Приложение № 2

к Техническому регламенту, касающемуся

присутствия на рынке простых сосудов под

давлением

**ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ**

**1. Испытание типового образца СЕ (модуль B)**

1.1. Испытание типового образца СЕ представляет собой ту часть процедуры оценки соответствия, согласно которой нотифицированный орган рассматривает технический проект сосуда, проверяет, удостоверяет, что технический проект сосуда соответствует требованиям настоящего Технического регламента, который к нему применяется.

1.2. Испытание типового образца СЕ должно осуществляться одним из методов, перечисленных ниже, в соответствии с пунктом 54:

1) оценка соответствия технического проекта сосуда рассмотрением технической документации и дополнительных подтверждающих документов, предусмотренных в пункте 1.3 настоящего приложения, без рассмотрения показательного образца предусмотренной продукции сосуда серийного производства (тип производственного образца);

2) оценка соответствия технического проекта сосуда путем проверки технической документации и дополнительных подтверждающих документов, предусмотренных в пункте 1.3, без рассмотрения образца сосуда (тип проекта).

1.3. Производитель подает заявку на испытание типового образца СЕ продукции только в один нотифицированный орган по своему выбору.

Заявка должна содержать:

1) наименование и адрес производителя и, если заявка подается уполномоченным представителем, указывается также его наименование и адрес;

2) письменное заявление, подтверждающее, что подобная заявка не была подана в какой-либо иной нотифицированный орган;

3) техническую документация. Техническая документация позволяет оценку соответствия сосуда применимым требованиям Технического регламента и включает адекватный анализ и оценку риска (рисков).

Техническая документация содержит действующие требования и охватывает, насколько это важно для оценки, проектирование, производство и эксплуатацию сосуда. Техническая документация включает, где это применимо, по крайней мере, следующие элементы:

а) общее описание сосуда;

b) проектировочные и рабочие чертежи и схемы компонентов и т.д.;

c) описания и пояснения, необходимые для понимания этих чертежей и схем, а также работы сосуда;

d) список взаимосвязанных стандартов, применяемых в полном объеме или частично, а в случаях, когда такие взаимосвязанные стандарты не были применены, описания решений, принятых для реализации основных требований безопасности настоящего Технического регламента, включая перечень других соответствующих применимых технических спецификаций. В случае частичного применения взаимосвязанных стандартов, в технической документации должны быть указаны те части, которые были применены;

е) результаты проектных расчетов, выполненных обследований и т.д.;

f) протоколы испытаний;

g) инструкции и информация по безопасности, указанные в пункте 2 приложения №3 к настоящему Техническому регламенту;

h) документ с описанием:

* выбранных материалов;
* выбранных сварочных процессов;
* выбранных проверок;
* любых соответствующих деталей, приемлемых для проектирования сосуда;

4) если уместно, показательные образцы сосудов для предусматриваемого производства. Нотифицированный орган может запросить дополнительные образцы сосудов, когда это необходимо для выполнения программы испытаний;

5) оправдательные документы относительно адекватности решения технического проекта. Эти оправдательные документы подтверждают любой документ, который был использован, в частности, когда соответствующие взаимосвязанные стандарты не были использованы в полном объеме. Оправдательные документы включают, в случае необходимости, результаты проведенных испытаний, в соответствии с другими соответствующими техническими спецификациями, соответственной лабораторией производителя или другой испытательной лабораторией по поручению производителя и под его ответственность.

При рассмотрении образца сосуда техническая документация также включает:

а) сертификаты, связанные с подходящим выбором сварочных процедур и сварщиков или операторов;

b) сертификат инспекции для материалов, используемых при изготовлении деталей и компонентов, которые способствуют прочности сосуда;

с) отчет проведенных проверок и испытаний или описания предложенных проверок.

1.4. Нотифицированный орган:

1) в случае сосуда рассматривает техническую документацию и оправдательные документы для оценки адекватности технического проекта сосуда.

2) случае образца (образцов) сосуда (ов):

а) проверяет, был ли образец (образцы) сосуда (ов) изготовлены в соответствии с технической документацией и можно ли их безопасно использовать в проектируемых условиях эксплуатации и идентифицированы ли спроектированные элементы согласно применимым требованиям взаимосвязанных соответствующих стандартов, а также элементам, спроектированным в соответствии с другими соответствующими техническими характеристиками;

b) проводит соответствующие проверки и испытания или принимает решение об осуществлении их для проверки в случае, если производитель решил применить взаимосвязанные соответствующие стандарты, если они были применены правильно;

с) проводит соответствующие проверки и испытания или распоряжается об их проведении для осуществления проверки в случае, если решения не были приняты в соответствии с взаимосвязанными стандартами, отвечает ли принятое производителем решение о применения других отличающихся технических условий основным требованиям безопасности, соответствующих настоящему Техническому регламенту;

d) cогласовывает с производителем, где будут проводиться проверка и испытания.

1.5. Нотифицированный орган составляет отчет об оценке с изложением мероприятий, предпринятых в соответствии с пунктом 1.4, и их результатов. Без ущерба для своих обязательств по уведомлению органа по нотификации, нотифицированный орган направляет содержание отчета, полное или частичное, только с согласия производителя.

1.6. Если типовой образец отвечает требованиям настоящего Технического регламента, нотифицированный орган выдает производителю сертификат испытания типового образца СЕ. В данном сертификате указываются наименование и адрес производителя, результаты испытания, условия (если имеются) срока его действия и данные, необходимые для идентификации утвержденного типа.

Сертификат испытания типового образца СЕ может иметь одно или несколько приложений.

Сертификат испытания типового образца СЕ и его приложения содержат всю информацию, необходимую для проведения оценки соответствия производимых сосудов типовому образцу, и для контроля во время эксплуатации. Он также указывает условия, при которых он может быть субъектом выдачи, и сопровождается описанием и чертежами, необходимыми для идентификации утвержденного типа.

Если типовой образец не удовлетворяет требованиям настоящего Технического регламента, нотифицированный орган отказывает в выдаче сертификата испытания типового образца СЕ и информирует об этом заявителя, с подробным обоснованием причин отказа.

1.7. Нотифицированный орган постоянно информируется о любом изменении общепризнанной технологии, если этот факт указывает на то, что утвержденный типовой образец не может более соответствовать требованиям настоящего Технического регламента, и определяет, требуют ли эти изменения более глубокого изучения. В этом случае нотифицированный орган информирует об этом производителя.

Производитель информирует нотифицированный орган, который хранит техническую документацию, относящуюся к сертификату испытания типового образца СЕ, обо всех изменениях утвержденного типового образца, которые могут повлиять на соответствие сосуда основным требованиям настоящего Технического регламента или на условия пригодности соответствующего сертификата. Эти изменения требуют утверждения в форме дополнения к оригиналу сертификата испытания типового образца СЕ.

1.8. Нотифицированный орган информирует Министерство экономики о сертификатах испытания типового образца СЕ продукции и/или каких-либо дополнениях к ним, которые он выдал или отменил, и периодически или по запросу предоставляет Министерству экономики перечень отклоненных, приостановленных или ограниченных иным образом сертификатов и/или любых дополнений к ним.

Каждый нотифицированный орган информирует другие нотифицированные органы о сертификатах испытания типового образца СЕ и/или любых дополнениях к ним, которые он отклонил, приостановил или ограничил иным образом и, на основании их запроса, о сертификатах и/или дополнениях к ним, которые он выдал.

Нотифицированные органы предоставляют, по запросу, копию сертификата испытания типового образца СЕ и/или дополнений к ним, копию технической документации, а также результаты испытаний. Нотифицированный орган хранит копии сертификата испытания типового образца СЕ, приложений и дополнений к нему, а также техническую документацию, включая документацию, представленную производителем, до истечения срока действия сертификата.

1.9. Производитель хранит для предъявления, по запросу, органа надзора за рынком экземпляр сертификата испытания типового образца СЕ, приложений и дополнений к нему, а также техническую документацию в течение 10 лет с даты введения сосуда на рынок.

1.10. Уполномоченный представитель производителя может подать заявку, указанную в пункте 1.3, и выполнить обязательства, установленные в пунктах 1.7 и 1.9, при условии, что они указаны в поручении.

**2. Соответствие типовому образцу продукции, основанное на внутреннем контроле производства и контролируемом испытании сосуда (модуль C1);**

2.1. Соответствие типовому образцу продукции, основанное на внутреннем контроле производства и контролируемом испытании сосуда, является частью процедуры оценки соответствия, согласно которой производитель выполняет обязательства, изложенные в пунктах 2.2, 2.3 и 2.4, и гарантирует и заявляет под свою полную ответственность, что эти сосуды соответствуют типу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ, и отвечают требованиям настоящего Технического регламента, которые к ним применяются.

2.2. Производство

Производитель принимает все необходимые меры, чтобы производственный процесс и его контроль гарантировали соответствие изготовленных сосудов типовому образцу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ, и отвечали требованиям настоящего Технического регламента, которые к ним применяются.

Перед началом изготовления производитель предлагает выбранному им нотифицированному органу всю необходимую информацию, в частности:

1) техническую документацию, которая также включает:

а) сертификаты, связанные с подходящим выбором сварочных процедур и сварщиков или операторов;

b) сертификат инспекции материалов, используемых при изготовлении деталей и компонентов, которые способствуют прочности сосуда;

с) отчет о проведенных проверках и испытаниях;

2) документ инспекции, описывающий соответствующие проверки и испытания, которые будут осуществляться в ходе производства, вместе с процедурами и периодичностью выполнения их;

3) сертификат испытания типового образца СЕ.

2.3. Контроль сосудов

2.3.1. Для каждого отдельно изготовленного сосуда нотифицированный орган выполняет соответствующие проверки и испытания, чтобы убедиться, что сосуды соответствуют типу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ, и требованиям настоящего Технического регламента в соответствии со следующими пунктами:

1) производитель представляет свои сосуды в виде единых партий и принимает все необходимые меры, чтобы производственный процесс обеспечивал единообразие каждой изготовленной партии;

2) при проверке партии нотифицированный орган должен удостовериться, что сосуды были изготовлены и испытаны в соответствии с технической документацией, и выполнить опрессовку или пневматическое испытание эквивалентного действия каждого сосуда партии при давлении Ph, в 1,5 раза большем проектного давления сосуда, с целью проверки его сопротивления. Пневматическое испытание подвергается процедурам по безопасности испытаний;

3) кроме того, нотифицированный орган проводит испытания на образцах по выбору производителя на типичном испытательном образце или на любом сосуде для того, чтобы проверить качество сварки. Испытания проводятся на продольных сварных швах. Однако, если для выполнения продольных и круговых сварных швов были использованы разные методы, эти испытания повторяют на круговых швах;

4) для сосудов, которые являются предметом экспериментального метода, предусмотренных в пунктах 2.1.2 приложения №1 к настоящему Техническому регламенту, эти испытания на образцах должны быть заменены гидростатическим испытанием на пяти сосудах, взятых произвольно из каждой партии продукции с целью проверки соответствия основным требованиям безопасности, указанным в пункте 2.1.2 приложения №1 к настоящему Техническому регламенту;

5) если партии приняты, нотифицированный орган наносит или распоряжается о нанесении своего идентификационного номера на каждый сосуд и составляет сертификат соответствия, описывающий проведенные испытания. Все сосуды из партии могут быть размещены на рынке, за исключением тех, которые прошли гидростатическое испытание или пневматическое испытание;

6) если партия бракуется, нотифицированный орган должен принять соответствующие меры для предотвращения размещения партии на рынке. В случаях частой браковки партий нотифицированный орган может приостановить статистическую проверку;

7) производитель должен иметь возможность представить по запросу органа надзора за рынком сертификат соответствия, составленный нотифицированным органом.

2.3.2. Нотифицированный орган предоставляет Министерству экономики и, по запросу, другим нотифицированным органам, другим государствам-членам и Европейской комиссии копию выданного им протокола инспекции.

2.3.3. Под ответственность нотифицированного органа производитель наносит идентификационный номер нотифицированного органа в процессе производства.

2.4. Маркировка СE и декларация о соответствии

2.4.1. Производитель наносит маркировку СЕ на каждый сосуд в отдельности, который соответствует типу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ и который соответствует требованиям настоящего Технического регламента.

2.4.2. Производитель составляет письменную декларацию о соответствии для каждого типа сосуда и сохраняет для предоставления органу надзора за рынком в течение 10 лет после введения сосуда на рынок. Декларация о соответствии определяет тип сосуда, для которого была составлена.

2.4.3. Копия декларации о соответствии предоставляется Министерству экономики или органу по надзору за рынком, по запросу.

2.5. Уполномоченный представитель

Обязательства производителя, установленные в пункте 2.4, могут быть выполнены уполномоченным представителем от его имени и под его ответственность, при условии, что они будут указаны в мандате.

**3. Соответствие типовому образцу продукции, основанное на внутреннем контроле производства и контролируемом испытании сосуда через произвольные промежутки времени (модуль C2)**

3.1. Соответствие типовому образцу продукции, основанное на внутреннем контроле производства и контролируемом испытании сосуда через произвольные промежутки времени, является частью процедуры оценки соответствия, согласно которой производитель выполняет обязательства, предусмотренные в пунктах 3.2, 3.3 и 3.4, и гарантирует и заявляет под свою полную ответственностью, что эти сосуды соответствуют типу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ, и отвечают требованиям настоящего Технического регламента, которые к ним применяются.

3.2. Производство

3.2.1. Производитель принимает все необходимые меры, чтобы производственный процесс и его контроль гарантировали соответствие изготовленных сосудов типовому образцу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ и отвечали требованиям настоящего Технического регламента, которые к ним применяются.

3.2.2. Перед началом изготовления производитель представляет выбранному им нотифицированному органу всю необходимую информацию, в частности:

1) техническую документацию, которая также включает:

а) сертификаты, связанные с подходящим выбором сварочных процедур и сварщиков или операторов;

b) сертификат инспекции материалов, используемых при изготовлении деталей и компонентов, которые способствуют прочности сосуда;

c) отчет о проведенных проверках и испытаниях;

2) сертификат испытания типового образца СЕ;

3) документ, описывающий производственные процессы и все заранее принятые систематические меры для обеспечения соответствия сосуда типу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ.

Нотифицированный орган рассматривает перед началом любого изготовления соответствующие документы в целях сертификации соответствия их сертификату испытания типового образца СЕ.

3.2.3. Документ, предусмотренный в подпункте 3) пункта 3.2.2, включает:

1) описание средств производства и адекватную проверку конструкции сосудов;

2) документ инспекции, описывающий соответствующие проверки и испытания, которые будут осуществляться в ходе производства вместе с процедурами и периодичностью их выполнения;

3) обязательство проводить проверки и испытания в соответствии с документом инспекции и осуществлять для каждого изготовленного сосуда гидростатическое или пневматическое испытание при испытательном давлении в 1,5 раза большем, чем проектное давление; эти проверки и испытания должны проводиться квалифицированным персоналом, независимым по отношению к производственному персоналу, и оформляются отчетом;

4) адреса мест производства и хранения и дата начала изготовления.

3.3. Контроль сосудов

Нотифицированный орган осуществляет контроль сосудов или распоряжается о контроле образцов, отобранных произвольно через определяемые им произвольные промежутки времени для проверки качества внутреннего контроля сосуда, принимая во внимание, в частности*,* технологическую сложность сосудов и объемы производства. Проверяется соответствующая выборка образцов готовых сосудов, отобранных на месте производства нотифицированным органом, до введения их на рынок, и проводятся соответствующие испытания, как указано в соответствующих частях взаимосвязанных стандартов, и/или эквивалентные испытания, предусмотренные в других соответствующих технических спецификациях с целью проверки соответствия сосуда типу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ, и требованиям настоящего Технического регламента, которые к ним применяются. Нотифицированный орган также удостоверяется, что производитель эффективно проверяет сосуды серийного производства в соответствии с подпунктом 3) пункта 3.2.3.

Когда образец не соответствует приемлемому уровню качества, нотифицированный орган принимает соответствующие меры.

Применимая процедура отбора проб предназначена для определения, вписывается ли процесс производства сосудов в допустимые пределы в целях гарантирования соответствия сосуда.

Нотифицированный орган предоставляет Министерству экономики и, по запросу, другим нотифицированным органам, другим государствам-членам и Европейской комиссии копию оформленного им протокола инспекции.

Производитель во время производственного процесса и под ответственность нотифицированного органа наносит идентификационный номер нотифицированного органа.

3.4. Маркировка CE и декларация о соответствия

3.4.1. Производитель наносит маркировку CЕ на каждый сосуд в отдельности, который соответствует типу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ и который соответствует требованиям настоящего Технического регламента.

3.4.2. Производитель составляет письменную декларацию о соответствии для каждого типа сосуда и сохраняет для предоставления органу надзора за рынком в течение 10 лет после введения сосуда на рынок. Декларация о соответствия идентифицирует тип сосуда, для которого была составлена.

3.4.3. Копия декларации о соответствии предоставляется Министерству экономики или органу по надзору за рынком, по запросу.

3.5. Уполномоченный представитель

Обязательства производителя, установленные в пункте 3.4, могут быть выполнены уполномоченным представителем от своего имени и под его ответственность, при условии, что они будут указаны в мандате.

**4. Соответствие типовому образцу продукции, основанное на внутреннем контроле производства (модуль C)**

4.1. Соответствие типовому образцу продукции, основанное на внутреннем контроле производства, является частью процедуры оценки соответствия, согласно которой производитель выполняет обязательства, изложенные в пунктах 4.2 и 4.3, и гарантирует и заявляет, что данный сосуд соответствует описанию в сертификате испытания типа СЕ и отвечает требованиям настоящего Технического регламента, которые к ним применяются.

4.2. Производство

Производитель принимает все необходимые меры, чтобы производственный процесс и его контроль гарантировали соответствие изготовленных сосудов утвержденному типовому образцу, описанному в сертификате испытания типового образца СЕ, и отвечали требованиям настоящего Технического регламента, которые к ним применяются.

Перед началом изготовления производитель предоставляет нотифицированному органу, выдавшему сертификат испытания типового образца CЕ, всю необходимую информацию, в частности:

1) сертификаты, связанные с подходящим выбором сварочных процедур и сварщиков или операторов;

2) сертификат инспекции материалов, используемых при изготовлении деталей и компонентов, которые способствуют прочности сосуда;

3) отчет о проведенных проверках и испытаниях;

4) документ, описывающий производственные процессы и все заранее принятые систематические меры для обеспечения соответствия сосудов типу, описанному в сертификате испытания типового образца CЕ.

Данный документ включает:

1. описание средств производства и проверки, адекватные производству сосудов;
2. документ инспекции, описывающий соответствующие проверки и испытания, которые будут осуществляться в ходе производства, вместе с процедурами и периодичностью выполнения их;
3. обязательство проводить проверки и испытания в соответствии с документом инспекции и проводить для каждого изготовленного сосуда гидростатическое или пневматические испытание при испытательном давлении в 1,5 раза большем, чем проектное давление.

Эти проверки и испытания должны проводиться квалифицированным персоналом, независимым по отношению к производственному персоналу, и оформляются отчетом;

1. адреса мест производства и хранения и дата начала изготовления.

Нотифицированный орган рассматривает перед началом любого изготовления соответствующие документы в целях сертификации соответствия их сертификату испытания типового образца CЕ.

4.3. Маркировка CЕ и декларация о соответствии

4.3.1. Производитель наносит маркировку CЕ на каждый сосуд в отдельности, который соответствует типу, описанному в сертификате испытания типа СЕ и который соответствует требованиям настоящего Технического регламента.

4.3.2. Производитель составляет письменную декларацию о соответствии для каждого типа сосуда и сохраняет для предъявления Министерству экономики в течение 10 лет после введения сосуда на рынок. Декларация о соответствии идентифицирует тип сосуда, для которого была составлена.

4.3.3. Копия декларации о соответствии предоставляется Министерству экономики или органу по надзору за рынком, по запросу.

4.4. Уполномоченный представитель

Обязательства производителя, установленные в пункте 4.3, могут быть выполнены уполномоченным представителем от его имени и под его ответственность, при условии, что они будут указаны в мандате.