

ЗАТВЕРДЖЕНО  
постановою Кабінету Міністрів  
України  
від \_\_\_\_\_ 2016 р. № \_\_\_\_\_

**ТЕХНІЧНИЙ РЕГЛАМЕНТ**  
простих посудин високого тиску

Загальна частина

1. Технічний регламент простих посудин високого тиску (далі – Технічний регламент) встановлює вимоги до простих посудин високого тиску та їх обігу на ринку України.

Цей Технічний регламент розроблено на основі Директиви 2014/29/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 26 лютого 2014 р. про гармонізацію законодавства держав-членів стосовно надання на ринку простих посудин високого тиску.

2. Дія цього Технічного регламенту поширюється на посудини, які виготовляються серійно, з такими характеристиками:

1) посудини є зварними, призначеними для того, щоб піддаватися внутрішньому надлишковому тиску понад 0,5 бара, та для наповнення повітрям або азотом і не призначеними для вогневого нагріву;

2) деталі та вузли, що впливають на міцність посудини під тиском, повинні виготовлятися з якісної нелегованої сталі або нелегованого алюмінію, або ж алюмінієвих сплавів, не зміцнених шляхом старіння;

3) посудина повинна складатися з:

циліндричної частини із круговими поперечними перерізами, закритими випуклими назовні та/або плоскими днищами, що мають ту саму вісь обертання, що й циліндрична частина; або

двох випуклих назовні днищ з однією й тією ж віссю обертання;

4) максимальний робочий тиск посудини не повинен перевищувати 30 бар, а добуток цього тиску на об'єм посудини ( $PS \times V$ ) не повинен перевищувати 10000 бар x літр;

5) мінімальна робоча температура не повинна бути нижче мінус 50 °С, а максимальна робоча температура не повинна бути вище плюс 300 °С для сталевих посудин і плюс 100 °С для посудин з алюмінію або його сплавів.

3. Вимоги цього Технічного регламенту не поширюються на:

посудини, спеціально спроектовані для використання у сфері ядерних технологій, пошкодження яких може призвести до виділення радіоактивності;

посудини, спеціально призначені для встановлення на водних та повітряних суднах або приведення їх у рух;

вогнегасники.

4. У цьому Технічному регламенті терміни вживаються в такому значенні:

- 1) введення в обіг – надання посудини на ринку України в перший раз;
- 2) вилучення з обігу – будь-який захід, спрямований на запобігання наданню на ринку посудини, що знаходиться в ланцюгу постачання продукції;
- 3) виробник – будь-яка фізична чи юридична особа (резидент чи нерезидент України), яка виготовляє посудину або доручає її розроблення чи виготовлення та реалізує цю посудину під своїм найменуванням або торговельною маркою;
- 4) відкликання – будь-який захід, спрямований на забезпечення повернення посудини, яка вже була надана споживачу (користувачу);
- 5) гармонізований європейський стандарт – стандарт, який прийнятий однією з європейських організацій стандартизації на основі запиту, зробленого Європейською Комісією, та номер і назву якого опубліковано в „Офіційному віснику Європейського Союзу”;
- 6) знак відповідності технічним регламентам – маркування, за допомогою якого виробник вказує, що посудина відповідає вимогам, які застосовуються до зазначеної посудини та визначені в технічних регламентах, якими передбачене нанесення цього маркування;
- 7) імпортер – будь-яка фізична чи юридична особа – резидент України, яка вводить в обіг на ринку України посудину походженням з іншої країни;
- 8) картка контролю - документ, яким виробник засвідчує, що поставлена продукція відповідає вимогам замовлення, в якому він викладає результати внутрішньозаводських контрольних випробувань, зокрема, щодо хімічного складу та механічних характеристик, що проведені на продукції, виготовленій за одним й тим самим виробничим процесом, що й поставка, але не обов'язково на поставленій продукції;
- 9) максимальна робоча температура ( $T_{max}$ ) – найвища стабілізована температура, якої стінки посудини можуть досягти за нормальних умов експлуатації;
- 10) максимальний робочий тиск (PS) – максимальний надлишковий тиск, що може виникнути за нормальних умов експлуатації посудини;
- 11) межа текучості ( $R_{eT}$ ) – значення при максимальній робочій температурі  $T_{max}$ :

– верхньої точки текучості ( $R_{eH}$ ) для матеріалу як з нижньою так і з верхньою точками текучості;

– 0,2 відсотка умовної межі текучості ( $R_{p0,2}$ );

– 1,0 відсоток умовної межі текучості ( $R_{p1,0}$ ) у разі нелегованого алюмінію;

12) мінімальна робоча температура ( $T_{min}$ ) – найнижча стабілізована температура, якої стінки посудини можуть досягти за нормальних умов експлуатації;

13) надання на ринку – будь-яке платне або безоплатне постачання посудини для розповсюдження чи використання на ринку України в процесі здійснення господарської діяльності;

14) орган з оцінки відповідності – підприємство, установа, організація чи їх структурний підрозділ, що здійснює діяльність з оцінки відповідності, включаючи випробування, сертифікацію та інспектування;

15) оцінка відповідності – процес доведення того, що суттєві вимоги щодо безпечності цього Технічного регламенту, які стосуються посудини, були виконані;

16) партія посудин – кількість посудин, що становить **максимально** 3000 посудин одного типу;

17) розповсюджувач – будь-яка інша, ніж виробник або імпортер, фізична чи юридична особа в ланцюгу постачання продукції, яка надає посудину на ринку України;

18) розрахунковий тиск ( $P$ ) – надлишковий тиск, обраний виробником та використаний для визначення товщини деталей посудини, які перебувають під тиском;

19) серійне виробництво посудин – виготовлення більш ніж одної посудини одного й того ж типу протягом певного періоду в безперервному виробничому процесі відповідно до загального проекту та із застосуванням одного й того ж виробничого процесу;

20) суб'єкти господарювання – виробник, уповноважений представник, імпортер та розповсюджувач;

21) технічна специфікація – документ, що встановлює технічні вимоги, яким повинна відповідати посудина;

22) типоряди посудин – групи посудин, які відрізняються від прототипу лише діаметром за умови відповідності допустимим вимогам, зазначеним в пунктах 10 та 11 додатка 1 цього Технічного регламента, та/або довжиною їх циліндричної частини з такими обмеженнями:

- якщо прототип має одну або більше обечайок додатково до днищ, варіанти повинні мати щонайменше одну обечайку;

- якщо прототип має тільки два **випуклі** днища, варіанти не повинні мати обечайок.

Відмінності в довжині, що призвели до зміни отворів та/або проникнень, повинні бути показані на кресленні до кожного варіанту.

23) уповноважений представник – будь-яка фізична чи юридична особа – резидент України, яка одержала від виробника письмове доручення діяти від його імені стосовно визначених у цьому дорученні завдань.

У цьому Технічному регламенті терміни “введення в експлуатацію”, „орган, що призначає”, „презумпція відповідності”, „призначення”, „ризик”, „технічний регламент” вживаються у значеннях, наведених у Законі України „Про технічні регламенти та оцінку відповідності”; термін „неналежне застосування знака відповідності технічним регламентам” – у значенні, наведеному в Законі України „Про державний ринковий нагляд і контроль нехарчової продукції”; терміни „користувач”, „ланцюг постачання продукції”, „постачання продукції” – у значеннях, наведених в Законі України „Про загальну безпечність нехарчової продукції”; термін „національний стандарт” – у значенні, наведеному в Законі України „Про стандартизацію”.

#### Надання на ринку та введення в експлуатацію

5. Посудини можуть бути надані на ринку та введені в експлуатацію тільки в разі, якщо вони відповідають вимогам цього Технічного регламенту за умови належного монтажу, обслуговування та використання за своїм призначенням.

6. Вимоги нормативно-правових актів та нормативних документів щодо забезпечення захисту працівників під час експлуатації посудин не можуть передбачати модифікацію цих посудин у спосіб, не встановлений в цьому Технічному регламенті.

#### Суттєві вимоги

7. Посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар x літр, повинні відповідати суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1 до цього Технічного регламенту.

8. Посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) дорівнює або є меншим 50 бар x літр, повинні бути спроектовані та виготовлені відповідно до належної інженерної практики, яка застосовується в Україні.

## Вільний рух

9. Надання на ринку та введення в експлуатацію на території України посудин, що відповідають вимогам цього Технічного регламенту, не може бути заборонено або обмежено.

### Обов'язки виробників

10. Виробники при введенні в обіг своїх посудин, у яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, повинні забезпечувати, щоб вони були спроектовані та виготовлені відповідно до суттєвих вимог щодо безпечності, визначених у додатку 1 до цього Технічного регламенту.

Виробники при введенні в обіг своїх посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) дорівнює або є меншим 50 бар x літр, повинні забезпечувати, щоб вони були спроектовані та виготовлені відповідно до належної інженерної практики, яка застосовується в Україні.

11. У випадку посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, виробники повинні скласти технічну документацію, визначену в додатку 2 до цього Технічного регламенту, та проводити або доручати уповноваженому представнику проведення відповідної процедури оцінки відповідності відповідно до пунктів 38–40 цього Технічного регламенту.

Якщо відповідність посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, вимогам, які до неї застосовуються, була доведена зазначеною процедурою оцінки відповідності, виробники повинні скласти декларацію про відповідність та нанести знак відповідності технічним регламентам і написи, передбачені в пункті 2 додатка 3 до цього Технічного регламенту.

Виробники повинні забезпечувати, щоб на посудинах, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) дорівнює або є меншим 50 бар x літр, було нанесено написи, встановлені в пункті 1 додатка 3 до цього Технічного регламенту.

12. Виробники повинні зберігати технічну документацію та декларацію про відповідність протягом 10 років після введення посудини в обіг.

13. Виробники повинні забезпечувати застосування процедур, необхідних для підтримання відповідності серійного виробництва вимогам цього Технічного регламенту. Належним чином повинні враховуватися зміни в конструкції чи характеристиках посудин та зміни в національних стандартах, визначених у пункті 37 цього Технічного регламенту, або інших технічних специфікаціях, шляхом посилання на які декларується відповідність посудини.

У разі якщо це буде визнано доцільним стосовно ризиків, які становить посудина, виробники зобов'язані з метою захисту здоров'я та безпеки

споживачів (користувачів) проводити вибіркові **випробування** посудин, що надані на ринку, розглядати звернення споживачів (користувачів), **досліджувати** посудини, що не відповідають вимогам цього Технічного регламенту, і випадки відкликання посудини та за необхідності вести облік цих звернень, **невідповідних посудин і випадків їх відкликання**, а також інформувати розповсюджувачів про поточні результати такого моніторингу.

14. Виробники повинні забезпечувати, щоб на посудинах, які вони ввели в обіг, було зазначено тип і номер партії чи серійний номер, які уможливають їх ідентифікацію.

15. Виробники зобов'язані зазначати на посудині своє найменування, зареєстроване комерційне найменування чи зареєстровану торговельну марку (знак для товарів і послуг) та контактну поштову адресу. Адреса повинна вказувати на єдине місце, за яким можна зв'язатися з виробником. Контактні дані наводяться згідно з вимогами **закону про порядок** застосування мов.

16. Виробники зобов'язані забезпечувати супроводження посудини інструкціями та інформацією про безпечність, визначеними в пункті 4 додатка 3 до цього Технічного регламенту, які складені згідно з вимогами **закону про порядок** застосування мов. Зазначені інструкції та інформація про безпечність, а також будь-яке маркування повинні бути чіткими, зрозумілими та дохідливими.

17. Виробники, які вважають або мають підстави вважати, що посудина, яку вони ввели в обіг, не відповідає вимогам цього Технічного регламенту, зобов'язані негайно вжити **коригувальних** заходів, необхідних для приведення такої посудини у відповідність, вилучення її з обігу та/або її відкликання (у разі потреби). Якщо зазначена посудина становить ризик, виробники зобов'язані негайно повідомити про це відповідний орган державного ринкового нагляду та подати йому докладні відомості, зокрема про невідповідність такої посудини вимогам цього Технічного регламенту та будь-які вжиті **коригувальні** заходи.

18. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду виробники повинні надати йому всю інформацію та документацію (в паперовій та/або електронній формі), необхідну для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту, яка складається державною мовою. На вимогу зазначеного органу державного ринкового нагляду виробники повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять введені ними в обіг посудини.

#### Обов'язки уповноважених представників

19. Виробник може на підставі письмового доручення визначити уповноваженого представника.

Обов'язки, встановлені в пункті 10 цього Технічного регламенту, та обов'язок щодо складання технічної документації, встановлений в пункті 11

цього Технічного регламенту, не повинні включатися до предмету доручення, одержаного уповноваженим представником.

20. Уповноважений представник повинен виконувати завдання, визначені в дорученні, одержаному від виробника. Доручення повинно дозволяти уповноваженому представнику виконувати обов'язки, в тому числі такі:

зберігати декларацію про відповідність і технічну документацію для надання їх на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудини в обіг;

на вмотивований запит органу державного ринкового нагляду надавати цьому органу всю інформацію та документацію, необхідну для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту;

на вимогу органу державного ринкового нагляду співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять посудини, на які поширюється дія доручення, одержаного уповноваженим представником.

#### Обов'язки імпортерів

21. Імпортери повинні вводити в обіг лише посудини, які відповідають вимогам цього Технічного регламенту.

22. Перед введенням в обіг посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, імпортери повинні пересвідчитися в тому, що виробник провів відповідну процедуру оцінки відповідності, визначену в пунктах 38–40 цього Технічного регламенту, та склав технічну документацію, на цю посудину нанесено знак відповідності технічним регламентам і написи, передбачені в пунктах 1 та 2 додатка 3 до цього Технічного регламенту, вона супроводжується необхідними документами, а виробник виконав вимоги, визначені в пунктах 14 та 15 цього Технічного регламенту.

Якщо імпортер вважає або має підстави вважати, що посудина, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, не відповідає суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1 до цього Технічного регламенту, він повинен не вводити цю посудину в обіг до приведення її у відповідність. Якщо зазначена посудина становить ризик, імпортер повинен повідомити про це виробника та відповідний орган державного ринкового нагляду.

Перед уведенням в обіг посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) дорівнює або є меншим 50 бар x літр, імпортери повинні пересвідчитися в тому, що вона була спроектована та виготовлена відповідно до належної інженерної практики, яка застосовується в Україні, на цю посудину нанесено написи, передбачені в пункті 2 додатка 3 до

цього Технічного регламенту, а виробник виконав вимоги, визначені в пунктах 14 та 15 цього Технічного регламенту.

23. Імпортери зобов'язані зазначати своє найменування, зареєстроване комерційне найменування чи зареєстровану торговельну марку (знак для товарів і послуг) та контактну поштову адресу на посудині, а якщо це неможливо – в документі, що супроводжує цю посудину. Контактні дані наводяться згідно з вимогами **закону про порядок** застосування мов.

24. Імпортери зобов'язані забезпечувати супроводження посудини інструкціями та інформацією про безпечність, визначеними в пункті 4 додатка 3 до цього Технічного регламенту, які складені згідно з вимогами **закону про порядок** застосування мов.

25. Імпортери повинні забезпечувати, щоб умови зберігання чи транспортування посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар  $\times$  літр, поки вона перебуває під їх відповідальністю, не ставили під загрозу її відповідність **суттєвим** вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1 до цього Технічного регламенту.

26. У разі якщо це буде визнано доцільним стосовно ризиків, які становить посудина, імпортери зобов'язані з метою захисту здоров'я та безпеки споживачів (користувачів) проводити вибіркові **випробування** посудин, що надані на ринку, розглядати звернення споживачів (користувачів), **досліджувати** посудини, що не відповідають вимогам цього Технічного регламенту, і випадки відкликання посудини та за необхідності вести облік цих звернень, **невідповідних посудин і випадків їх відкликання**, а також інформувати розповсюджувачів про поточні результати такого моніторингу.

27. Імпортери, які вважають або мають підстави вважати, що посудина, яку вони ввели в обіг, не відповідає вимогам цього Технічного регламенту, зобов'язані негайно вжити **коригувальних** заходів, необхідних для приведення такої посудини у відповідність, вилучення її з обігу та/або її відкликання (у разі потреби). Якщо зазначена посудина становить ризик, імпортери зобов'язані негайно повідомити про це відповідний орган державного ринкового нагляду та подати йому докладні відомості, зокрема про невідповідність такої посудини вимогам цього Технічного регламенту та будь-які вжиті **коригувальних** заходи.

28. У випадку посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар  $\times$  літр, імпортери зобов'язані протягом 10 років після введення посудини в обіг зберігати копію декларації про відповідність для надання її на запити органів державного ринкового нагляду та забезпечувати можливість надання цим органам за їх запитом доступу до технічної документації.

29. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду імпортери повинні надати цьому органу всю інформацію та документацію (в паперовій та/або електронній формі), необхідну для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту, яка складається державною



мовою. На вимогу зазначеного органу державного ринкового нагляду імпортери повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять введені ними в обіг посудини.

#### Обов'язки розповсюджувачів

30. Розповсюджувачі при наданні посудини на ринку зобов'язані діяти відповідно до вимог цього Технічного регламенту.

31. Перед наданням на ринку посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, розповсюджувачі повинні перевірити, що на цю посудину нанесено знак відповідності технічним регламентам і написи, передбачені в пунктах 1 та 2 додатка 3 до цього Технічного регламенту, вона супроводжується необхідними документами, а також інструкціями та інформацією про безпечність, визначеними в пункті 4 додатка 3 до цього Технічного регламенту, які складені згідно з вимогами **закону про порядок** застосування мов, а виробник та імпортер виконали вимоги, визначені відповідно в пунктах 14, 15 та 23 цього Технічного регламенту.

Якщо розповсюджувач вважає або має підстави вважати, що посудина, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, не відповідає суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1 до цього Технічного регламенту, він повинен не надавати цю посудину на ринку до приведення її у відповідність. Якщо зазначена посудина становить ризик, розповсюджувач повинен повідомити про це виробника або імпортера, а також відповідний орган державного ринкового нагляду.

Перед наданням на ринку посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) дорівнює або є меншим 50 бар x літр, розповсюджувачі повинні перевірити, що на цю посудину нанесено написи, передбачені в пункті 2 додатка 3 до цього Технічного регламенту, вона супроводжується інструкціями та інформацією про безпечність, визначеними в пункті 4 додатка 3 до цього Технічного регламенту, які складені згідно з вимогами **закону про порядок** застосування мов, а виробник та імпортер виконали вимоги, визначені відповідно в пунктах 14, 15 та 23 цього Технічного регламенту.

32. Розповсюджувачі повинні забезпечувати, щоб умови зберігання чи транспортування посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, поки вона перебуває під їх відповідальністю, не ставили під загрозу її відповідність **суттєвим** вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1 до цього Технічного регламенту.

33. Розповсюджувачі, які вважають або мають підстави вважати, що посудина, яку вони надали на ринку, не відповідає вимогам цього Технічного регламенту, зобов'язані пересвідчитися у вжитті **коригувальних** заходів, необхідних для приведення такої посудини у відповідність, вилучення її з обігу та/або її відкликання (у разі потреби). Якщо зазначена посудина становить

ризик, розповсюджувачі зобов'язані негайно повідомити про це відповідний орган державного ринкового нагляду та подати цьому органу докладні відомості, зокрема про невідповідність такої посудини вимогам цього Технічного регламенту та будь-які вжиті **коригувальні** заходи.

34. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду розповсюджувачі повинні надавати йому всю інформацію та документацію (в паперовій та/або електронній формі), необхідну для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту. На вимогу зазначеного органу державного ринкового нагляду розповсюджувачі повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять надані ними на ринку посудини.

#### Випадки, в яких обов'язки виробників покладаються на імпортерів та розповсюджувачів

35. У разі якщо імпортер або розповсюджувач вводить посудину в обіг під своїм найменуванням чи торговельною маркою (знаком для товарів і послуг) або модифікує вже введену в обіг посудину в такий спосіб, що це може вплинути на її відповідність вимогам цього Технічного регламенту, він вважається виробником та повинен виконувати обов'язки виробника, встановлені в пунктах 10–18 цього Технічного регламенту.

#### Ідентифікація суб'єктів господарювання

36. Суб'єкти господарювання повинні надавати органам державного ринкового нагляду за їх запитом інформацію, що дозволяє ідентифікувати:

будь-якого суб'єкта господарювання, який поставив їм посудину;

будь-якого суб'єкта господарювання, якому вони поставили посудину.

Суб'єкти господарювання повинні бути в змозі надавати інформацію, визначену в цьому пункті, протягом 10 років після того, як їм було поставлено посудину, та протягом 10 років після того, як вони поставили посудину.

#### Презумпція відповідності посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр

37. Перелік національних стандартів, що є ідентичними гармонізованим європейським стандартам та відповідність яким надає презумпцію відповідності посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, суттєвим вимогам щодо безпеки, визначеним у додатку 1 до цього Технічного регламенту (далі – перелік національних стандартів), затверджується та оприлюднюється відповідно до **закону**.

Відповідність посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар х літр, стандартам, які включені до переліку національних стандартів, або їх частинам надає презумпцію відповідності цих посудин суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1 до цього Технічного регламенту, які охоплюються такими стандартами чи їх частинами.

### Процедури оцінки відповідності

38. Перед початком виробництва посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар х літр, повинні пройти процедуру експертизи типу (модуль В), встановлену в пунктах 1–10 додатку 2 до цього Технічного регламенту, з урахуванням такого:

щодо посудин, виготовлених відповідно до стандартів з переліку національних стандартів, за вибором виробника застосовується один із двох способів:

– оцінка адекватності технічного проекту посудини шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів без експертизи зразка (модуль В – експертиза проекту типу);

– оцінка адекватності технічного проекту посудини шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів з дослідженням прототипу – зразка запланованої до виробництва укомплектованої посудини (модуль В – експертиза виготовленого типового зразка).

щодо посудин, виготовлених без застосування або лише з частковим застосуванням стандартів з переліку національних стандартів, зазначених у пункті 37 цього Технічного регламенту, виробник зобов'язаний надати для експертизи прототип–зразок запланованої до виробництва укомплектованої посудини та технічну документацію і підтвердні докази для експертизи та оцінки адекватності технічного проекту посудини (модуль В – експертиза виготовленого типового зразка).

39. Перед введенням в обіг посудини підлягають таким процедурам оцінки відповідності:

а) у разі якщо добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) більше 3000 бар х літр, застосовується процедура відповідності типові на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуваннями посудин під наглядом (модуль С1), встановлена в пунктах 11–19 додатку 2 до цього Технічного регламенту;

б) у разі якщо добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 200 бар х літр, але не перевищує 3000 бар х літр, за вибором виробника застосовується одна з двох процедур:

– процедура відповідності типові на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуваннями посудин під наглядом (модуль С1), установлена в пунктах 11–19 додатку 2 до цього Технічного регламенту;

– процедура відповідності типові на основі внутрішнього контролю виробництва з контрольними перевітками посудин через довільні інтервали часу (модуль С2), установлена в пунктах 20–28 додатку 2 до цього Технічного регламенту;

в) у разі якщо добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) не перевищує 200 бар x літр, але перевищує 50 бар x літр, за вибором виробника застосовується одна з двох процедур:

– процедура відповідності типові на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуваннями посудин під наглядом (модуль С1), установлена в пунктах 11–19 додатку 2 до цього Технічного регламенту;

– процедура відповідності типові на основі внутрішнього контролю виробництва (модуль С), установлена в пунктах 29–34 додатку 2 до цього Технічного регламенту.

40. Звіти і кореспонденція, що стосуються процедур оцінки відповідності, зазначених у пунктах 38 та 39 цього Технічного регламенту, повинні складатися згідно із вимогами **закону про порядок** застосування мов.

#### Декларація про відповідність

41. У декларації про відповідність заявляється про те, що виконання суттєвих вимог щодо безпечності, визначених у додатку 1 до цього Технічного регламенту, було доведено.

42. Декларація про відповідність повинна складатися згідно із примірною структурою, встановленою в додатку 4 до цього Технічного регламенту, містити відомості, визначені у відповідних модулях, встановлених у додатку 2 до цього Технічного регламенту, та постійно оновлюватися. Декларація про відповідність складається державною мовою, а в разі якщо вона була складена іншою мовою – перекладена на державну мову.

43. У разі якщо на посудину поширюється дія кількох технічних регламентів, що вимагають складання декларації про відповідність, повинна бути складена єдина декларація про відповідність стосовно всіх таких технічних регламентів. В такій декларації про відповідність повинні бути зазначені відповідні технічні регламенти, включаючи відомості про їх офіційне опублікування.

44. Виробник шляхом складання декларації про відповідність бере на себе відповідальність за відповідність посудини вимогам, установленим у цьому Технічному регламенті.

## Загальні принципи маркування знаком відповідності технічним регламентам

45. Знак відповідності технічним регламентам застосовується згідно із загальними принципами маркування зазначеним знаком, установленими **законом**.

## Правила та умови нанесення знака відповідності технічним регламентам і написів

46. Знак відповідності технічним регламентам і написи, визначені в пунктах 1 та 2 додатка 3 до цього Технічного регламенту, повинні наноситися на посудину або на її табличку з технічними даними таким чином, щоб вони були видимими, розбірливими і незмивними.

47. Знак відповідності технічним регламентам повинен наноситися перед введенням посудини в обіг.

48. Після знака відповідності технічним регламентам повинен наноситися ідентифікаційний номер призначеного органу, що був залучений на етапі контролю виробництва.

Ідентифікаційний номер такого призначеного органу наноситься ним самостійно або згідно з його інструкціями – виробником чи його уповноваженим представником

49. Після знака відповідності технічним регламентам та ідентифікаційного номеру призначеного органу може бути нанесене маркування, що вказує на особливий ризик або використання.

50. Обмежувальні (корегувальні) заходи в разі неналежного застосування знака відповідності технічним регламентам вживаються в установленому **законом** порядку.

## Призначення органів з оцінки відповідності

51. Призначення органів з оцінки відповідності для виконання ними як третіми сторонами завдань з оцінки відповідності згідно з цим Технічним регламентом здійснюється відповідно до **закону**.

52. Для цілей призначення органи з оцінки відповідності повинні відповідати загальним вимогам до призначених органів з оцінки відповідності (далі – призначений орган), установленим **законом**, та спеціальним вимогам до призначених органів, установленим у пунктах 52–60 цього Технічного регламенту.

## Спеціальні вимоги до призначених органів

53. Орган з оцінки відповідності повинен бути третьою стороною, незалежною від **особи, яка надає посудину, та від особи, яка заінтересована в такій посудині як споживач чи користувач.**

Орган з оцінки відповідності, **який є членом** об'єднання підприємців, яке представляє юридичних осіб та/або фізичних осіб – підприємців, що беруть участь у проектуванні, виготовленні, постачанні, складанні, використанні чи обслуговуванні посудин, які оцінює такий орган, може вважатися третьою стороною за умови доведення незалежності цього органу та відсутності будь-якого конфлікту інтересів.

54. Орган з оцінки відповідності, його **керівник, заступники керівника** та персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності, не повинні бути проектувальником, виробником, імпортером, розповсюджувачем, монтажником, покупцем, власником, користувачем чи відповідальним за обслуговування посудин, які вони оцінюють, або представником будь-якої з цих сторін. Зазначена вимога не виключає використання оцінюваних посудин, які є необхідними для роботи органу з оцінки відповідності, чи використання таких посудин в особистих цілях.

Орган з оцінки відповідності, його **керівник, заступники керівника** та персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності, не повинні брати безпосередньої участі у проектуванні, виготовленні чи конструюванні, реалізації, монтажі, використанні чи обслуговуванні посудин, які вони оцінюють, або представляти сторони, що беруть участь у цій діяльності. Вони не повинні займатися будь-якою діяльністю, яка може суперечити незалежності їх суджень або їх добросовісності стосовно діяльності з оцінки відповідності, на здійснення якої вони призначаються чи призначені. Ця вимога, зокрема, стосується послуг з консультування.

Органи з оцінки відповідності повинні забезпечувати, щоб діяльність залучених ними дочірніх підприємств або субпідрядників не впливала на конфіденційність, об'єктивність чи неупередженість діяльності з оцінки відповідності цих органів.

55. Органи з оцінки відповідності та їх персонал повинні здійснювати діяльність з оцінки відповідності з **належним чином та із забезпеченням технічної компетентності** у визначеній галузі та бути вільними від будь-якого тиску і спонукань, зокрема, фінансового характеру, які могли би впливати на їх судження чи результати їх діяльності з оцінки відповідності, особливо з боку осіб чи груп осіб, заінтересованих у результатах цієї діяльності.

56. Орган з оцінки відповідності повинен бути здатним виконувати всі завдання з оцінки відповідності, закріплені за ним згідно з пунктом 14 додатка 1 і додатком 2 до цього Технічного регламенту та стосовно яких він призначається чи був призначений, незалежно від того, чи ці завдання

виконуються самим органом з оцінки відповідності, чи від його імені та під його відповідальність.

Орган з оцінки відповідності в будь-який час і для кожної процедури оцінки відповідності та кожного виду посудини, стосовно яких він призначається чи був призначений, повинен мати необхідні:

персонал з технічними знаннями та достатнім і відповідним досвідом для виконання завдань з оцінки відповідності;

описи процедур, згідно з якими здійснюється оцінка відповідності, що забезпечують прозорість і відтворюваність цих процедур. Орган з оцінки відповідності повинен застосовувати відповідні політики та процедури, що дозволяють розрізняти завдання, які він виконує як призначений орган, та іншу діяльність;

процедури для здійснення діяльності з оцінки відповідності з належним урахуванням величини суб'єкта господарювання, що замовляє роботи з оцінки відповідності, галузі, в якій він діє, його структури, ступеня складності технології виробництва відповідної продукції та масового чи серійного характеру виробничого процесу.

Орган з оцінки відповідності повинен мати засоби, необхідні для виконання в належний спосіб технічних і адміністративних завдань, пов'язаних із діяльністю з оцінки відповідності, а також мати доступ до всього іншого необхідного обладнання чи **матеріально-технічної бази**.

57. Персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності, повинен мати:

грунтовну технічну і професійну підготовку, що охоплює всю діяльність з оцінки відповідності, стосовно якої орган з оцінки відповідності призначається чи був призначений;

**достатні** знання вимог, що стосуються **робіт з оцінки відповідності**, які вони проводять, та відповідні повноваження для **їх проведення**;

відповідні знання та розуміння суттєвих вимог щодо безпечності, визначених у додатку 1 до цього Технічного регламенту, стандартів з переліку національних стандартів, що застосовуються, а також відповідних положень законодавства України та Європейського Союзу щодо умов реалізації посудин;

вміння складати сертифікати, протоколи та звіти, які підтверджують проведення оцінок відповідності.

58. Повинна бути гарантована неупередженість органів з оцінки відповідності, їх **керівника, заступників керівника** та персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності.

**Оплата праці керівника, заступників керівника** органу з оцінки відповідності та його персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки

відповідності, не повинна залежати від кількості проведених оцінок відповідності чи їх результатів.

59. Персонал органу з оцінки відповідності повинен **зберігати** комерційну таємницю стосовно всієї інформації, одержаної під час виконання своїх завдань згідно з пунктом 14 додатка 1 і додатком 2 до цього Технічного регламенту, крім надання цієї інформації державним органам у визначених законодавством випадках. Повинні бути захищені права власності суб'єктів господарювання на їх власну інформацію.

60. Органи з оцінки відповідності повинні брати участь у відповідній діяльності із стандартизації або забезпечувати інформованість свого персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності, про таку діяльність.

Призначені органи повинні брати участь у діяльності секторальної групи (секторальних груп) призначених органів, утвореної (утворених) згідно з пунктом 73 цього Технічного регламенту, забезпечувати інформованість свого персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності, про таку діяльність, а також повинні застосовувати документи, підготовлені за результатами роботи зазначеної групи (зазначених груп), як загальні настанови.

Залучення призначеними органами субпідрядників та дочірніх підприємств

61. У разі якщо призначений орган залучає до виконання конкретних робіт, пов'язаних з оцінкою відповідності, субпідрядника або дочірнє підприємство, він повинен пересвідчитися у відповідності зазначеного субпідрядника чи дочірнього підприємства вимогам, визначеним у пунктах 52–60 цього Технічного регламенту, та повідомити про це орган, що призначає.

62. Призначені органи несуть повну відповідальність за роботи, що виконуються субпідрядниками або дочірніми підприємствами, незалежно від їх місцезнаходження.

63. Субпідрядник або дочірнє підприємство можуть бути залучені до виконання робіт з оцінки відповідності лише за згодою замовника.

64. Призначені органи повинні зберігати для надання на запити органу, що призначає, відповідні документи стосовно оцінювання кваліфікації залучених субпідрядників чи дочірніх підприємств і робіт, що виконуються ними згідно з пунктом 14 додатка 1 і додатком 2 до цього Технічного регламенту.

Обов'язки призначених органів стосовно їх діяльності

65. Призначені органи повинні проводити оцінки відповідності згідно з процедурами оцінки відповідності, визначеними в додатку 2 до цього Технічного регламенту.



66. Оцінки відповідності повинні проводитися у пропорційний спосіб, без покладання зайвого навантаження на суб'єктів господарювання.

Призначені органи повинні здійснювати свою діяльність з належним урахуванням величини суб'єкта господарювання, що замовляє роботи з оцінки відповідності, галузі, в якій він діє, його структури, ступеня складності технології виробництва відповідної посудини та масового чи серійного характеру виробничого процесу.

Водночас, призначені органи повинні дотримуватися ступеня вимогливості та рівня захисту, що є необхідними для відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту.

67. У разі якщо призначений орган вважає, що виробником не були виконані суттєві вимоги щодо безпечності, визначені в додатку 1 до цього Технічного регламенту, відповідних стандартах з переліку національних стандартів чи інших технічних специфікаціях, зазначений орган повинен вимагати від виробника вжиття відповідних коригувальних заходів та не видавати сертифікат.

68. У разі якщо під час проведення моніторингу відповідності після видачі сертифіката призначений орган виявить, що посудина вже не відповідає вимогам, зазначений орган повинен вимагати від виробника вжиття відповідних коригувальних заходів і в разі необхідності призупинити або скасувати сертифікат.

69. У разі якщо коригувальних заходів не було вжито або вони не дали необхідних результатів, призначений орган залежно від обставин повинен обмежити сферу, призупинити або скасувати будь-які сертифікати.

#### Апеляції на рішення призначених органів

70. Подання та розгляд апеляцій на рішення призначених органів здійснюються відповідно до законодавства.

#### Обов'язки призначених органів стосовно надання інформації

71. Призначені органи повинні інформувати орган, що призначає, про:

будь-які відмови у видачі, обмеження сфери, призупинення дії або скасування сертифікатів;

будь-які обставини, що впливають на сферу та умови призначення цих органів;

будь-які запити щодо надання інформації стосовно діяльності з оцінки відповідності, одержані ними від органів державного ринкового нагляду.

На запит органу, що призначає, призначені органи також повинні інформувати його про діяльність з оцінки відповідності, здійснену в межах

сфери їх призначення, та будь-яку іншу здійснену діяльність, включаючи транскордонну діяльність та роботи за договорами субпідряду.

72. Призначені органи повинні надавати іншим органам з оцінки відповідності, які призначені згідно з цим Технічним регламентом та здійснюють подібну діяльність з оцінки відповідності, що охоплює такі самі посудини, відповідну інформацію з питань, які стосуються негативних результатів оцінки відповідності, а на запит – також позитивних результатів оцінки відповідності.

#### Координація призначених органів

73. Відповідна координація та співпраця між органами з оцінки відповідності, призначеними згідно з цим Технічним регламентом, впроваджуються та належним чином функціонують у формі секторальної групи (секторальних груп) призначених органів.

Призначені органи повинні брати участь у роботі секторальної групи (секторальних груп) призначених органів безпосередньо або через визначених представників.

#### Державний ринковий нагляд і державний контроль посудин

74. Державний ринковий нагляд і державний контроль введених в обіг посудин здійснюються відповідно до **закону** з урахуванням вимог цього Технічного регламенту.

75. Заходи щодо усунення формальної невідповідності вживаються в разі, якщо орган державного ринкового нагляду встановить будь-яку таку невідповідність:

знак відповідності технічним регламентам було нанесено з порушенням загальних принципів маркування зазначеним знаком, установлених **закonom**, або вимог пунктів 46–50 цього Технічного регламенту;

не було нанесено знак відповідності технічним регламентам;

ідентифікаційний номер призначеного органу, залученого на етапі контролю виробництва, було нанесено з порушенням вимог пунктів 46–50 цього Технічного регламенту або не було нанесено;

не були нанесені написи, передбачені в пункті 2 додатка 3 до цього Технічного регламенту, або вони були нанесені з порушенням вимог пунктів 46–50 цього Технічного регламенту та пункту 2 додатка 3 до цього Технічного регламенту;

не було складено декларацію про відповідність;

декларацію про відповідність було складено з порушенням вимог;

органу державного ринкового нагляду не надано доступу до технічної документації або вона є неповною;

інформація, визначена в пунктах 15 або 23 цього Технічного регламенту, відсутня, є неправдивою або неповною;

не виконано будь-яку іншу з адміністративних вимог, установлених у пунктах 10–18 або 21–29 цього Технічного регламенту.

#### Таблиця відповідності

76. Таблиця відповідності положень Директиви 2014/29/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 26 лютого 2014 року про гармонізацію законодавства держав-членів стосовно надання на ринку простих посудин високого тиску та цього Технічного регламенту наведена в додатку 5 до цього Технічного регламенту.

---

## СУТТЄВІ ВИМОГИ ЩОДО БЕЗПЕЧНОСТІ

### ВИМОГИ ДО МАТЕРІАЛІВ

1. Матеріали повинні відбиратися відповідно до призначення простих посудин високого тиску (далі – посудина) та згідно з пунктами 2 – 7 цього додатка.

#### Частини посудин, які перебувають під тиском

2. Матеріали, призначені для виготовлення частин посудин, які перебувають під тиском, повинні бути:

придатними до зварювання;

пластичними та в'язкими, щоб утворення тріщини при мінімальній робочій температурі не призвело або до дроблення, або до крихкого руйнування;

стійкими до старіння.

Матеріали для сталевих посудин повинні додатково відповідати вимогам, установленим у пункті 3 цього додатка, а матеріали для посудин з алюмінію або алюмінієвих сплавів – вимогам, установленим у пункті 4 цього додатка.

Зазначені матеріали повинні супроводжуватися карткою контролю, складеною виробником матеріалів.

#### Сталеві посудини

3. Якісні нелеговані сталі, що використовуються для виготовлення посудин, повинні відповідати таким вимогам:

1) бути некиплячими і постачатися після термічної обробки методом нормалізації або в еквівалентному стані;

2) вміст вуглецю в кожному виробі повинен становити менш як 0,25 відсотка, а вміст сірки чи фосфору – менш як 0,05 відсотка;

3) мати такі механічні властивості для кожного виробу:

максимальна границя міцності на розрив ( $R_{m, max}$ ) повинна становити менш як  $580 \text{ Н/мм}^2$ ;

відносне видовження після розриву повинно становити:

- якщо випробувальні зразки відбираються паралельно напрямку прокатки, то при товщині, що перевищує або дорівнює 3 мм,  $A$  перевищує або дорівнює 22 відсоткам, а при товщині менше 3 мм  $A_{80 \text{ мм}}$  перевищує або дорівнює 17 відсоткам;

- якщо випробувальні зразки відбираються перпендикулярно до напрямку прокатки, то при товщині, що перевищує або дорівнює 3 мм,  $A$  перевищує або дорівнює 20 відсоткам, а при товщині менше 3 мм  $A_{80 \text{ мм}}$  перевищує або дорівнює 15 відсоткам;

- середня ударна в'язкість (KCV) для трьох поздовжніх випробувальних зразків при мінімальній робочій температурі повинна становити не менш як 35 Дж/см<sup>2</sup>. Лише одне з цих трьох значень може становити менш як 35 Дж/см<sup>2</sup>, але не менш як 25 Дж/см<sup>2</sup>. У разі використання сталей для виготовлення посудин, мінімальна робоча температура яких є нижчою ніж мінус 10 °С, а товщина стінок перевищує 5 мм, зазначена властивість підлягає перевірці.

#### Алюмінієві посудини

4. У нелегованому алюмінії, що використовується для виготовлення посудин, вміст алюмінію повинен становити не менш як 99,5 відсотка, а алюмінієві сплави, зазначені в підпункті 2 пункту 2 Технічного регламенту, повинні мати достатню стійкість до міжкристалічної корозії при максимальній робочій температурі.

Водночас зазначені матеріали повинні задовольняти таким вимогам:

постачатися у відпаленому стані;

мати такі механічні характеристики для кожного виробу:

– максимальна границя міцності на розрив ( $R_{m, \text{max}}$ ) повинна становити не більш як 350 Н/мм<sup>2</sup>;

– відносне видовження після розриву повинно становити:

$A$  перевищує або дорівнює 16 відсоткам у разі якщо випробувальний зразок відбирається паралельно напрямку прокатки;

$A$  перевищує або дорівнює 14 відсоткам у разі якщо випробувальний зразок відбирається перпендикулярно до напрямку прокатки.

#### Зварювальні матеріали

5. Зварювальні матеріали, що використовуються для виконання зварних швів на посудині або для виготовлення посудини, повинні бути відповідними за призначенням та сумісними із зварюваними матеріалами.

Елементи конструкції, що впливають на міцність посудини

6. Елементи конструкції посудини, що впливають на її міцність (болти, гайки тощо), повинні виготовлятися з матеріалів, зазначених у пунктах 2–4 цього додатка, або з інших видів сталі, алюмінію чи відповідних алюмінієвих сплавів, сумісних з матеріалами, що використовуються для виготовлення частин посудини, які перебувають під тиском.

Інші матеріали повинні при мінімальній робочій температурі мати відповідне відносне видовження після розриву та в'язкість.

Частини посудин, які не перебувають під тиском

7. Усі частини зварних посудин, які не перебувають під тиском, повинні бути виготовлені з матеріалів, що сумісні з матеріалами елементів посудини, до яких такі частини приварені.

### ВИМОГИ ДО РОЗРОБЛЕННЯ ПОСУДИНИ

8. Під час розроблення посудини виробник повинен визначити її призначення, за яким вона буде використовуватися, та вибрати:

мінімальну робочу температуру ( $T_{\min}$ );

максимальну робочу температуру ( $T_{\max}$ );

максимальний робочий тиск (PS).

При цьому, якщо була вибрана мінімальна робоча температур, що перевищує мінус 10 °С, властивості, що вимагаються від матеріалів, повинні зберігатися при температурі мінус 10 °С.

Виробник повинен також враховувати такі вимоги:

забезпечення можливості огляду посудин зсередини;

забезпечення можливості спорожнення посудин;

забезпечення збереження механічних властивостей посудини протягом усього періоду її використання за призначенням;

забезпечення адекватного захисту посудин від корозії з урахуванням їх призначення.

Виробник повинен враховувати той факт, що за умов передбачуваного використання:

посудини не повинні піддаватися напругам, які можуть зменшити їх безпечність при використанні;

внутрішній тиск не повинен постійно перевищувати максимальний робочий тиск (PS). При цьому допускається його миттєве перевищення до 10 відсотків.

Кругові та поздовжні шви повинні виконуватися з використанням зварних швів з повним проплавленням або зварних швів з еквівалентною ефективністю. Випуклі днища, крім напівсферичних, повинні мати циліндричну кромку.

#### Товщина стінок посудин

9. У разі якщо добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) не перевищує 3000 бар х літр, виробник для визначення товщини стінок посудини повинен обрати один з методів, описаних у пунктах 10 та 11 цього додатка. У разі якщо добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 3000 бар х літр або якщо максимальна робоча температура перевищує плюс 100 °С, товщина стінок посудини повинна визначатися методом, описаним у пункті 11 цього додатка.

При цьому, фактична товщина стінок циліндричної частини та днищ повинна становити не менш як 2 міліметри для сталевих посудин та не менш як 3 міліметри для посудин з алюмінію чи алюмінієвих сплавів.

#### Розрахунковий метод

10. Мінімальна товщина частин посудини, які перебувають під тиском, повинна обчислюватися з урахуванням інтенсивності напружень і таких вимог:

розрахунковий тиск для врахування не повинен бути меншим від обраного максимального робочого тиску ( $PS$ );

допустиме загальне напруження мембрани не повинне перевищувати менше з значень 0,6 межі текучості ( $R_{eT}$ ) чи 0,3 границі міцності на розрив ( $R_m$ ). Для визначення допустимого напруження виробник повинен використовувати мінімальні значення межі текучості ( $R_{eT}$ ) та границі міцності на розрив ( $R_m$ ) гарантовані виробником матеріалів.

У випадку коли циліндрична частина посудини має один чи кілька поздовжніх зварних швів, виконаних із використанням неавтоматичного способу заварювання, товщина стінок, обчислена як зазначено в абзаці першому, повинна бути помножена на коефіцієнт 1,15.

#### Експериментальний метод

11. Товщина стінок повинна визначатися таким чином, щоб посудини при температурі навколишнього середовища могли б витримувати тиск, що дорівнює не менш як п'ятикратному максимальному робочому тиску, з показником залишкової кільцевої деформації не більше 1 відсотку.

## ВИМОГИ ДО ВИРОБНИЧИХ ПРОЦЕСІВ

12. Посудини повинні розроблятися та підлягати виробничому контролю згідно з пунктами 11–28 або 29–34 додатка 2 до Технічного регламенту.

### Підготовка складових частин

13. Підготовка складових частин (формування, заокруглення країв тощо) не повинна призводити до утворення поверхневих дефектів, тріщин чи змін механічних характеристик, що можуть негативно вплинути на безпечність посудин.

### Зварні шви на частинах, які перебувають під тиском

14. Характеристики зварних швів на деталях посудин, які перебувають під тиском, і прилеглих до них зон повинні бути таким ж, що і характеристики зварювальних матеріалів та не повинні мати жодних поверхневих чи внутрішніх дефектів, що негативно впливають на безпечність посудин.

Зварні шви повинні виконуватися кваліфікованими зварниками або операторами, які мають належний рівнем компетентності, та згідно із схваленими технологічними процесами зварювання. Зазначені схвалення та кваліфікаційні тести проводяться призначеними органами.

Виробник також повинен під час процесу виробництва забезпечувати сталу якість зварних швів шляхом проведення необхідних випробувань з використанням належних процедур. Такі випробування повинні оформлятися протоколами.

## ВВЕДЕННЯ ПОСУДИН В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

15. При введенні в експлуатацію посудини повинні супроводжуватися складеними виробником інструкціями, визначеними в пункті 4 додатка 3 до Технічного регламенту.

---



ПРОЦЕДУРИ ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ  
ЕКСПЕРТИЗА ТИПУ  
(модуль В)

1. Експертиза типу є частиною процедури оцінки відповідності, в якій призначений орган з оцінки відповідності (далі – призначений орган) досліджує технічний проект посудини та підтверджує і засвідчує, що технічний проект посудини відповідає вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначеної посудини.

2. Експертиза типу виконується відповідно до пунктів 38–40 Технічного регламенту одним з наступних способів:

– оцінка адекватності технічного проекту посудини шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів, зазначених в пункті 3 цього додатка, з дослідженням прототипу – зразка запланованої до виробництва укомплектованої посудини („експертиза виготовленого типового зразка”);

– оцінка адекватності технічного проекту посудини шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів, зазначених в пункті 3 цього додатка, без експертизи прототипу посудини („експертиза проекту типу”).

3. Виробник подає заявку на експертизу типу одному із призначених органів за власним вибором.

Заявка повинна включати:

1) найменування та адресу виробника, а в разі подання заявки уповноваженим представником, – також його найменування та адресу;

2) письмову заяву про те, що така ж заявка не була подана до жодного іншого призначеного органу;

3) технічну документацію. Технічна документація повинна давати можливість оцінити відповідність посудини застосовним вимогам Технічного регламенту та повинна включати адекватний аналіз та оцінку ризику (ризиків).

У технічній документації повинні бути вказані застосовні вимоги та охоплені, наскільки це стосується такої оцінки, проектування, виготовлення та застосування посудини. Технічна документація повинна, де це буде доречно, містити принаймні такі складові:

загальний опис посудини;

технічний проект і виробничі креслення, а також схеми компонентів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння зазначених креслень і схем та застосування посудини;

список стандартів, застосованих повністю чи частково, з переліку національних стандартів, відповідність яким надає посудинам презумпцію відповідності суттєвим вимогам, а в разі, якщо зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам Технічного регламенту, включаючи список інших відповідних технічних специфікацій, що були застосовані. У випадку часткового застосування стандартів з переліку національних стандартів у технічній документації повинні бути вказані їх частини, які були застосовані;

результати виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколи випробувань;

інструкції і інформація щодо безпечності, зазначені в пункті 2 додатку 3 до Технічного регламенту;

документ з описом:

- вибраних матеріалів;
- вибраних процесів зварювання;
- вибраних перевірок;
- будь-які істотні подробиці стосовно конструкції посудини;

4) у разі якщо це застосовно – зразок прототипу посудин, запланованих до виробництва. Призначений орган може затребувати додаткові зразки прототипу посудин, якщо це необхідно для виконання програми випробувань;

5) підтвердні докази для доведення адекватності рішення технічного проекту. Зазначені підтвердні докази повинні включати будь-які документи, що були використані, насамперед у разі коли не були застосовані повністю відповідні стандарти з переліку національних стандартів. У разі необхідності підтвердні докази повинні включати результати випробувань, проведених згідно із іншими відповідними технічними специфікаціями акредитованою випробувальною лабораторією виробника або від його імені та під його відповідальність – іншою випробувальною лабораторією.

У разі дослідження прототипу посудини до технічної документації повинні також бути включені:

свідоцтва/атестати про прийнятну оцінку процесів зварювання та кваліфікацію зварників чи операторів зі зварки;

звіт про контроль застосованих матеріалів для виготовлення частин та компонентів, що забезпечують міцність посудини;

протокол виконаних перевірок і випробувань або описи планових перевірок.

#### 4. Призначений орган:

стосовно посудини:

– проводить експертизу технічної документації та підтвердних доказів з метою оцінки адекватності технічного проекту посудини;

стосовно прототипу (прототипів) посудини:

– перевіряє, що прототип (прототипи) посудини був (були) виготовлений у відповідності із технічною документацією і що посудину (посудини) можна безпечно використовувати в передбачених для неї робочих умовах, а також ідентифікує елементи посудини, що були розроблені згідно з застосованими положеннями відповідних стандартів з переліку національних стандартів, та елементи, що були розроблені відповідно до інших технічних специфікацій;

– проводить відповідні дослідження і випробування або доручає їх проведення для перевірки того, що обрані виробником для застосування рішення відповідних національних стандартів з переліку національних стандартів були застосовані ним правильно;

– проводить відповідні дослідження і випробування або доручає їх проведення для перевірки того, що у разі не застосування рішень відповідних стандартів з переліку національних стандартів прийняті виробником рішення про застосування інших відповідних технічних специфікацій задовольняють відповідним суттєвим вимогам щодо безпечності;

– погоджує з виробником місце проведення досліджень і випробувань.

5. Призначений орган складає звіт про оцінку, в якому наводяться дані про діяльність згідно з пунктом 4 цього додатка та її результати. Без шкоди для своїх обов'язків стосовно органу, що призначає, призначений орган оприлюднює повністю чи частково зміст зазначеного звіту лише за згодою виробника.

6. У разі якщо тип посудини відповідає вимогам Технічного регламенту, призначений орган видає виробнику сертифікат експертизи типу. У цьому сертифікаті зазначаються найменування і адреса виробника, висновки експертизи, умови дійсності сертифіката (якщо такі є) та дані, необхідні для ідентифікації затвердженого типу. До сертифіката експертизи типу можуть додаватися один чи більше додатків.

У сертифікаті експертизи типу та додатках до нього повинна міститися вся відповідна інформація, яка дає змогу оцінювати відповідність виготовлених посудин дослідженому типу та здійснювати контроль під час експлуатації. У зазначеному сертифікаті повинні також визначатися будь-які умови, від виконання яких може залежати його видача, та він повинен супроводжуватися описами та кресленнями, необхідними для ідентифікації затвердженого типу.

У разі якщо тип посудини не задовольняє застосовним вимогам Технічного регламенту, призначений орган повинен відмовити у видачі

сертифіката експертизи типу та повідомити відповідно про це заявника з наданням докладного обґрунтування своєї відмови.

7. Призначений орган повинен постійно відслідковувати будь-які зміни в загально визнаному сучасному стані розвитку науки і техніки, які вказують на те, що затверджений тип посудини може вже не відповідати застосовним вимогам Технічного регламенту, та повинен визначити, чи такі зміни потребують подальшого дослідження. Якщо це так, призначений орган повинен повідомити відповідно про це виробника.

Виробник повинен інформувати призначений орган, який зберігає технічну документацію стосовно сертифіката експертизи типу, про всі модифікації затвердженого типу, що можуть вплинути на відповідність посудини **суттєвим** вимогам щодо безпечності або на умови дійсності цього сертифіката. Такі модифікації потребують додаткового затвердження у формі доповнення до первинного сертифіката експертизи типу.

8. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним сертифікати експертизи типу та/або будь-які доповнення до них, а також періодично чи на запит органу, що призначає, надавати йому список таких сертифікатів та/або будь-яких доповнень до них, у видачі яких цей призначений орган відмовив або призупинив їх дію чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про сертифікати експертизи типу та/або будь-які доповнення до них, у видачі яких цей призначений орган відмовив або які він скасував, призупинив їх дію чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним такі сертифікати та/або доповнення до них.

Орган, що призначає відповідні органи державного ринкового нагляду та інші призначені органи мають право за запитами одержувати копію сертифікатів експертизи типу та/або доповнень до них. Органи, що призначають, та відповідні органи державного ринкового нагляду мають право за запитами одержувати копію технічної документації та результати досліджень, проведених призначеним органом. Призначений орган зберігає копію сертифіката експертизи типу, додатків і доповнень до нього, а також технічний файл, включаючи подану виробником документацію, до закінчення строку дії такого сертифіката.

9. Виробник зберігає копію сертифіката експертизи типу, додатків і доповнень до нього разом з технічною документацією для надання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудини в обіг.

10. Уповноважений представник виробника може подати заявку згідно з пунктом 3 цього додатка та виконувати обов'язки, визначені в пунктах 7 та 9 цього додатка, за умови визначення цих обов'язків у дорученні.

## ВІДПОВІДНІСТЬ **ТИПОВІ** НА ОСНОВІ ВНУТРІШНЬОГО КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА З ВИПРОБУВАННЯМИ ПОСУДИН ПІД НАГЛЯДОМ (модуль С1)

11. Відповідність **типові** на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуваннями посудин під наглядом є частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, встановлені в пунктах 12–18 цього додатка, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідні посудини відповідають типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та задовольняють вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

### Виробництво

12. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес і контроль за ним забезпечували відповідність виготовлених посудин типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту простих посудин високого тиску, які застосовуються до зазначених посудин.

Перед початком виробництва виробник подає обраному призначеному органу всю необхідну інформацію, а саме:

технічну документацію, до якої також повинні бути включені:

- свідоцтва/атестати про належний рівень зварювальних робіт та кваліфікацію зварників чи операторів зі зварки;
- звіт про контроль матеріалів, використаних для виготовлення частин та компонентів, що забезпечують міцність посудини;
- протоколи виконаних досліджень і випробувань;

документ з контролю, в якому описані відповідні дослідження та випробування, що будуть виконуватися під час виробництва, разом з відповідними процедурами та частота, з якою вони будуть проводитися;

сертифікат експертизи типу.

### Перевірки посудин

13. Для перевірки відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та відповідним вимогам Технічного регламенту призначений орган проводить відповідні дослідження та випробування кожної окремої виготовленої посудини згідно з наступними положеннями:

- 1) виробник повинен представляти свої посудини в формі однорідних партій та вживати всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес забезпечував однорідність кожної виготовленої партії;

2) під час перевірки партії продукції призначений орган повинен пересвідчитися, що посудини були виготовлені та проконтрольовані у відповідності з технічною документацією, а також провести гідростатичні випробування або еквівалентної дії пневматичні випробування кожної посудини з партії тиском  $P_h$ , що становить 1,5 розрахункового тиску посудини, для перевірки їх міцності;

3) призначений орган повинен провести випробування якості зварних швів на тестових зразках, відібраних за вибором виробника із представників виготовлених тестових зразків, або на посудинах. Випробування проводяться на поздовжніх зварних швах. У разі якщо для виконання поздовжніх та кругових зварних швів були застосовані різні методи зварювання, зазначені випробування повинні бути повторені на кругових зварних швах;

4) для посудин, які підлягають випробуванням експериментальним методом, наведеним у пункті 11 додатка 1 до Технічного регламенту, зазначені вище випробування на тестових зразках повинні бути замінені гідростатичним випробуванням п'ятьох посудин, відібраних випадковим чином з кожної партії, для перевірки їх відповідності суттєвим вимогам щодо безпеки, встановленим у пункті 11 додатка 1 до Технічного регламенту;

5) у разі прийняття партій посудин призначений орган наносить свій ідентифікаційний номер або вимагає нанесення цього номеру на кожну посудину, а також складає в письмовій формі сертифікат відповідності стосовно проведених випробувань. Усі посудини таких партій можуть бути введені в обіг, за винятком тих посудин, що не витримали гідростатичне або пневматичне випробування;

6) у разі якщо партія посудин забракована, призначений орган повинен вжити відповідних заходів для запобігання введення цієї партії в обіг. У разі частих забраковок партій посудин призначений орган може призупинити статистичну перевірку;

7) виробник повинен надавати на запит відповідних органів державного ринкового нагляду виданий призначеним органом сертифікат відповідності, зазначений в підпункті 4 пункту 13 цього додатка.

14. Призначений орган повинен надавати органу, що призначає, та на запити відповідних органів державного ринкового нагляду і інших призначених органів копію інспекційного звіту, виданого ним.

15. Виробник під відповідальність призначеного органу наносить ідентифікаційний номер такого призначеного органу на кожну посудину під час виробничого процесу.

Маркування знаком відповідності технічним регламентам  
та декларація про відповідність

16. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожну окрему посудину, яка відповідає типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та задовольняє застосовним вимогам Технічного регламенту.

17. Виробник складає в письмовій формі декларацію про відповідність на кожну модель посудини та зберігає її для надання органам державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудин в обіг. У декларації про відповідність повинна бути ідентифікована модель посудини, для якої її було складено.

18. Копія декларації про відповідність надається органам державного ринкового нагляду за їх запитом.

Уповноважений представник

19. Обов'язки виробника, визначені в пунктах 16–18 цього додатка, від його імені та під його відповідальність можуть бути виконані його уповноваженим представником за умови визначення цих обов'язків у дорученні.

ВІДПОВІДНІСТЬ **ТИПОВІ** НА ОСНОВІ ВНУТРІШНЬОГО КОНТРОЛЮ  
ВИРОБНИЦТВА З КОНТРОЛЬНИМИ ПЕРЕВІРКАМИ ПОСУДИН  
ЧЕРЕЗ ДОВІЛЬНІ ІНТЕРВАЛИ ЧАСУ  
(модуль С2)

20. Відповідність **типові** на основі внутрішнього контролю виробництва з контрольними перевірками посудин через довільні інтервали часу є тією частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, встановлені в пунктах 21–27 цього додатка, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідні посудини відповідають типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та задовольняють вимогам цього Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

Виробництво

21. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес та контроль за ним забезпечували відповідність виготовлених посудин типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам цього Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

22. Перед початком виробництва виробник подає обраному призначеному органу всю необхідну інформацію, а саме:

технічну документацію, до якої також повинні бути включені:

– свідоцтва/атестати про належний рівень зварювальних робіт та кваліфікацію зварників чи операторів зі зварки;

– звіт про контроль матеріалів, використаних для виготовлення частин та компонентів, що забезпечують міцність посудини;

– протоколи виконаних досліджень і випробувань;

сертифікат експертизи типу;

документ, в якому описано виробничий процес та всі заздалегідь визначені системні заходи, що вживаються для забезпечення відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу.

Призначений орган повинен перед датою, з якої розпочнеться виробництво посудин, виконати експертизу зазначених документів для підтвердження їх відповідності сертифікату експертизи типу.

23. Документ, зазначений в абзаці сьомому пункту 22 цього додатка, повинен містити:

опис засобів виробництва і перевірок відповідних конструкцій посудин;

документ з контролю, в якому описані відповідні дослідження та випробування, що будуть виконуватися під час виробництва, разом з відповідними процедурами та частота з якою вони будуть проводитися;

зобов'язання щодо проведення досліджень та випробувань у відповідності з документом з контролю, та необхідності проведення гідростатичного випробування або, за згодою Державної служби України з питань праці, еквівалентної дії пневматичного випробування кожної виготовленої посудини тиском (Ph), що становить 1,5 розрахункового тиску посудини. Зазначені дослідження та випробування повинні проводитися під відповідальність кваліфікованого персоналу, незалежного від виробничого персоналу, та включатися в звіт;

адреси місцезнаходження виробництв та зберігання посудин, а також дату початку їх виробництва.

### Перевірки посудин

24. З метою перевірки якості внутрішнього контролю посудин призначений орган здійснює перевірки відібраних випадковим чином зразків посудин або доручає їх проведення через довільні інтервали часу, визначені цим призначеним органом з урахуванням технологічної складності виготовлення посудин та обсягів їх виробництва. Відповідні зразки готових посудин, відібрані призначеним органом на місці до введення посудин в обіг,



повинні бути досліджені та піддані відповідним випробуванням, встановленим у відповідних частинах стандартів з переліку національних стандартів, та/або рівнозначним випробуванням, встановленим в інших відповідних технічних специфікаціях, для перевірки відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу та відповідним вимогам цього Технічного регламенту.

Призначений орган повинен також пересвідчитися в тому, що виробник дійсно перевіряє посудини, що виготовляються серійно, відповідно до абзацу четвертого пункту 23 цього додатка.

У разі якщо відібрані зразки посудин не відповідають прийнятному рівню якості, призначений орган повинен вжити належних заходів.

Процедура відбору зразків, що застосовується, повина бути придатною для визначення того, чи параметри виробничого процесу виготовлення посудин знаходяться у допустимих межах з метою гарантування відповідності посудин.

Призначений орган повинен надавати органу, що призначає, та на запити відповідних органів державного ринкового нагляду і інших призначених органів копію інспекційного звіту, виданого ним.

Виробник під відповідальність призначеного органу наносить ідентифікаційний номер такого призначеного органу на кожную посудину під час виробничого процесу.

#### Маркування знаком відповідності технічним регламентам

##### та декларація про відповідність

25. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожную окрему посудину, яка відповідає типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та задовольняє застосовним вимогам Технічного регламенту.

26. Виробник складає в письмовій формі декларацію про відповідність на кожную модель посудини та зберігає її для надання органам державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудин в обіг. У декларації про відповідність повинна бути ідентифікована модель посудини, для якої її було складено.

27. Копія декларації про відповідність надається органам державного ринкового нагляду за їх запитом.

#### Уповноважений представник

28. Зобов'язання виробника, визначені в пунктах 25–27 цього додатка, від його імені та під його відповідальність можуть бути виконані його уповноваженим представником за умови визначення цих обов'язків у дорученні.

**ВІДПОВІДНІСТЬ ТИПОВІ НА ОСНОВІ  
ВНУТРІШНЬОГО КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА  
(модуль С)**

29. Відповідність **типові** на основі внутрішнього контролю виробництва є тією частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, встановлені в пунктах 30–34 цього додатка, та гарантує і заявляє, що відповідні посудини відповідають типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та задовольняють вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

**Виробництво**

30. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес та контроль за ним забезпечували відповідність виготовлених посудин **типові**, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

Перед початком виробництва виробник подає призначеному органу, який видав сертифікат експертизи типу, всю необхідну інформацію, а саме:

свідоцтва/атестати про належний рівень зварювальних робіт та кваліфікацію зварників чи операторів зі зварки;

звіт про контроль використаних матеріалів для виготовлення частин та компонентів, які забезпечують міцність посудини;

протоколи виконаних досліджень і випробувань;

документ, в якому описано виробничий процес та всі заздалегідь визначені системні заходи, вжиті для забезпечення відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу. Цей документ повинен містити:

– опис засобів виробництва та перевірок відповідних конструкцій посудин;

– документ з контролю, в якому описані відповідні дослідження і випробування, що будуть проводитися під час виробництва, разом з відповідними процедурами та частота з якою вони будуть проводитися;

– зобов'язання щодо проведення досліджень та випробувань у відповідності з документом з контролю, та необхідності проведення гідростатичного випробування або, за згодою Державної служби України з питань праці, еквівалентної дії пневматичного випробування кожної виготовленої посудини тиском (Ph), що становить 1,5 розрахункового тиску

посудини. Зазначені дослідження та випробування повинні проводитися під відповідальність кваліфікованого персоналу, незалежного від виробничого персоналу, та включатися в звіт;

– адреси місцезнаходження виробництв та зберігання посудин, а також дату початку їх виробництва.

Призначений орган повинен перед датою, з якої розпочнеться виробництво посудин, виконати експертизу зазначених документів для підтвердження їх відповідності сертифікату експертизи типу.

#### Маркування знаком відповідності технічним регламентам та декларація про відповідність

31. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожну окрему посудину, яка відповідає типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та задовольняє застосовним вимогам Технічного регламенту.

32. Виробник складає в письмовій формі декларацію про відповідність на кожну модель посудини та зберігає її для надання органам державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудин в обіг. У декларації про відповідність повинна бути ідентифікована модель посудини, для якої її було складено.

33. Копія декларації про відповідність надається органам державного ринкового нагляду за їх запитом.

#### Уповноважений представник

34. Зобов'язання виробника, визначені в пунктах 31–33 цього додатка, від його імені та під його відповідальність можуть бути виконані його уповноваженим представником за умови визначення цих обов'язків у дорученні.

---

## НАПИСИ, ІНСТРУКЦІЇ ТА ПОЗНАЧЕННЯ

Маркуванням знаком відповідності технічним регламентам та написи

1. На посудини, у яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар x літр, повинно мати нанесено маркуванням знаком відповідності технічним регламентам, виконаним відповідно до законодавства, та дві останні цифри року нанесення знака відповідності технічним регламентам.

2. На посудинах або на табличці з даними повинна наводитися така інформація:

максимальний робочий тиск ( $PS$ , бар);

максимальна робоча температура ( $T_{\max}$ , °C);

мінімальна робоча температура ( $T_{\min}$ , °C);

об'єм посудини ( $V$ , л);

найменування виробника, зареєстроване комерційне найменування чи зареєстровану торговельну марку (знак для товарів і послуг) та контактну поштову адресу;

позначення типу, серії або партії, що ідентифікує посудину;

3. У разі використання таблички з даними вона повинна бути спроектована таким чином, щоб унеможливити її повторне використання, а також мати вільне місце для можливості нанесення іншої інформації.

### Інструкції та інформація про безпечність

4. Інструкції повинні містити таку інформацію:

відомості, зазначені в пункті 2 цього додатка, за винятком позначення серії чи партії посудин;

передбачуване використання посудини;

вимоги щодо технічного обслуговування та встановлення для забезпечення безпечності посудини;

### Символи

У тексті Технічного регламенту простих посудин високого тиску використовуються такі позначення фізичних величин:

A – відносне видовження після розриву ( $L_o = 5,65 \sqrt{S_o}$ ), відсотків;

$A_{80 \text{ мм}}$  – відносне видовження після розриву ( $L_0 = 80 \text{ мм}$ ), відсотків;

KCV – ударна в'язкість, Дж/см<sup>2</sup>;

P – розрахунковий тиск, бар;

PS – максимальний робочий тиск, бар;

$P_h$  – пробний тиск при гідростатичному або пневматичному випробуванні, бар;

$R_{p0,2}$  – умовна границя плинності при залишковій деформації 0,2 відсотка, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{eT}$  – границя плинності при максимальній робочій температурі, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{eH}$  – верхня точка плинності, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_m$  – границя міцності на розрив, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{m \text{ max}}$  – максимальна границя міцності на розрив, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{p1,0}$  – умовна границя плинності при залишковій деформації 1,0 відсотка, Н/мм<sup>2</sup>;

$T_{\text{max}}$  – максимальна робоча температура, °С;

$T_{\text{min}}$  – мінімальна робоча температура, °С;

V – об'єм посудини, л.

---

ДЕКЛАРАЦІЯ ПРО ВІДПОВІДНІСТЬ (№ XXXX)\*

1. Посудина/модель посудини (назва виробу, позначення типу, номер партії чи серійний номер\*\*): \_\_\_\_\_

2. Найменування та адреса виробника, а у відповідних випадках – також його уповноваженого представника: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

3. Ця декларація про відповідність видана під виключну відповідальність виробника.

4. Об'єкт декларації (ідентифікація посудини, яка дозволяє забезпечити її простежуваність; може включати зображення, якщо це необхідно для ідентифікації зазначеної посудини): \_\_\_\_\_

5. Об'єкт декларації, описаний вище, відповідає вимогам відповідних технічних регламентів: \_\_\_\_\_

6. Посилання на відповідні стандарти з переліку національних стандартів, що були застосовані, або посилання на інші технічні специфікації, стосовно яких декларується відповідність: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

7. Призначений орган з оцінки відповідності

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

(найменування, ідентифікаційний номер згідно з реєстром призначених органів)  
виконав

\_\_\_\_\_

(опис виконаних ним дій)

та видав сертифікат: \_\_\_\_\_

8. Додаткова інформація:

\_\_\_\_\_

Підписано від імені та за дорученням:

\_\_\_\_\_

(місце та дата видання): \_\_\_\_\_

(прізвище, ім'я та по батькові, посада) (підпис): \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\* Присвоєння виробником номера декларації про відповідність є необов'язковим.

\*\* Ці номери можуть бути також літерно-цифровими позначеннями.

---

\_\_\_\_\_

Додаток 5  
до Технічного регламенту

ТАБЛИЦЯ ВІДПОВІДНОСТІ  
положень Директиви 2014/29/ЄС Європейського Парламенту та Ради від  
26 лютого 2014 р. про гармонізацію законодавства держав-членів стосовно  
надання на ринку простих посудин високого тиску та Технічного регламенту  
простих посудин високого тиску

Положення Директиви	Положення Технічного регламенту
–	пункт 1
Стаття 1	пункти 2–3
Стаття 2	пункт 4
Стаття 3	пункти 5–6
Стаття 4	пункти 7-8
Стаття 5	пункт 9
Стаття 6 (1)	пункт 10
Стаття 6	пункти 11–18
Стаття 7	пункти 19-20
Стаття 8	пункти 21–29
Стаття 9	пункти 30–34
Стаття 10	пункт 35
Стаття 11	пункт 36
Стаття 12	пункт 37
Стаття 13	пункти 38–40
Стаття 14	пункти 41–44
Стаття 15	пункт 45
Стаття 16	пункти 46–50
Стаття 17	пункт 51
Стаття 18	–
Стаття 19	–
Стаття 20	–



Стаття 21	пункти 52–60
Стаття 22	–
Стаття 23	пункт 61–64
Стаття 24	–
Стаття 25	–
Стаття 26	–
Стаття 27	–
Стаття 28	–
Стаття 29	пункти 65–69
Стаття 30	пункти 70
Стаття 31	пункти 71–72
Стаття 32	–
Стаття 33	пункт 73
Стаття 34	пункт 74
Стаття 35	–
Стаття 36	–
Стаття 37	–
Стаття 38	пункт 75
–	пункт 76
Стаття 39	-
Стаття 40	-
Стаття 41	–
Стаття 42	–
Стаття 43	–
Стаття 44	–
Стаття 45	--
Додаток I	додаток 1
Додаток II	додаток 2
Додаток III	додаток 3
Додаток IV	додаток 4
Додаток V	-

Додаток VI	-
-	додаток 5

---