeństwa określonych w załączniku I, mających zastosowanie norm zharmonizowanych oraz stosownych przepisów unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego i przepisów krajowych;
- d) umiejętności wymagane do sporządzania certyfikatów, zapisów i sprawozdań dokumentujących wykonanie ocen.

8. Gwarantuje się bezstronność jednostki oceniającej zgodność, jej ścisłego kierownictwa i pracowników odpowiedzialnych za przeprowadzanie oceny zgodności.

Wynagrodzenie ścisłego kierownictwa jednostki oceniającej zgodność oraz jej pracowników odpowiedzialnych za przeprowadzanie oceny zgodności nie może zależeć od liczby przeprowadzonych ocen ani od ich wyników.

9. Jednostka oceniająca zgodność zawiera umowę ubezpieczenia od odpowiedzialności, chyba że na mocy prawa krajowego odpowiedzialność spoczywa na państwie lub za ocenę zgodności bezpośrednio odpowiada samo państwo członkowskie.

10. Pracownicy jednostki oceniającej zgodność dochowują tajemnicy zawodowej w odniesieniu do wszystkich informacji uzyskanych podczas wykonywania swych zadań na podstawie załącznika I pkt 3.2 oraz załącznika II lub wszelkich przepisów prawa krajowego w danym zakresie, nie dotyczy to jednak stosunków z właściwymi organami państwa członkowskiego, w którym realizowane są zadania. Prawa własności podlegają ochronie.

11. Jednostka oceniająca zgodność bierze udział w stosownej działalności normalizacyjnej i w działalności grupy koordynującej jednostki notyfikowane, powołanej na podstawie odpowiedniego unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego, lub zapewnia informowanie swoich pracowników odpowiedzialnych za przeprowadzanie oceny zgodności o tej działalności, a decyzje administracyjne i dokumenty opracowane w wyniku prac takiej grupy traktuje jak ogólne wytyczne.

Artykuł 22

Domniemanie zgodności jednostek notyfikowanych

Jeżeli jednostka oceniająca zgodność wykaże, że spełnia kryteria ustanowione w odpowiednich normach zharmonizowanych, do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, lub w ich częściach, domniemywa się, że jednostka ta spełnia wymagania określone w art. 21 w zakresie, w jakim odpowiednie normy zharmonizowane obejmują te wymagania.

Artykuł 23

Spółki zależne i podwykonawstwo na zlecenie jednostek notyfikowanych

1. W przypadku gdy jednostka notyfikowana zleca podwykonanie określonych zadań związanych z oceną zgodności lub korzysta z usług spółki zależnej, zapewnia, aby podwykonawca lub spółka zależna spełniała wymagania określone w art. 21, oraz odpowiednio informuje organ notyfikujący.

2. Jednostka notyfikowana ponosi pełną odpowiedzialność za zadania wykonywane przez podwykonawców lub spółki zależne, niezależnie od tego, gdzie znajduje się ich siedziba.

3. Działalność może być zlecana podwykonawcom lub wykonywana przez spółkę zależną wyłącznie za zgodą klienta.

4. Jednostka notyfikowana przechowuje do dyspozycji organu notyfikującego odpowiednie dokumenty dotyczące oceny kwalifikacji podwykonawcy lub spółki zależnej oraz prac wykonywanych przez podwykonawcę lub spółkę zależną na mocy załącznika I pkt 3.2 oraz załącznika II.

Artykuł 24

Wniosek o notyfikację

1. Jednostka oceniająca zgodność przedkłada wniosek o notyfikację organowi notyfikującemu państwa członkowskiego, w którym ma siedzibę.

2. Do wniosku o notyfikację załącza się opis działań związanych z oceną zgodności, modułu lub modułów oceny zgodności oraz zbiornika lub zbiorników, w odniesieniu do których dana jednostka uważa się za kompetentną, jak również ewentualny certyfikat akredytacji wydany przez krajową jednostkę akredytującą, potwierdzający, że dana jednostka oceniająca zgodność spełnia wymagania ustanowione w art. 21.

3. Jeżeli jednostka oceniająca zgodność nie może dostarczyć certyfikatu akredytacji, przedkłada organowi notyfikującemu wszystkie dowody w formie dokumentów, konieczne do sprawdzenia, uznania i regularnego monitorowania jej zgodności z wymaganiami ustanowionymi w art. 21.

Artykuł 25

Procedura notyfikacji

1. Organ notyfikujący może notyfikować wyłącznie jednostki oceniające zgodność, które spełniają wymagania ustanowione w art. 21.

2. Organ notyfikujący notyfikuje jednostki oceniające zgodność Komisji i pozostałym państwom członkowskim z wykorzystaniem systemu notyfikacji elektronicznej, opracowanego i zarządzanego przez Komisję.

3. Do notyfikacji załącza się wszystkie szczegółowe informacje dotyczące działalności związanej z oceną zgodności, modułu lub modułów oceny zgodności, zbiornika lub zbiorników będących przedmiotem notyfikacji oraz stosowne poświadczenie kompetencji.

4. W przypadku gdy podstawy notyfikacji nie stanowi certyfikat akredytacji, o którym mowa w art. 24 ust. 2, organ notyfikujący przedkłada Komisji i pozostałym państwom członkowskim niezbędne dokumenty potwierdzające kompetencję jednostki oceniającej zgodność oraz wprowadzone ustalenia gwarantujące, że jednostka ta będzie regularnie monitorowana i będzie nadal spełniać wymagania określone w art. 21.

5. Dana jednostka może wykonywać działania jednostki notyfikowanej wyłącznie pod warunkiem, że Komisja i pozostałe państwa członkowskie nie zgłoszą zastrzeżeń w terminie dwóch tygodni od notyfikacji, w przypadku korzystania z certyfikatu akredytacji, lub w terminie dwóch miesięcy od notyfikacji, w przypadku niekorzystania z akredytacji.

Wyłącznie taką jednostkę uznaje się za jednostkę notyfikowaną dla celów niniejszej dyrektywy.

6. Organ notyfikujący powiadamia Komisję i pozostałe państwa członkowskie o wszelkich kolejnych zmianach w notyfikacji.

Artykuł 26

Numerы identyfikacyjne i wykaz jednostek notyfikowanych

1. Komisja przydziela jednostce notyfikowanej numer identyfikacyjny.

Komisja przydziela jeden numer, nawet w przypadku gdy dana jednostka jest notyfikowana na mocy różnych unijnych aktów prawnych.

2. Komisja podaje do wiadomości publicznej wykaz jednostek notyfikowanych na mocy niniejszej dyrektywy, włącznie z numerami identyfikacyjnymi, które im przydzielono, oraz informacją na temat rodzaju działalności będącej przedmiotem notyfikacji.

Komisja zapewnia bieżącą aktualizację tego wykazu.

Artykuł 27

Zmiany w notyfikacji

1. W przypadku gdy organ notyfikujący stwierdzi lub otrzyma informację, że jednostka notyfikowana przestała spełniać wymagania określone w art. 21 lub nie wypełnia swoich obowiązków, organ notyfikujący ogranicza, zawiesza lub wycofuje notyfikację, w zależności od sytuacji oraz w zależności od wagi naruszenia tych wymagań lub niewypełnienia tych obowiązków. Niezwłocznie informuje o tym Komisję i pozostałe państwa członkowskie.

2. W razie ograniczenia, zawieszenia lub wycofania notyfikacji albo w przypadku zaprzestania działalności przez jednostkę notyfikowaną notyfikujące państwo członkowskie podejmuje właściwe środki w celu zapewnienia, aby sprawy tej jednostki były prowadzone przez inną jednostkę notyfikowaną lub żeby były one dostępne na żądanie odpowiedzialnych organów notyfikujących i organów nadzoru rynku.

Artykuł 28

Kwestionowanie kompetencji jednostek notyfikowanych

1. Komisja bada wszystkie przypadki, w których ma wątpliwości lub otrzymuje informację o wątpliwościach co do kompetencji jednostki notyfikowanej albo dalszego spełniania przez tę jednostkę nałożonych na nią wymagań i wykonywania swych obowiązków.

2. Na żądanie Komisji notyfikujące państwo członkowskie udziela jej wszelkich informacji dotyczących podstawy notyfikacji lub utrzymania kompetencji danej jednostki notyfikowanej.

3. Komisja zapewnia poufne traktowanie wszystkich szczególnie chronionych informacji uzyskanych w trakcie dochodzenia.

4. W przypadku gdy Komisja stwierdzi, że jednostka notyfikowana nie spełnia wymagań notyfikacji lub przestała je spełniać, przyjmuje akt wykonawczy wzywający notyfikujące państwo członkowskie do podjęcia koniecznych środków naprawczych, włącznie z wycofaniem notyfikacji, jeżeli zachodzi taka potrzeba.

Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą doradcą, o której mowa w art. 39 ust. 2.

Artykuł 29

Obowiązki jednostek notyfikowanych w zakresie dotyczącym ich działalności

1. Jednostki notyfikowane przeprowadzają ocenę zgodności zgodnie z procedurami oceny zgodności określonymi w załączniku II.

2. Oceny zgodności dokonuje się z zachowaniem proporcji, unikając przy tym zbędnych obciążeń dla podmiotów gospodarczych.

Jednostki oceniające zgodność wykonują swe zadania, należycie uwzględniając wielkość przedsiębiorstwa, sektor, w którym ono działa, i jego strukturę, stopień złożoności technologii zbiornika oraz masowy lub seryjny charakter procesu produkcyjnego.

Jednostki oceniające zgodność przestrzegają przy tym jednak stopnia rygorystyki i poziomu ochrony wymaganych dla zgodności zbiornika z niniejszą dyrektywą.

3. Jeżeli jednostka notyfikowana stwierdzi, że producent nie spełnił zasadniczych wymagań bezpieczeństwa ustanowionych w załączniku I lub w odpowiednich normach zharmonizowanych lub innych specyfikacjach technicznych, wzywa ona producenta do podjęcia stosownych środków naprawczych i nie wydaje mu certyfikatu zgodności.

4. W przypadku gdy w trakcie monitorowania zgodności po wydaniu certyfikatu jednostka notyfikowana stwierdzi, że zbiornik przestał spełniać wymagania, wzywa ona producenta do podjęcia stosownych środków naprawczych i zawiesza lub cofa wydany certyfikat, jeżeli zachodzi taka konieczność.

5. Jeżeli środki naprawcze nie zostały podjęte lub nie przynoszą wymaganych skutków, jednostka notyfikowana, stosownie do sytuacji, ogranicza, zawiesza lub cofa wszystkie certyfikaty.

Artykuł 30

Odwołanie się od decyzji jednostek notyfikowanych

Państwa członkowskie zapewniają dostępność procedury odwoławczej od decyzji jednostek notyfikowanych.

Artykuł 31

Obowiązki jednostek notyfikowanych w zakresie informowania

1. Jednostki notyfikowane informują organ notyfikujący:
 - a) o każdej odmowie wydania, ograniczeniu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikatów;
 - b) o wszelkich okolicznościach wpływających na zakres lub warunki notyfikacji;
 - c) o każdym przypadku żądania przez organy nadzoru rynku informacji o działaniach związanych z oceną zgodności;
 - d) na żądanie, o wykonywanych działaniach związanych z oceną zgodności będących przedmiotem ich notyfikacji oraz o innych wykonywanych zadaniach, w tym o działalności transgranicznej i podwykonawstwie.
2. Jednostki notyfikowane przekazują pozostałym notyfikowanym na mocy niniejszej dyrektywy jednostkom prowadzącym podobną działalność w zakresie oceny zgodności tych

samych zbiorników istotne informacje na temat kwestii związanych z negatywnymi wynikami oceny zgodności, a na żądanie również na temat kwestii związanych z wynikami pozytywnymi.

Artykuł 32

Wymiana doświadczeń

Komisja zapewnia organizację wymiany doświadczeń między krajowymi organami państw członkowskich odpowiedzialnymi za politykę notyfikacji.

Artykuł 33

Koordinacja jednostek notyfikowanych

Komisja zapewnia wprowadzenie i właściwą realizację odpowiedniej koordynacji i współpracy jednostek notyfikowanych na podstawie niniejszej dyrektywy, w formie grupy branżowej lub grup branżowych jednostek notyfikowanych.

Państwa członkowskie zapewniają udział notyfikowanych przez nie jednostek w pracach tej grupy lub tych grup bezpośrednio lub przez wyznaczonych przedstawicieli.

ROZDZIAŁ 5

NADZÓR RYNKU UNIJNEGO, KONTROLA ZBIORNIKÓW WPROWADZANYCH NA RYNEK UNII ORAZ UNIJNA PROCEDURA OCHRONNA

Artykuł 34

Nadzór rynku unijnego i kontrola zbiorników wprowadzanych na rynek Unii

Art. 15 ust. 3 i art. 16–29 rozporządzenia (WE) nr 765/2008 mają zastosowanie do zbiorników objętych art. 1 niniejszej dyrektywy.

Artykuł 35

Procedura postępowania w przypadku zbiorników stwarzających zagrożenie na poziomie krajowym

1. W przypadku gdy organy nadzoru rynku jednego państwa członkowskiego mają dostateczne powody, by sądzić, że dany zbiornik stwarza zagrożenie dla zdrowia lub bezpieczeństwa osób albo dla zwierząt domowych lub mienia, dokonują one oceny obejmującej dany zbiornik pod kątem spełnienia wszystkich odnośnych wymagań określonych w niniejszej dyrektywie. Zainteresowane podmioty gospodarcze, w razie konieczności, współpracują w tym celu z organami nadzoru rynku.

Jeśli w toku oceny, o której mowa w akapicie pierwszym, organy nadzoru rynku stwierdzą, że zbiornik nie spełnia wymagań określonych w niniejszej dyrektywie, niezwłocznie wzywają zainteresowany podmiot gospodarczy do podjęcia wszelkich odpowiednich działań naprawczych w celu doprowadzenia zbiornika do zgodności z tymi wymaganiami lub do wycofania zbiornika z obrotu lub odzyskania go w wyznaczonym przez nie rozsądnym terminie, stosownym do charakteru zagrożenia.

Organy nadzoru rynku powiadamiają odpowiednią jednostkę notyfikowaną.

Do środków, o których mowa w akapicie drugim niniejszego ustępu, zastosowanie ma art. 21 rozporządzenia (WE) nr 765/2008.

2. W przypadku gdy organy nadzoru rynku uznają, że niezgodność nie ogranicza się wyłącznie do terytorium państwa, w którym prowadzą nadzór, informują one Komisję oraz pozostałe państwa członkowskie o wynikach oceny oraz działaniach, których podjęcia zażądały od danego podmiotu gospodarczego.

3. Dany podmiot gospodarczy zapewnia podjęcie wszelkich właściwych działań naprawczych w odniesieniu do wszystkich odnośnych zbiorników, które ten podmiot udostępnił na rynku w Unii.

4. W przypadku gdy zainteresowany podmiot gospodarczy nie podejmuje odpowiednich działań naprawczych w terminie, o którym mowa w ust. 1 akapit drugi, organy nadzoru rynku wprowadzają wszelkie odpowiednie środki tymczasowe w celu zakazania lub ograniczenia udostępniania zbiorników na rynku krajowym, wycofania danego zbiornika z obrotu na tym rynku lub odzyskania tego wyrobu.

Organy nadzoru rynku przekazują niezwłocznie Komisji i pozostałym państwom członkowskim informacje na temat tych środków.

5. Informacje, o których mowa w ust. 4 akapit drugi, obejmują wszelkie dostępne szczegóły, przede wszystkim dane konieczne do identyfikacji zbiornika niezgodnego z wymaganiami, informacje na temat pochodzenia zbiornika, charakteru domniemanej niezgodności i związanego z nią zagrożenia, rodzaju i okresu obowiązywania wprowadzonych środków krajowych, a także stanowisko przedstawione przez zainteresowany podmiot gospodarczy. W szczególności organy nadzoru rynku wskazują, czy brak zgodności wynika z którejkolwiek z następujących przyczyn:

- a) niespełnienia przez zbiornik wymagań związanych ze zdrowiem lub bezpieczeństwem osób, z ochroną zwierząt domowych lub mienia; lub
- b) niedostatków w normach zharmonizowanych przyznających domniemanie zgodności, o których mowa w art. 12.

6. Państwa członkowskie inne niż państwo członkowskie, które wszczęło procedurę na mocy niniejszego artykułu, niezwłocznie informują Komisję i pozostałe państwa członkowskie o wszystkich wprowadzonych środkach i przekazują wszelkie dodatkowe informacje dotyczące niezgodności danego zbiornika, którymi dysponują, a w przypadku gdy wyrażają sprzeciw wobec przyjętego środka krajowego, przedstawiają swoje zastrzeżenia.

7. W przypadku gdy w terminie trzech miesięcy od otrzymania informacji, o których mowa w ust. 4 akapit drugi, żadne

państwo członkowskie ani Komisja nie zgłosi sprzeciwu wobec środka tymczasowego wprowadzonego przez dane państwo członkowskie, środek ten uznaje się za uzasadniony.

8. Państwa członkowskie zapewniają niezwłoczne przyjęcie właściwych środków ograniczających w odniesieniu do danego zbiornika, takich jak wycofanie zbiornika z obrotu.

Artykuł 36

Procedura ochronna na poziomie Unii

1. W przypadku gdy po ukończeniu procedury określonej w art. 35 ust. 3 i 4 zgłaszane są sprzeciwy wobec środków wprowadzonych przez państwo członkowskie lub w przypadku gdy Komisja uzna, że środki krajowe są sprzeczne z prawodawstwem Unii, Komisja niezwłocznie rozpoczyna konsultacje z państwami członkowskimi i zainteresowanym podmiotem gospodarczym lub zainteresowanymi podmiotami gospodarczymi oraz dokonuje oceny tego środka krajowego. Na podstawie wyników tej oceny Komisja przyjmuje akt wykonawczy określający, czy dany środek jest uzasadniony, czy nie.

Komisja kieruje swoją decyzję do wszystkich państw członkowskich i niezwłocznie informuje o niej państwa członkowskie i zainteresowany podmiot gospodarczy lub zainteresowane podmioty gospodarcze.

2. W razie uznania krajowego środka za uzasadniony wszystkie państwa członkowskie podejmują środki konieczne do zapewnienia wycofania niespełniającego wymagań zbiornika z obrotu na ich rynkach krajowych oraz informują o tym Komisję. W przypadku uznania krajowego środka za nieuzasadniony dane państwo członkowskie uchyla ten środek.

3. W razie uznania krajowego środka za uzasadniony i stwierdzenia, że niezgodność zbiornika wynika z niedostatków w normach zharmonizowanych, o których mowa w art. 35 ust. 5 lit. b) niniejszej dyrektywy, Komisja stosuje procedurę przewidzianą w art. 11 rozporządzenia (UE) nr 1025/2012.

Artykuł 37

Zbiorniki spełniające wymagania, lecz stwarzające zagrożenie

1. W przypadku gdy po przeprowadzeniu oceny na mocy art. 35 ust. 1 państwo członkowskie stwierdzi, że zbiornik spełniający wymagania niniejszej dyrektywy mimo to stwarza zagrożenie dla zdrowia lub bezpieczeństwa osób, dla zwierząt domowych lub mienia, wzywa ono zainteresowany podmiot gospodarczy do wprowadzenia wszelkich odpowiednich środków w celu zapewnienia, aby wprowadzany do obrotu zbiornik nie stwarzał zagrożenia, lub w celu wycofania go z obrotu lub jego odzyskania w wyznaczonym przez to państwo rozsądnym terminie stosownym do charakteru zagrożenia.

2. Podmiot gospodarczy zapewnia podjęcie działań naprawczych w odniesieniu do wszystkich odnośnych zbiorników, które ten podmiot udostępnił na rynku w Unii.

3. Państwo członkowskie niezwłocznie informuje Komisję i pozostałe państwa członkowskie. Informacje obejmują wszelkie dostępne szczegóły, przede wszystkim dane konieczne do identyfikacji danego zbiornika, informacje na temat jego pochodzenia i łańcucha dostaw, charakteru występującego zagrożenia oraz rodzaju i okresu obowiązywania wprowadzonych środków krajowych.

4. Komisja niezwłocznie rozpoczyna konsultacje z państwami członkowskimi i zainteresowanym podmiotem gospodarczym lub zainteresowanymi podmiotami gospodarczymi oraz dokonuje oceny wprowadzonych środków krajowych. Na podstawie wyników tej oceny Komisja w drodze aktów wykonawczych podejmuje decyzję, czy dany środek krajowy jest uzasadniony, czy nie, oraz proponuje odpowiednie środki, o ile są one konieczne.

Akty wykonawcze, o których mowa w akapicie pierwszym niniejszego ustępu, przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 39 ust. 3.

W należycie uzasadnionych szczególnie pilnych przypadkach związanych z ochroną zdrowia i bezpieczeństwa osób oraz zwierząt domowych lub mienia Komisja przyjmuje, zgodnie z procedurą, o której mowa w art. 39 ust. 4, akty wykonawcze mające natychmiastowe zastosowanie.

5. Komisja kieruje swoją decyzję do wszystkich państw członkowskich i niezwłocznie informuje o niej państwa członkowskie i zainteresowany podmiot gospodarczy lub zainteresowane podmioty gospodarcze.

Artykuł 38

Niezdgodność pod względem formalnym

1. Bez uszczerbku dla art. 35, w przypadku gdy państwo członkowskie dokona jednego z poniższych ustaleń, zobowiązuje ono zainteresowany podmiot gospodarczy do usunięcia danej niezgodności:

- a) oznakowanie CE zostało umieszczone z naruszeniem art. 30 rozporządzenia (WE) nr 765/2008 lub art. 16 niniejszej dyrektywy;
- b) nie umieszczono oznakowania CE;
- c) numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej zaangażowanej na etapie kontroli produkcji został umieszczony z naruszeniem art. 16 lub nie został umieszczony;
- d) oznaczenia identyfikacyjne, o których mowa w załączniku III pkt 1, nie zostały umieszczone lub zostały umieszczone z naruszeniem art. 16 lub załącznika III pkt 1;
- e) nie sporządzono deklaracji zgodności UE;

- f) deklaracja zgodności UE nie została sporządzona w prawidłowy sposób;
- g) dokumentacja techniczna jest niedostępna albo niekompletna;
- h) brak jest informacji, o których mowa w art. 6 ust. 6 lub art. 8 ust. 3, lub są one fałszywe lub niekompletne;
- i) nie są spełnione jakiegokolwiek inne wymagania administracyjne, o których mowa w art. 6 lub 8.

2. W przypadku utrzymywania się niezgodności, o której mowa w ust. 1, zainteresowane państwo członkowskie wprowadza wszelkie odpowiednie środki w celu ograniczenia lub zakazania udostępniania zbiornika na rynku, lub zapewnienia jego wycofania z obrotu lub odzyskania.

ROZDZIAŁ 6

KOMITET, PRZEPISY PRZEJŚCIOWE I KOŃCOWE

Artykuł 39

Procedura komitetowa

1. Komisję wspomaga Komitet ds. Prostyh Zbiorników Ciśnieniowych. Komitet ten jest komitetem w rozumieniu rozporządzenia (UE) nr 182/2011.
2. W przypadku odesłania do niniejszego ustępu, stosuje się art. 4 rozporządzenia (UE) nr 182/2011.
3. W przypadku odesłania do niniejszego ustępu, stosuje się art. 5 rozporządzenia (UE) nr 182/2011.
4. W przypadku odesłania do niniejszego ustępu, stosuje się art. 8 rozporządzenia (UE) nr 182/2011 w związku z jego art. 5.
5. Komisja zasięga opinii komitetu w każdej sprawie, w odniesieniu do której wymagane są konsultacje z ekspertami branżowymi na mocy rozporządzenia (UE) nr 1025/2012 lub innych przepisów unijnych.

Komitet może ponadto badać wszelkie inne kwestie dotyczące stosowania niniejszej dyrektywy podniesione przez swego przewodniczącego lub przedstawiciela państwa członkowskiego, zgodnie z regulaminem komitetu.

Artykuł 40

Sankcje

Państwa członkowskie określają zasady dotyczące sankcji stosowanych w przypadku naruszenia przez podmioty gospodarcze przepisów krajowych przyjętych na podstawie niniejszej dyrektywy i podejmują wszelkie niezbędne środki, aby zapewnić ich egzekwowanie. Takie zasady mogą obejmować sankcje karne w przypadku poważnych naruszeń.

Przewidziane sankcje muszą być skuteczne, proporcjonalne i odstrasżające.

Artykuł 41

Przepisy przejściowe

Państwa członkowskie nie mogą utrudniać udostępniania na rynku i/lub oddawania do użytku zbiorników objętych dyrektywą 2009/105/WE i zgodnych z tą dyrektywą, które zostały wprowadzone do obrotu przed dniem 20 kwietnia 2016 r.

Certyfikaty wydane przez zatwierdzone jednostki inspekcyjne na mocy dyrektywy 2009/105/WE zachowują ważność na mocy niniejszej dyrektywy.

Artykuł 42

Transpozycja

1. Państwa członkowskie przyjmują i publikują do dnia 19 kwietnia 2016 r. przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne niezbędne do zapewnienia zgodności z art. 2, art. 6–41, z załącznikiem II i załącznikiem IV. Niezwłocznie przekazują Komisji tekst tych środków.

Państwa członkowskie stosują te środki od dnia 20 kwietnia 2016 r.

Przyjmowane przez państwa członkowskie środki zawierają odniesienie do niniejszej dyrektywy lub odniesienie takie towarzyszy ich urzędowej publikacji. Środki te zawierają także wskazanie, że w istniejących przepisach ustawowych, wykonawczych i administracyjnych odniesienia do dyrektywy uchylonej niniejszą dyrektywą odczytuje się jako odniesienia do niniejszej dyrektywy. Metody dokonywania takiego odniesienia i formułowania takiego wskazania określone są przez państwa członkowskie.

2. Państwa członkowskie przekazują Komisji tekst podstawowych przepisów prawa krajowego przyjętych w dziedzinie objętej niniejszą dyrektywą.

Artykuł 43

Uchylenie

Dyrektywa 2009/105/WE, zmieniona aktem wymienionym w załączniku V część A, traci moc ze skutkiem od dnia 20 kwietnia 2016 r., bez uszczerbku dla zobowiązań państw członkowskich dotyczących terminów transpozycji do prawa krajowego i rozpoczęcia stosowania dyrektywy określonych w załączniku V część B.

Odesłania do uchylonej dyrektywy odczytuje się jako odesłania do niniejszej dyrektywy zgodnie z tabelą korelacji w załączniku VI.

Artykuł 44

Wejście w życie i stosowanie

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

Artykuły 1 3, 4, 5 oraz załączniki I i III stosuje się od dnia 20 kwietnia 2016 r.

Artykuł 45

Adresaci

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do państw członkowskich.

Sporządzono w Strasburgu dnia 26 lutego 2014 r.

W imieniu Parlamentu
Europejskiego
M. SCHULZ
Przewodniczący

W imieniu Rady
D. KOURKOULAS
Przewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

ZASADNICZE WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

1. **Materiały**

Materiały są dobierane zgodnie z przewidywanym zastosowaniem zbiorników i zgodnie z pkt 1.1–1.4.

1.1. *Elementy ciśnieniowe*

Materiały stosowane do produkcji elementów ciśnieniowych zbiorników są:

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

W przypadku zbiorników stalowych materiały dodatkowo spełniają wymagania wymienione w pkt 1.1.1, a w przypadku zbiorników aluminiowych lub ze stopów aluminium – wymagania wymienione w pkt 1.1.2.

Do materiałów dołącza się kartę kontroli sporządzoną przez producenta materiałów określoną w załączniku III pkt 3.1 lit. i).

1.1.1. Zbiorniki stalowe

Stale jakościowe niestopowe muszą spełniać następujące wymagania:

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

(i) największa wytrzymałość na rozciąganie $R_{m,max}$ jest mniejsza niż 580 N/mm²;

(ii) wydłużenie przy zerwaniu wynosi:

jeżeli próbki są pobrane równoległe do kierunku walcowania:

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

jeżeli próbki są pobrane poprzecznie do kierunku walcowania:

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

(iii) średnia energia rozerwania KCV w najniższej temperaturze roboczej dla trzech próbek podłużnych wynosi co najmniej 35 J/cm². Najwyżej jeden wynik z tych trzech prób może być niższy niż 35 J/cm², ale nie niższy niż 25 J/cm². W przypadku stali przeznaczonych do stosowania do produkcji zbiorników, dla których najniższa temperatura robocza jest niższa niż -10 °C i których grubość ścianki jest większa niż 5 mm, sprawdza się tę właściwość.

1.1.2. Zbiorniki aluminiowe

Aluminium niestopowe zawiera co najmniej 99,5 % czystego aluminium, a stopy, o których mowa w art. 1 ust. 1 lit. b), wykazują odpowiednią odporność na korozję międzykrystaliczną w najwyższej temperaturze roboczej.

Ponadto materiały te spełniają następujące wymagania:

- a) są dostarczane w stanie wyżarzonym;
- b) mają następujące własności wytrzymałościowe w produkcji:
 - największa wytrzymałość na rozciąganie $R_{m,max}$ jest nie większa niż 350 N/mm^2 ,
 - wydłużenie przy zerwaniu wynosi:
 - $A \geq 16 \%$ dla próbek pobranych równoległe do kierunku walcowania,
 - $A \geq 14 \%$ dla próbek pobranych poprzecznie do kierunku walcowania.

1.2. Materiały spawalnicze

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

1.3. Pozostałe elementy wpływające na wytrzymałość zbiornika

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

Te ostatnie przy najniższej temperaturze roboczej wykazują odpowiednie wydłużenie przy zerwaniu oraz energię rozerwania.

1.4. Elementy nieciśnieniowe

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

2. Projekt zbiornika

a) Projektując zbiornik, producent określa zastosowanie i następujące parametry jego pracy:

- (i) najniższą temperaturę roboczą T_{min} ;
- (ii) najwyższą temperaturę roboczą T_{max} ;
- (iii) najwyższe ciśnienie robocze PS.

Mimo założenia najniższej temperatury roboczej wyższej niż $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ wymagania jakościowe w odniesieniu do materiałów są spełnione w temperaturze $-10 \text{ }^\circ\text{C}$.

b) Producent uwzględnia poza tym następujące wymagania:

- (i) istnieje możliwość oględzin wnętrza zbiorników;
- (ii) istnieje możliwość opróżniania zbiorników;
- (iii) własności wytrzymałościowe zbiorników są zachowane przez cały okres ich użytkowania zgodnego z zamierzonym przeznaczeniem;
- (iv) zbiorniki są, uwzględniając ich przewidywane zastosowanie, odpowiednio zabezpieczone przed korozją.

c) Producent uwzględnia fakt, że w przewidywanych warunkach zastosowania:

- (i) zbiorniki nie są poddawane naprężeniom mogącym niekorzystnie wpływać na ich bezpieczną pracę;
- (ii) ciśnienie wewnętrzne w czasie pracy nie przekracza trwale najwyższego ciśnienia roboczego PS. Dopuszcza się jednak chwilowe jego przekroczenie do 10% ;

d) złącza obwodowe i wzdłużne są wykonane przy zastosowaniu spoin z pełnym przetopem lub innych zapewniających równoważną niezawodność. Dna wypukłe inne niż kuliste mają część walcową.

2.1. Grubość ścianki

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

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

2.1.1. Metoda obliczeniowa

Najmniejsza grubość ścianek elementów ciśnieniowych jest obliczana z uwzględnieniem występujących naprężeń oraz następujących wymagań:

- a) przyjęte ciśnienie obliczeniowe nie jest niższe niż przyjęte najwyższe ciśnienie robocze PS;
- b) dopuszczalne naprężenie błonowe nie przekracza mniejszej z dwu wartości 0,6 R_{eT} i 0,3 R_m . W celu określenia dopuszczalnego naprężenia producent przyjmuje najmniejsze wartości R_{eT} i R_m gwarantowane przez producenta materiału.

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

2.1.2. Metoda doświadczalna

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

3. Procesy produkcji

Zbiorniki są produkowane i poddawane kontroli podczas produkcji zgodnie z załącznikiem II pkt 2, 3 lub 4.

3.1. Przygotowanie elementów składowych

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

3.2. Spoiny na elementach ciśnieniowych

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

Spoiny są wykonywane przez wykwalifikowanych spawaczy lub operatorów o odpowiednim poziomie kompetencji, zgodnie z uznanymi procesami spawania. Uznawanie tych kwalifikacji oraz egzaminowanie spawaczy jest przeprowadzane przez jednostki notyfikowane.

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

4. Oddawanie zbiorników do użytku

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

ZAŁĄCZNIK II

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI

1. **Badanie typu UE (moduł B)**

1.1. Badanie typu UE to ta część procedury oceny zgodności, według której jednostka notyfikowana bada projekt techniczny zbiornika oraz weryfikuje i poświadcza spełnienie przez projekt techniczny zbiornika mających do niego zastosowanie wymagań niniejszej dyrektywy.

1.2. Badanie typu UE przeprowadza się na jeden z następujących sposobów, zgodnie z art. 13:

— ocena adekwatności projektu technicznego zbiornika poprzez zbadanie dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa w pkt 1.3, plus badanie prototypu reprezentatywnego dla przewidywanej produkcji, będącego zbiornikiem kompletnym (typ produkcji),

— ocena adekwatności konstrukcji technicznej zbiornika poprzez zbadanie dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa w pkt 1.3, bez badania prototypu zbiornika (typ projektu).

1.3. Producent składa wniosek o przeprowadzenie badania typu UE w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek zawiera:

a) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres;

b) pisemną deklarację, że taki sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej;

c) dokumentację techniczną; dokumentacja techniczna umożliwia ocenę zgodności zbiornika z odnośnymi wymaganiami niniejszej dyrektywy oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyka;

dokumentacja techniczna określa odnośne wymagania i obejmuje, w stopniu odpowiednim dla takiej oceny, konstrukcję, produkcję i działanie zbiornika. w stosownych przypadkach dokumentacja techniczna zawiera przynajmniej następujące elementy:

(i) opis ogólny zbiornika;

(ii) projekt koncepcyjny i rysunki techniczne oraz schematy podzespołów itp.,

(iii) opisy i wyjaśnienia, niezbędne do zrozumienia tych rysunków i schematów oraz działania zbiornika;

(iv) wykaz norm zharmonizowanych, stosowanych w całości lub częściowo, do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, a jeżeli te normy zharmonizowane nie zostały zastosowane, opisy rozwiązań przyjętych w celu spełnienia zasadniczych wymagań bezpieczeństwa niniejszej dyrektywy, w tym wykaz innych właściwych zastosowanych specyfikacji technicznych; w przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane;

(v) wyniki dokonanych obliczeń projektowych, przeprowadzonych badań itp.;

(vi) sprawozdania z badań;

(vii) instrukcje i informacje dotyczące bezpieczeństwa, o których mowa w załączniku III pkt 2;

(viii) dokument opisujący:

— dobrane materiały,

— zastosowane procesy spawania,

- kontrole, które mają być przeprowadzane,
 - istotne szczegóły dotyczące konstrukcji zbiornika;
- d) w stosownych przypadkach prototypy zbiornika reprezentatywne dla przewidywanej produkcji. Jednostka notyfikowana może zażądać dostarczenia dodatkowych prototypów zbiornika, jeśli jest to niezbędne do przeprowadzenia programu badań;
- e) dowody potwierdzające adekwatność technicznego rozwiązania projektowego; w dowodach tych wymienia się wszelkie wykorzystane dokumenty, zwłaszcza jeżeli nie zastosowano w całości odnośnych norm zharmonizowanych; dowody potwierdzające obejmują, w stosownych przypadkach, wyniki badań przeprowadzonych zgodnie z innymi odpowiednimi specyfikacjami technicznymi przez odpowiednie laboratorium producenta lub przez inne laboratorium badawcze w jego imieniu i na jego odpowiedzialność.

Podczas badania prototypu zbiornika dokumentacja techniczna zawiera również:

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

1.4. Jednostka notyfikowana:

w odniesieniu do zbiornika:

1.4.1. bada dokumentację techniczną i dowody potwierdzające w celu oceny adekwatności projektu technicznego zbiornika;

w odniesieniu do prototypu (prototypów) zbiornika:

1.4.2. weryfikuje, czy prototyp(-y) zbiornika został(-y) wyprodukowany(-e) zgodnie z dokumentacją techniczną, czy można je bezpiecznie użytkować w przewidywanych warunkach roboczych oraz identyfikuje części zaprojektowane zgodnie z odpowiednimi przepisami odnośnych norm zharmonizowanych, jak również części, które zaprojektowano zgodnie z innymi odpowiednimi specyfikacjami technicznymi;

1.4.3. przeprowadza odpowiednie badania i testy lub zleca ich wykonanie w celu sprawdzenia, w przypadku gdy producent zdecydował się na zastosowanie rozwiązań określonych w odnośnych normach zharmonizowanych, czy zostały one zastosowane prawidłowo;

1.4.4. przeprowadza lub zleca przeprowadzenie odpowiednich badań i testów w celu skontrolowania czy, w przypadku gdy rozwiązania określone w odnośnych normach zharmonizowanych nie zostały zastosowane, rozwiązania przyjęte przez producenta, poprzez zastosowanie innych odpowiednich specyfikacji technicznych, spełniają odnośne zasadnicze wymagania bezpieczeństwa niniejszej dyrektywy;

1.4.5. uzgadnia z producentem miejsce, w którym przeprowadzone zostaną badania i testy.

1.5. Jednostka notyfikowana sporządza sprawozdanie z oceny, w którym odnotowuje działania podjęte zgodnie z pkt 1.4 i ich rezultaty. Bez uszczerbku dla swoich zobowiązań wobec organów notyfikujących jednostka notyfikowana udostępnia treść takiego sprawozdania, w całości lub w części, wyłącznie za zgodą producenta.

1.6. Jeżeli typ spełnia wymagania niniejszej dyrektywy, jednostka notyfikowana wydaje producentowi certyfikat badania typu UE. Certyfikat ten zawiera nazwę i adres producenta, wnioski z badań, ewentualne warunki jego ważności oraz dane niezbędne do identyfikacji zatwierdzonego typu. Do certyfikatu badania typu UE można dołączyć załącznik lub załączniki.

Certyfikat badania typu UE i załączniki do niego zawierają wszelkie istotne informacje umożliwiające ocenę zgodności wytwarzanych zbiorników z badanym typem oraz kontrolę w trakcie eksploatacji. Muszą w nim ponadto być określone wszelkie warunki, od spełnienia których uzależnione może być jego wydanie, a także wymagane jest, by dołączone do niego były opisy i rysunki niezbędne do zidentyfikowania zatwierdzonego typu.

Jeżeli typ nie spełnia odnośnych wymagań niniejszej dyrektywy, jednostka notyfikowana odmawia wydania certyfikatu badania typu UE oraz informuje o tym wnioskodawcę, podając szczegółowe uzasadnienie odmowy.

- 1.7. Jednostka notyfikowana śledzi wszelkie zmiany w powszechnie uznanym stanie wiedzy technicznej wskazujące, że zatwierdzony typ może nie spełniać już odnośnych wymagań niniejszej dyrektywy, oraz ustala, czy zmiany takie wymagają dalszego badania. Jeżeli wymagają, jednostka notyfikowana informuje o tym producenta.

Producent informuje jednostkę notyfikowaną, która posiada dokumentację techniczną dotyczącą certyfikatu badania typu UE, o wszystkich modyfikacjach zatwierdzonego typu mogących wpływać na zgodność zbiornika z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa zawartymi w niniejszej dyrektywie lub warunkami ważności tego certyfikatu. Takie modyfikacje wymagają dodatkowego zatwierdzenia w formie aneksu do pierwotnego certyfikatu badania typu UE.

- 1.8. Każda jednostka notyfikowana informuje odnośny organ notyfikujący o certyfikatach badania typu UE i wszelkich aneksach do nich, które wydała lub cofnęła oraz, okresowo lub na żądanie, udostępnia odnośnemu organowi notyfikującemu wykaz tych certyfikatów lub wszelkich aneksów do nich, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.

Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o certyfikatach badania typu UE lub wszelkich aneksach do nich, których wydania odmówiła, które cofnęła, zawiesiła lub poddała innym ograniczeniom oraz, na żądanie, o tych certyfikatach lub wszelkich aneksach do nich, które wydała.

Komisja, państwa członkowskie i pozostałe jednostki notyfikowane mogą na żądanie otrzymać kopie certyfikatów badania typu UE lub aneksów do nich. Na żądanie Komisja i państwa członkowskie mogą otrzymać kopię dokumentacji technicznej oraz wyniki badań przeprowadzonych przez jednostkę notyfikowaną. Jednostka notyfikowana przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE, załączników i aneksów do niego, a także dokumentów technicznych, w tym dokumentacji przedstawionej przez producenta, do wygaśnięcia ważności tego certyfikatu.

- 1.9. Producent przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE oraz załączników i aneksów do niego wraz z dokumentacją techniczną do dyspozycji organów krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu zbiornika do obrotu.
- 1.10. Upoważniony przedstawiciel producenta może złożyć wniosek, o którym mowa w pkt 1.3, oraz wypełnić zobowiązania określone w pkt 1.7 i 1.9, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

2. **Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiorników pod nadzorem (moduł C1)**

- 2.1. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiorników pod nadzorem to ta część procedury oceny zgodności, w której producent wywiązuje się z obowiązków określonych w pkt 2.2, 2.3 i 2.4 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i oświadcza, że dane zbiorniki są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają wymagania niniejszej dyrektywy mające do nich zastosowanie.

2.2. *Produkcja*

Producent wprowadza wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych zbiorników z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami niniejszej dyrektywy.

Przed rozpoczęciem produkcji producent dostarcza wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej wszelkie niezbędne informacje, w szczególności:

- a) dokumentację techniczną, która zawiera również:

- świadectwa uznania zastosowanych technologii spawania i kwalifikacji spawaczy lub operatorów spawalniczych,
- kartę kontroli materiałów zastosowanych do produkcji części i zespołów mających wpływ na wytrzymałość zbiornika,
- sprawozdanie z przeprowadzonych badań i testów;

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

c) certyfikat badania typu UE.

2.3. Kontrole zbiorników

2.3.1. Dla każdego wytworzonego egzemplarza zbiornika jednostka notyfikowana przeprowadza odpowiednie badania i testy w celu skontrolowania zgodności zbiornika z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z odnośnymi wymaganiami niniejszej dyrektywy zgodnie z następującymi punktami;

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

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

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

d) Dla zbiorników poddawanych metodzie doświadczalnej, o których mowa w załączniku I pkt 2.1.2, testy próbek zastępuje się testem hydrostatycznym na pięciu zbiornikach pobranych losowo z każdej partii w celu sprawdzenia, czy są one zgodne z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa określonymi w załączniku I pkt 2.1.2.

e) W przypadku zaakceptowanych partii jednostka notyfikowana umieszcza swój numer identyfikacyjny lub zleca jego umieszczenie na każdym zbiorniku i sporządza pisemny certyfikat zgodności odnoszący się do przeprowadzonych testów. Wszystkie zbiorniki w partii mogą zostać wprowadzone do obrotu, z wyjątkiem tych, które nie przeszły pomyślnie testu hydrostatycznego lub pneumatycznego.

f) Jeśli partia zostaje odrzucona, jednostka notyfikowana wprowadza właściwe środki w celu uniemożliwienia wprowadzenia tej partii do obrotu. W przypadku częstego odrzucania partii jednostka notyfikowana może zawiesić weryfikację statystyczną.

g) Producent jest w stanie dostarczyć na żądanie właściwych organów certyfikat zgodności wydany przez jednostkę notyfikowaną, o którym mowa w lit. e).

2.3.2. Jednostka notyfikowana dostarcza państwu członkowskiemu, które ją notyfikowało, oraz – na wniosek – innym jednostkom notyfikowanym, innym państwom członkowskim i Komisji kopie sprawozdań z kontroli.

2.3.3. Na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej producent umieszcza podczas procesu produkcji numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.

2.4. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

2.4.1. Producent umieszcza oznakowanie CE na każdym egzemplarzu zbiornika zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym odnośne wymagania niniejszej dyrektywy.

2.4.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności UE dla każdego modelu zbiornika i przechowuje ją do dyspozycji organów krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu zbiornika do obrotu. Deklaracja zgodności UE identyfikuje model zbiornika, dla którego została sporządzona.

2.4.3. Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na żądanie właściwym organom.

2.5. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 2.4 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

3. **Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz nadzorowaną kontrolę zbiorników w losowych odstępach czasu (moduł C2)**

3.1. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz nadzorowaną kontrolę zbiorników w losowych odstępach czasu to ta część procedury oceny zgodności, w której producent wywiązuje się ze zobowiązań przedstawionych w pkt 3.2, 3.3 i 3.4 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i oświadcza, że dane zbiorniki są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają wymagania niniejszej dyrektywy mające do nich zastosowanie.

3.2. *Produkcja*

3.2.1. Producent wprowadza wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych zbiorników z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami niniejszej dyrektywy.

3.2.2. Przed rozpoczęciem produkcji producent dostarcza wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej wszelkie niezbędne informacje, w szczególności:

a) dokumentację techniczną, która zawiera również:

— świadectwa uznania zastosowanych technologii spawania i kwalifikacji spawaczy lub operatorów spawalniczych,

— kartę kontroli materiałów zastosowanych do produkcji części i zespołów mających wpływ na wytrzymałość zbiornika,

— sprawozdanie z przeprowadzonych badań i testów;

b) certyfikat badania typu UE;

c) dokument opisujący procesy produkcji i wszystkie wcześniej określone systematyczne środki wprowadzane w celu zapewnienia zgodności zbiorników z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE.

Jednostka notyfikowana bada te dokumenty przed datą rozpoczęcia produkcji w celu poświadczenia ich zgodności z certyfikatem badania typu UE.

3.2.3. Dokument, o którym mowa w pkt 3.2.2 lit. c), zawiera:

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

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

c) zobowiązanie do przeprowadzania badań i testów zgodnie z planem kontroli oraz do przeprowadzania testu hydrostatycznego lub – za zgodą państwa członkowskiego – testu pneumatycznego na każdym wytworzonym zbiorniku przy ciśnieniu równym 1,5 ciśnienia obliczeniowego; za przeprowadzenie tych badań i testów odpowiedzialny musi być wykwalifikowany personel, niezależny od personelu produkcyjnego; badania te są przedmiotem sprawozdania;

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

3.3. *Kontrole zbiorników*

W celu weryfikacji jakości wewnętrznych kontroli zbiorników jednostka notyfikowana przeprowadza bądź zleca przeprowadzenie, kontrole losowych próbek w losowych odstępach czasu określonych przez taką jednostkę, z uwzględnieniem m.in. złożoności technicznej zbiorników oraz skali produkcji. W celu kontroli zgodności zbiornika z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z odpowiednimi wymaganiami niniejszej dyrektywy bada się odpowiednią próbkę gotowych zbiorników, pobraną przez jednostkę notyfikowaną na miejscu przed wprowadzeniem zbiorników do obrotu oraz przeprowadza się odpowiednie testy określone w odnośnych częściach norm zharmonizowanych i/lub testy równoważne określone w innych odpowiednich specyfikacjach technicznych.

Jednostka notyfikowana dopilnowuje również, by producent faktycznie sprawdzał seryjnie produkowane zbiorniki zgodnie z pkt 3.2.3 lit. c).

W przypadku gdy próbka nie odpowiada dopuszczalnemu poziomowi jakości, jednostka notyfikowana wprowadza odpowiednie środki.

Stosowana akceptacyjna procedura pobierania próbek ma na celu ustalenie, czy proces wytwarzania danego zbiornika odbywa się w dopuszczalnych granicach z punktu widzenia zapewnienia zgodności zbiornika.

Jednostka notyfikowana dostarcza państwu członkowskiemu, które ją notyfikowało, oraz – na wniosek – innym jednostkom notyfikowanym, innym państwom członkowskim i Komisji kopie sporządzonych przez siebie sprawozdań z kontroli.

Na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej producent umieszcza podczas procesu produkcji numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.

3.4. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

3.4.1. Producent umieszcza oznakowanie CE na każdym egzemplarzu zbiornika zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym odnośne wymagania niniejszej dyrektywy.

3.4.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności UE dla każdego modelu zbiornika i przechowuje ją do dyspozycji organów krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu zbiornika do obrotu. Deklaracja zgodności UE identyfikuje model zbiornika, dla którego została sporządzona.

3.4.3. Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na żądanie właściwym organom.

3.5. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 3.4 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

4. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji (moduł C)

4.1. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji to ta część procedury oceny zgodności, w której producent wywiązuje się ze zobowiązań przedstawionych w pkt 4.2 i 4.3 oraz zapewnia i oświadcza, że dane zbiorniki są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają wymagania niniejszej dyrektywy mające do nich zastosowanie.

4.2. Produkcja

Producent wprowadza wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych zbiorników z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami niniejszej dyrektywy.

Przed rozpoczęciem produkcji producent dostarcza jednostce notyfikowanej, która wystawiła certyfikat badania typu UE, wszelkie niezbędne informacje, w szczególności:

- a) świadectwa uznania zastosowanych technologii spawania i kwalifikacji spawaczy lub operatorów spawalniczych;
- b) kartę kontroli materiałów zastosowanych do produkcji części i zespołów mających wpływ na wytrzymałość zbiornika;
- c) sprawozdanie z przeprowadzonych badań i testów;
- d) dokument opisujący procesy produkcji i wszystkie wcześniej określone systematyczne środki wprowadzane w celu zapewnienia zgodności zbiorników z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE.

Dokument taki zawiera:

- (i) opis środków wykorzystywanych do produkcji i kontroli, odpowiednich do konstrukcji zbiorników;
- (ii) plan kontroli opisujący odpowiednie badania i testy, które zostaną przeprowadzone podczas produkcji, łącznie z dotyczącymi ich procedurami, oraz częstotliwość przeprowadzania tych badań i testów;

(iii) zobowiązanie do przeprowadzania badań i testów zgodnie z planem kontroli oraz do przeprowadzania testu hydrostatycznego lub – za zgodą państwa członkowskiego – testu pneumatycznego na każdym wytworzonym zbiorniku przy ciśnieniu równym 1,5 ciśnienia obliczeniowego; za przeprowadzenie tych badań i testów odpowiedzialny musi być wykwalifikowany personel, niezależny od personelu produkcyjnego; badania te są przedmiotem sprawozdania;

(iv) adresy miejsc produkcji i składowania oraz datę rozpoczęcia produkcji.

Jednostka notyfikowana bada te dokumenty przed datą rozpoczęcia produkcji w celu poświadczenia ich zgodności z certyfikatem badania typu UE.

4.3. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

4.3.1. Producent umieszcza oznakowanie CE na każdym egzemplarzu zbiornika zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym odnośne wymagania niniejszej dyrektywy.

4.3.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności UE dla każdego modelu zbiornika i przechowuje ją do dyspozycji organów krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu zbiornika do obrotu. Deklaracja zgodności UE identyfikuje model zbiornika, dla którego została sporządzona.

4.3.3. Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na żądanie właściwym organom.

4.4. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 4.3 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

ZAŁĄCZNIK III

OZNACZENIA IDENTYFIKACYJNE, INSTRUKCJE, DEFINICJE I OZNACZENIA

1. Oznakowanie CE i oznaczenia identyfikacyjne

- 1.1. Zbiorniki o iloczynnie $PS \times V$ przekraczającym 50 barów · liter muszą posiadać oznakowanie CE, przewidziane w załączniku II do rozporządzenia (WE) nr 765/2008 oraz dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało umieszczone.
- 1.2. Zbiorniki lub ich tabliczki znamionowe zawierają przynajmniej następujące informacje:
 - a) maksymalne ciśnienie robocze (PS w barach);
 - b) maksymalna temperatura robocza (T_{max} w °C);
 - c) minimalna temperatura robocza (T_{min} w °C);
 - d) pojemność zbiornika (V w litrach);
 - e) nazwisko lub nazwa, zarejestrowana nazwa handlowa lub zarejestrowany znak towarowy i adres producenta;
 - f) nazwa typu, numer partii lub serii zbiornika.
- 1.3. W przypadku stosowania tabliczki znamionowej jest ona zaprojektowana tak, aby nie można jej było użyć ponownie i aby zawierała wolne miejsce pozwalające na zamieszczenie innych informacji.

2. Instrukcje i informacje dotyczące bezpieczeństwa

Instrukcje zawierają następujące informacje:

- a) dane określone w pkt 1.2 z wyjątkiem numeru seryjnego zbiornika lub partii;
- b) przeznaczenie zbiornika;
- c) wymagania dotyczące konserwacji i instalowania zbiornika wpływające na jego bezpieczeństwo.

3. Definicje i oznaczenia**3.1. Definicje**

- a) Ciśnienie obliczeniowe „P” jest nadciśnieniem pomiarowym przyjętym przez producenta i stosowanym w celu określenia grubości ścianki elementów ciśnieniowych zbiornika.
- b) Najwyższe ciśnienie robocze „PS” jest najwyższym nadciśnieniem, które może powstać w normalnych warunkach użytkowania zbiornika.
- c) Najniższa temperatura robocza T_{min} jest najniższą ustaloną temperaturą ścianki zbiornika w normalnych warunkach użytkowania zbiornika.
- d) Najwyższa temperatura robocza T_{max} jest najwyższą ustaloną temperaturą, którą ścianka zbiornika może osiągnąć w normalnych warunkach użytkowania zbiornika.
- e) Granica plastyczności „ R_{eT} ” jest wartością w najwyższej temperaturze roboczej T_{max} :
 - (i) górnej granicy plastyczności R_{eH} dla materiału posiadającego górną i dolną granicę plastyczności; albo
 - (ii) umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2 % $R_{p0,2}$; albo
 - (iii) umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu 1,0 % $R_{p1,0}$ dla aluminium niestopowego.

f) Typoszeregi zbiorników:

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

- (i) jeżeli prototyp ma jedno dzwono płaszcza lub więcej oraz dna, warianty w typoszeregu mają przynajmniej jedno dzwono płaszcza;
- (ii) jeżeli prototyp ma tylko dwa dna wypukłe, warianty w typoszeregu nie mają żadnego dzwona płaszcza.

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

g) Partia zbiorników może liczyć najwyżej 3 000 zbiorników tego samego typu.

h) Produkcja seryjna w rozumieniu niniejszej dyrektywy ma miejsce, gdy więcej niż jeden zbiornik tego samego typu jest produkowany podczas danego okresu w ciągłym procesie produkcyjnym według wspólnego projektu i przy zastosowaniu tego samego procesu produkcyjnego.

i) Karta kontroli: dokument, w którym producent materiałów poświadcza, że dostarczone produkty spełniają wymagania zamówienia, i podaje wyniki rutynowych badań kontrolnych w zakładzie, w szczególności badań składu chemicznego i własności mechanicznych przeprowadzonych na produktach wytworzonych w tym samym procesie produkcyjnym co dostawa, ale niekoniecznie na produktach dostarczonych.

3.2. Oznaczenia

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

ZAŁĄCZNIK IV

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE (NR XXXX) ⁽¹⁾

1. Zbiornik/model zbiornika (numer produktu, typu, partii lub serii):
2. Nazwa i adres producenta oraz, w stosownych przypadkach jego upoważnionego przedstawiciela:
3. Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.
4. Przedmiot deklaracji (identyfikacja zbiornika umożliwiająca odtworzenie jego historii): Można dołączyć ilustrację, jeżeli jest to konieczne do identyfikacji zbiornika).
5. Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:
6. Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest zgodność:
7. Jednostka notyfikowana ... (nazwa, numer) przeprowadziła ... (opis interwencji) i wydała certyfikat:
8. Informacje dodatkowe:

Podpisano w imieniu:

(miejsce i data wydania):

(imię i nazwisko, stanowisko) (podpis):

⁽¹⁾ Producent może, ale nie musi nadawać numeru deklaracji zgodności.

ZAŁĄCZNIK V

CZĘŚĆ A

**Uchylona dyrektywa i zmiana do niej
(o której mowa w art. 43)**

Dyrektywa 2009/105/WE Parlamentu Europejskiego i Rady (Dz.U. L 264 z 8.10.2009, s. 12)	
Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012 (Dz.U. L 316 z 14.11.2012, s. 12)	Tylko art. 26 ust. 1 lit. j)

CZĘŚĆ B

**Terminy transpozycji do prawa krajowego i rozpoczęcia stosowania dyrektyw określone w załączniku IV część
B do dyrektywy 2009/105/WE**

(o których mowa w art. 43)

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

⁽¹⁾ Zgodnie z art. 18 ust. 2 akapit trzeci dyrektywy 87/404/EWG państwa członkowskie do dnia 1 lipca 1992 r. zezwalają na wprowadzanie do obrotu i/lub oddawanie do użytku zbiorników zgodnych z wymaganiami przepisów obowiązujących na ich terytoriach przed dniem 1 lipca 1990 r.

⁽²⁾ Zgodnie z art. 14 ust. 2 dyrektywy 93/68/EWG państwa członkowskie do dnia 1 stycznia 1997 r. umożliwiają wprowadzanie do obrotu i oddawanie do użytku produktów zgodnych z regulacjami dotyczącymi oznakowania obowiązującymi przed dniem 1 stycznia 1995 r.

ZAŁĄCZNIK VI

TABELA KORELACJI

Dyrektywa 2009/105/WE	Niniejsza dyrektywa
art. 1 ust. 1	art. 1 ust. 1 zdanie wprowadzające
art. 1 ust. 2	art. 1 ust. 2
art. 1 ust. 3 lit. a)	art. 1 ust. 1 lit. a)–e)
art. 1 ust. 3 lit. b)	—
art. 2	art. 3
—	art. 2
art. 3	art. 4
art. 4	art. 5
—	art. 6
—	art. 7
—	art. 8
—	art. 9
—	art. 10
—	art. 11
—	art. 12
art. 5	—
art. 6	—
art. 7	—
art. 8	—
—	art. 13
art. 9	—
art. 10	—
art. 11 ust. 1 i ust. 2	—
art. 11 ust. 3	załącznik II pkt 2.3
art. 12	—
art. 13 ust. 1	załącznik II pkt 3.2.1
art. 13 ust. 2	załącznik II pkt 3.2.2
art. 13 ust. 3	—
art. 14	—
—	art. 14
—	art. 15
—	art. 16
—	art. 17
—	art. 18
—	art. 19
—	art. 20

Dyrektywa 2009/105/WE	Niniejsza dyrektywa
—	art. 21
—	art. 22
—	art. 23
—	art. 24
—	art. 25
—	art. 26
—	art. 27
—	art. 28
—	art. 29
—	art. 30
—	art. 31
—	art. 32
—	art. 33
art. 15	—
art. 16	—
art. 17	—
—	art. 34
—	art. 35
—	art. 36
—	art. 37
—	art. 38
—	art. 39
—	art. 40
—	art. 41
art. 18	art. 42 ust. 2
—	art. 42 ust. 1
art. 19	art. 43
art. 20	art. 44
art. 21	art. 45
załącznik I	załącznik I
—	załącznik II
załącznik II, pkt 1, 2 i 4	załącznik III
załącznik II, pkt 3	załącznik II, pkt 1.3 lit. c), pkt 2.2, 3.2.2 i 4.2 lit. a), b) i c)
załącznik III	—
—	załącznik IV
załącznik IV	załącznik V
załącznik IV	załącznik VI

OŚWIADCZENIE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO

Parlament Europejski stoi na stanowisku, że jedynie wówczas, gdy akty wykonawcze w rozumieniu rozporządzenia (UE) nr 182/2011 są przedmiotem dyskusji na posiedzeniach komitetów oraz o ile ma to miejsce, komitety te można uważać za »komitety działające w ramach procedury komitetowej« w rozumieniu załącznika I do porozumienia ramowego w sprawie stosunków między Parlamentem Europejskim i Komisją Europejską. Zatem gdy przedmiotem dyskusji są inne kwestie oraz o ile ma to miejsce, posiedzenia komitetów wchodzą w zakres pkt 15 porozumienia ramowego.
