ΚΑΤΕΥΘΥΝΤΗΡΙΑ ΟΔΗΓΙΑ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΗΣ ΕΥΡΩΠΑΪΚΗΣ ΟΔΗΓΙΑΣ 2014/68/ΕΕ «ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ»

ΕΣΥΔ ΚΟ-PED

Έκδοση: 01
Αναθεώρηση: 01
Ημερομηνία αρχικής έκδοσης: 27-01-2011
Ημερομηνία αναθεώρησης: 21-07-2016
Υπεύθυνος Σύνταξης: Ο Υπεύθυνος Διαχείρισης της Ποιότητας
Υπεύθυνος Έγκρισης: Ο Προϊστάμενος του Ε.ΣΥ.Δ.

Ο Υπεύθυνος Διαχείρισης Ποιότητας **Ο Προϊστάμενος του Ε.ΣΥ.Δ.**

1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Η παρούσα Κατευθυντήρια Οδηγία του Ε.ΣΥ.Δ. παρουσιάζει τα κύρια σημεία της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ, με στόχο να επισημάνει τα κρίσιμα σημεία στη διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης και να διευκολύνει τη διαδικασία διαπίστευσης των προς κοινοποίηση φορέων.

Σε κάθε περίπτωση, τα εμπλεκόμενα μέρη οφείλουν να ενημερωθούν πλήρως με τις **απαιτήσεις** της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ, των εφαρμόσιμων προτύπων, καθώς και με τις αντίστοιχες Κατευθυντήριες Οδηγίες που εκδίδονται από την Ευρωπαϊκή Επιτροπή. **Η παρούσα Κατευθυντήρια Οδηγία του Ε.ΣΥ.Δ. δεν υποκαθιστά την Οδηγία 2014/68/ΕΕ και τα εφαρμόσιμα πρότυπα.**

Σημείωση:

Ο οργανισμός αξιολόγησης της συμμόρφωσης συμμετέχει στις σχετικές δραστηριότητες τυποποίησης και στις δραστηριότητες της ομάδας συντονισμού των κοινοποιημένων οργανισμών, η οποία έχει συσταθεί δυνάμει της σχετικής ενωσιακής νομοθεσίας εναρμόνισης, ή εξασφαλίζει ότι το προσωπικό που είναι αρμόδιο για την εκτέλεση των καθηκόντων αξιολόγησης της συμμόρφωσης ενημερώνεται για τις δραστηριότητες αυτές και εφαρμόζει ως γενικές οδηγίες τις διοικητικές αποφάσεις και τα έγγραφα που είναι το αποτέλεσμα των εργασιών της ομάδας αυτής.

2. ΤΑ ΚΥΡΙΑ ΣΗΜΕΙΑ ΤΗΣ ΟΔΗΓΙΑΣ 2014/68/ΕΕ

2.1 Πεδίο εφαρμογής

Η Οδηγία 2014/68/ΕΕ εφαρμόζεται στο σχεδιασμό, στην κατασκευή και στην **αξιολόγηση** ~~εκτίμηση~~ της συμμόρφωσης **εξοπλισμού υπό πίεση** και συγκροτημάτων με μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση λειτουργίας (PS) άνω των 0,5 barg.

Ως πίεση νοείται σε σχέση με την ατμοσφαιρική πίεση, δηλαδή η πίεση στο μανόμετρο. Ως εκ τούτου, το κενό έχει αρνητικό πρόσημο.

Ως «εξοπλισμός υπό πίεση», νοούνται τα δοχεία, οι σωληνώσεις, τα εξαρτήματα ασφαλείας, τα εξαρτήματα υπό πίεση και τα συγκροτήματα (σύνολο δοχείων, σωληνώσεων και εξαρτημάτων που συναρμολογούνται από τον κατασκευαστή προκειμένου να αποτελέσουν ένα ολοκληρωμένο και λειτουργικό συγκρότημα, όπως για παράδειγμα οι ατμολέβητες).

Η Οδηγία δεν καλύπτει τη συναρμολόγηση εξοπλισμών υπό πίεση που πραγματοποιείται στο χώρο του χρήστη και υπ' ευθύνη του, όπως οι βιομηχανικές εγκαταστάσεις.

Τα δοχεία και οι σωληνώσεις προορίζονται να περιέχουν ρευστά, δηλαδή αέρια, υγρά και τους ατμούς τους σε καθαρή αέρια φάση, καθώς και τα μίγματά τους. Ένα ρευστό μπορεί να περιέχει αιώρημα στερεών.

Προϊόντα που καλύπτονται από την Οδηγία ενδεικτικά είναι:

- Δεξαμενές και δοχεία βιομηχανικών αερίων υπό πίεση
- Δεξαμενές υγρών πάσης φύσεως
- Εναλλάκτες θερμότητας με ρευστά υπό πίεση
- Ατμολέβητες
- Σωληνώσεις
- Φορητοί πυροσβεστήρες

Εξαιρούνται από το πεδίο εφαρμογής της Οδηγίας οι αγωγοί μεταφοράς ρευστών από ή προς εγκαταστάσεις, τα δίκτυα ύδρευσης, καθώς και εξοπλισμοί που εμπίπτουν στο πεδίο εφαρμογής άλλων Οδηγιών, όπως τα απλά δοχεία πίεσης, τα αεροζόλ, οι μηχανές, οι ανελκυστήρες, το ηλεκτρολογικό υλικό, οι συσκευές αερίου κ.ά., τα ελαστικά των αυτοκινήτων, τα φουσκωτά σκάφη, οι φιάλες αεριούχων ποτών που προορίζονται για τον καταναλωτή, τα θερμαντικά σώματα και οι σωλήνες των συστημάτων θέρμανσης με ζεστό νερό κ.ά.

2.2 Η τήρηση ουσιωδών ~~βασικών~~ απαιτήσεων ασφαλείας, σε σχέση με τα χαρακτηριστικά του εξοπλισμού υπό πίεση

Ανάλογα με τα χαρακτηριστικά του, ο εξοπλισμός υπό πίεση οφείλει να σχεδιάζεται και να κατασκευάζεται σύμφωνα:

- Είτε με τις **ουσιώδεις** απαιτήσεις ασφαλείας, του Παραρτήματος Ι της Οδηγίας, εφόσον κάποια χαρακτηριστικά ξεπερνούν συγκεκριμένα κατά περίπτωση όρια, οπότε και ο εξοπλισμός υπό πίεση υπόκειται σε διαδικασίες αξιολόγησης της συμμόρφωσης και, αναλόγως, φέρει τη σήμανση CE.

- Είτε, όταν τα ως άνω χαρακτηριστικά δεν ξεπερνούν τα συγκεκριμένα κατά περίπτωση όρια, με τις ορθές τεχνικές πρακτικές ασφαλείας, ώστε να εξασφαλίζεται απόλυτη ασφάλεια χρήσης. Στην περίπτωση αυτή, ο εξοπλισμός υπό πίεση δεν υπόκειται σε διαδικασίες αξιολόγησης της συμμόρφωσης και δεν φέρει τη σήμανση CE, αλλά πρέπει να συνοδεύεται από επαρκείς οδηγίες χρήσης και να φέρει κατάλληλα σήματα, τα οποία επιτρέπουν την αναγνώριση του κατασκευαστή.

Τα ως άνω χαρακτηριστικά για τα δοχεία και τις σωληνώσεις είναι :

1. Οι διαστάσεις : Ο όγκος V σε λίτρα, για τα δοχεία και το ονομαστικό μέγεθος DN, για τις σωληνώσεις. **Το μέγεθος DN ορίζεται τυπικά στο EN ISO 6708. Συνοπτικός πίνακας υπάρχει στο EN 10255 (2004), Annex A.**

2. Η μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση λειτουργίας (PS) σε barg.

3. Το είδος του ρευστού που προορίζονται να περιέχουν, δηλαδή : (α) αέρια, υγροποιημένα αέρια, αέρια διαλελυμένα υπό πίεση, ατμοί και υγρά των οποίων η πίεση ατμών, στη μέγιστη επιτρεπόμενη θερμοκρασία λειτουργίας είναι κατά 0,5 bar μεγαλύτερη της κανονικής πίεσης (1013 mbar) ή (β) υγρά με πίεση ατμών, στη μέγιστη επιτρεπόμενη θερμοκρασία λειτουργίας μικρότερη ή ίση των 0,5 bar άνω της κανονικής πίεσης (1013 mbar).

4. Η επικινδυνότητα του ρευστού : Τα ρευστά, σύμφωνα με την Οδηγία, κατατάσσονται σε δύο ομάδες:
   Ομάδα 1: περιλαμβάνει επικίνδυνα ρευστά.

   Επικίνδυνο ρευστό είναι ουσία ή παρασκεύασμα **σύμφωνα με τον Κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 1272/2008 (CLP – classification, labeling and packaging), ΦΕΚ Β'371/18-3-2015.**

   Ομάδα 2: περιλαμβάνει όλα τα άλλα ρευστά που δεν περιλαμβάνονται στην ομάδα 1.

5. Κατά πόσον ο εξοπλισμός υπό πίεση προορίζεται να εκτεθεί σε φλόγα ή άλλη θερμιδική εισροή δημιουργούσα κίνδυνο υπερθέρμανσης, προοριζόμενος για παραγωγή ατμού ή υπέρθερμου νερού σε θερμοκρασία μεγαλύτερη των 110 °C.

2.3 Οι διαδικασίες αξιολόγησης της συμμόρφωσης και οι κατηγορίες του εξοπλισμού υπό πίεση

Η Οδηγία 2014/68/ΕΕ περιλαμβάνει τις παρακάτω Ενότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης:

ΕΝΟΤΗΤΕΣ	ΦΑΣΗ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ	ΦΑΣΗ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	ΠΡΟΤΥΠΟ ΔΙΑΠΙΣΤΕΥΣΗΣ
~~Α~~	~~Τεχνική τεκμηρίωση~~	~~Εσωτερικός έλεγχος της κατασκευής~~	
Α2	**Τεχνική τεκμηρίωση**	**Εσωτερικός Έλεγχος Παραγωγής και υπό Εποπτεία Έλεγχοι Εξοπλισμού υπό Πίεση κατά Τυχαία Διαστήματα**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17020 ή ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17065**
Β	**Εξέταση Τύπου ΕΕ - Τύπος παραγωγής - Τύπος σχεδιασμού**		**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17020 ή ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17065**
~~Β1~~	~~Εξέταση «ΕΚ σχεδιασμού»~~		
Γ2		**Συμμόρφωση προς τον Τύπο με βάση τον Εσωτερικό Έλεγχο της Παραγωγής και την υπό Εποπτεία Δοκιμή Εξοπλισμού υπό Πίεση κατά Τυχαία Διαστήματα**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17020 ή ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17065**
Δ		**Συμμόρφωση προς τον Τύπο με βάση τη Διασφάλιση Ποιότητας της Διαδικασίας Παραγωγής**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17021**
Δ1	**Τεχνική τεκμηρίωση**	**Διασφάλιση Ποιότητας της Διαδικασίας Παραγωγής**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17021**
Ε		**Συμμόρφωση προς τον Τύπο με βάση τη Διασφάλιση της Ποιότητας του Εξοπλισμού υπό Πίεση**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17021**
Ε1	**Τεχνική τεκμηρίωση**	**Διασφάλιση Ποιότητας για την Επιθεώρηση και τη Δοκιμή του Τελικού Εξοπλισμού υπό Πίεση**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17021**

ΕΝΟΤΗΤΕΣ	ΦΑΣΗ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ	ΦΑΣΗ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	ΠΡΟΤΥΠΟ ΔΙΑΠΙΣΤΕΥΣΗΣ
ΣΤ		**Συμμόρφωση προς τον Τύπο με βάση την Επαλήθευση επί Εξοπλισμού υπό Πίεση**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17020 ή ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17065**
Ζ	**Συμμόρφωση με βάση την Επαλήθευση ανά Μονάδα**	**Συμμόρφωση με βάση την Επαλήθευση ανά Μονάδα**	**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17020 ή ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17065**
Η	**Συμμόρφωση με βάση την Πλήρη Διασφάλιση Ποιότητας**		**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17021**
Η1	**Συμμόρφωση με βάση την Πλήρη Διασφάλιση Ποιότητας συν Έλεγχο του Σχεδιασμού**		**ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17021**

Προκειμένου να προσδιοριστεί ποια Ενότητα μπορεί να εφαρμοστεί, η Οδηγία κατατάσσει τον εξοπλισμό υπό πίεση ανάλογα με την επικινδυνότητα, η οποία προσδιορίζεται από τα χαρακτηριστικά του εξοπλισμού, σε τέσσερις (4) Κατηγορίες **Αύξοντος Κινδύνου** :

ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ I	ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ II	ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ III	ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ IV
Α (δεν απαιτείται η εμπλοκή κοινοποιημένου φορέα)	**Α2**, Δ1, Ε1	**Β (τύπος σχεδιασμού)** + Δ, **Β (τύπος σχεδιασμού)** + ΣΤ, **Β (τύπος παραγωγής)** + Ε, **Β (τύπος παραγωγής)** + **Γ2**, Η	**Β (τύπος παραγωγής)** + Δ **Β (τύπος παραγωγής)** + ΣΤ Ζ Η1

Στο άρθρο **4** ~~3~~ και στο Παράρτημα ΙΙ της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ παρατίθενται εννέα (9) πίνακες με διαγράμματα, με τη βοήθεια των οποίων εντοπίζεται κατά πόσον ένας εξοπλισμός υπό πίεση πρέπει να ικανοποιεί τις **ουσιώδεις** απαιτήσεις ασφαλείας ή να κατασκευάζεται σύμφωνα με τις ορθές τεχνικές πρακτικές ασφαλείας, καθώς και η Κατηγορία **Αύξοντος Κινδύνου** στην οποία πρέπει να ενταχθεί:

	ΔΟΧΕΙΑ				**ΑΤΜΟΓΕΝΝΗΤΡΙΑ**	**ΣΩΛΗΝΩΣΕΙΣ**			
Κατάσταση περιεχομένου	Αέριο		Υγρό			Αέριο		Υγρό	
Ομάδα ρευστών	1	2	1	2		1	2		2
Διάγραμμα	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Η κατηγοριοποίηση των εξαρτημάτων ασφαλείας είναι η Κατηγορία IV ή αντίστοιχη με του εξοπλισμού υπό πίεση για τον οποίο κατασκευάζονται.

Για την κατηγοριοποίηση των εξαρτημάτων υπό πίεση, ανάλογα με τη μορφή τους, αυτά κατηγοριοποιούνται ως δοχεία, με κριτήριο τον όγκο τους ή ως σωληνώσεις, με κριτήριο το DN, ό,τι είναι πιο κατάλληλο.

Σημείωση:

Α) Όταν ένα δοχείο ή συγκρότημα αποτελείται από πολλούς θαλάμους, κατατάσσεται στην υψηλότερη κατηγορία καθενός από τους μεμονωμένους θαλάμους που το απαρτίζουν.
Β) Για την αξιολόγηση των συγκροτημάτων αξιολογείται κάθε επιμέρους εξοπλισμός υπό πίεση χωριστά, εφόσον δεν έχει ήδη αξιολογηθεί, και το συγκρότημα **αξιολογείται** ως σύνολο.
Γ) Όταν ένα δοχείο περιέχει περισσότερα ρευστά, ταξινομείται συναρτήσει του ρευστού που απαιτεί την υψηλότερη κατηγορία κινδύνου.

2.4 Φορείς αξιολόγησης της συμμόρφωσης

2.4.1 Κοινοποιημένοι Οργανισμοί

Οι ενότητες που εφαρμόζονται για τα προϊόντα στις κατηγορίες II, III & IV απαιτούν την εμπλοκή «**κοινοποιημένου οργανισμού**».

2.4.2 Αναγνωρισμένοι φορείς τρίτου μέρους

Πέραν των κοινοποιημένων φορέων, οι «**αναγνωρισμένοι φορείς τρίτου μέρους**» πραγματοποιούν εγκρίσεις των μεθόδων εργασίας και του προσωπικού που τις εκτελεί, των κατηγοριών II, III και IV, καθώς και του προσωπικού μη καταστροφικών ελέγχων σε εξοπλισμό υπό πίεση των κατηγοριών III και IV (Παράρτημα I Οδηγίας, σημεία 3.1.2 και 3.1.3).

Σημείωση:

Η έγκριση της καταλληλότητας του προσωπικού (συγκολλητές), που εκτελεί μόνιμες συναρμολογήσεις ως τμήμα της διεργασίας πιστοποίησης / ελέγχου του εξοπλισμού υπό πίεση, σύμφωνα με το σημείο 3.1.2 του Παραρτήματος I της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ, συνδέεται άρρηκτα με τον εξοπλισμό και δεν αποτελεί αυτόνομη διεργασία αξιολόγησης του συγκολλητή, κατά την έννοια του Προτύπου ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17024, υπό τη μορφή ανεξάρτητης πιστοποίησης.

Σημειώνεται ότι στην Οδηγία 2014/68/ΕΕ χρησιμοποιείται η λέξη «έγκριση» και όχι η λέξη «πιστοποίηση», που αποτελεί την κατεξοχήν διεργασία αξιολόγησης του επαγγελματία, η οποία είναι αυτόνομη διεργασία και πραγματοποιείται από φορέα πιστοποίησης προσώπων. Στην περίπτωση που εκδίδεται βεβαίωση έγκρισης συγκολλητή από το φορέα πιστοποίησης προϊόντων / ελέγχου, δεν πρέπει αυτό να γίνεται με χρήση λογοτύπου του Ε.ΣΥ.Δ.

Τα κριτήρια που θέτει η Οδηγία για τους Κοινοποιημένους Οργανισμούς και τους Αναγνωρισμένους Τρίτους **Οργανισμούς** παρουσιάζονται στο **Άρθρο 24 της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ**.

2.4.3 Ελεγκτικές υπηρεσίες των χρηστών

Οι **Ελεγκτικές υπηρεσίες των χρηστών** πραγματοποιούν ελέγχους όπως και οι κοινοποιημένοι οργανισμοί αποκλειστικά για τον οργανισμό στον οποίο ανήκουν και μόνο για τις ενότητες **Α2, Γ2**, ΣΤ και Ζ. Τα αντίστοιχα προϊόντα δεν επιτρέπεται να φέρουν τη σήμανση CE.

2.5 Ουσιώδεις ~~Βασικές~~ απαιτήσεις ασφαλείας

Στο Παράρτημα I της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ, παρατίθενται οι **ουσιώδεις** απαιτήσεις ασφαλείας.

3. ΥΠΟΧΡΕΩΣΕΙΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ

3.1 Γενικά

Ο κατασκευαστής, καταρχήν, οφείλει να προσδιορίζει το είδος του προϊόντος, τα αναφερόμενα στην ανωτέρω παράγραφο 2.2 χαρακτηριστικά, την Κατηγορία στην οποία ανήκει το προϊόν και να επιλέξει Ενότητα αξιολόγησης της συμμόρφωσης εντός της Κατηγορίας και να μεριμνήσει για την αξιολόγηση της συμμόρφωσης του προϊόντος, σύμφωνα με την εν λόγω Ενότητα, ειδικότερα:

3.2 Σύνταξη τεχνικού φακέλου

Η σύνταξη του τεχνικού φακέλου αποτελεί από τα πλέον κρίσιμα σημεία στη διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης από τρίτο μέρος και εφαρμόζεται στις Ενότητες **Α2**, Β **(τύπος παραγωγής, τύπος σχεδιασμού)**, ~~Β1~~, Δ1, Ε1, Ζ και πρακτικά στις Η και Η1, με την έννοια ότι το σύστημα διαχείρισης της ποιότητας του κατασκευαστή πρέπει να συμπεριλαμβάνει και τις πληροφορίες του τεχνικού φακέλου.

Ο τεχνικός φάκελος πρέπει να επιτρέπει την **αξιολόγηση** ~~εκτίμηση~~ της συμμόρφωσης του εξοπλισμού υπό πίεση προς τις απαιτήσεις της Οδηγίας που έχουν εφαρμογή σ' αυτόν. Πρέπει να καλύπτει, στο βαθμό που απαιτείται για την αξιολόγηση, το σχεδιασμό, την κατασκευή και τη λειτουργία του εξοπλισμού υπό πίεση και περιέχει **τουλάχιστον**:

- γενική περιγραφή του **εξοπλισμού υπό πίεση** ~~τύπου~~,
- **τα σχέδια αρχικής σύλληψης και κατασκευής, καθώς και διαγράμματα συστατικών μερών, υποσυγκροτημάτων, κυκλωμάτων κ.λπ.,**
- **τις περιγραφές και εξηγήσεις που είναι αναγκαίες για την κατανόηση των εν λόγω σχεδίων και διαγραμμάτων και της λειτουργίας του εξοπλισμού υπό πίεση,**
- τον κατάλογο των προτύπων **στα οποία παραπέμπει** το άρθρο **12** ~~5~~ της Οδηγίας, τα οποία εφαρμόζονται πλήρως ή εν μέρει, καθώς και περιγραφές των λύσεων που εφαρμόζει ο κατασκευαστής για να ανταποκριθεί στις **ουσιώδεις** απαιτήσεις, όταν δεν έχουν εφαρμοσθεί τα **εναρμονισμένα** πρότυπα **στα οποία παραπέμπει** το άρθρο **12** ~~5~~ ~~(εναρμονισμένα πρότυπα)~~. **Επιπρόσθετα, στην περίπτωση μερικώς εφαρμοζόμενων εναρμονισμένων προτύπων, ο τεχνικός φάκελος προσδιορίζει τα μέρη που έχουν εφαρμοστεί,**
- **τα αποτελέσματα των υπολογισμών σχεδιασμού, των διενεργηθέντων ελέγχων κ.λπ.,**
- τις εκθέσεις δοκιμών,
- τα στοιχεία που αφορούν την τεκμηρίωση των προσόντων του προσωπικού που εκτελεί τις μόνιμες συναρμολογήσεις, καθώς και την τεκμηρίωση των εγκρίσεων των μεθόδων εργασίας για τις μόνιμες συναρμολογήσεις (για τις Κατηγορίες ΙΙ, ΙΙΙ και IV) και την τεκμηρίωση των προσόντων του προσωπικού που εκτελεί τις μη καταστρεπτικές δοκιμές (για τις Κατηγορίες ΙΙΙ και IV).

και οτιδήποτε άλλο απαιτείται από τις αντίστοιχες ενότητες αξιολόγησης της συμμόρφωσης.

3.3 Τεκμηρίωση της ικανοποίησης των ουσιωδών απαιτήσεων ασφαλείας

Η χρησιμοποίηση εναρμονισμένων προτύπων από τον κατασκευαστή, εξ ορισμού τεκμηριώνει την ικανοποίηση των αντίστοιχων **ουσιωδών** απαιτήσεων ασφαλείας.

Επειδή όμως τα εναρμονισμένα πρότυπα δεν είναι υποχρεωτικής εφαρμογής ή όταν δεν υπάρχουν εναρμονισμένα πρότυπα, για την αξιολόγηση της συμμόρφωσης των εξοπλισμών υπό πίεση, είναι επιτρεπτή η χρησιμοποίηση άλλων σχετικών προδιαγραφών ή τμημάτων αυτών, τα οποία καλύπτουν αντίστοιχα τμήματα των **ουσιωδών** απαιτήσεων ασφαλείας, με την προϋπόθεση ότι οι εν λόγω προδιαγραφές δεν έρχονται σε αντίθεση με τις προβλέψεις των **ουσιωδών** απαιτήσεων ασφαλείας. Ο κοινοποιημένος φορέας **θα πρέπει να** είναι σε θέση, **στις περιπτώσεις αυτές**, να επαληθεύσει, με τη βοήθεια δικής του μεθόδου, ότι ικανοποιούνται οι **ουσιώδεις** απαιτήσεις ασφαλείας της Οδηγίας.

3.4 Ενότητες διασφάλισης της ποιότητας (στις περιπτώσεις που επιλέγονται)

Το σύστημα ποιότητας του κατασκευαστή διασφαλίζει τη συμμόρφωση του εξοπλισμού υπό πίεση προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης **τύπου ΕΕ** ή στο πιστοποιητικό εξέτασης **σχεδιασμού ΕΕ** και προς τις απαιτήσεις της Οδηγίας που έχουν εφαρμογή σε αυτόν.

Η τεκμηρίωση του συστήματος ~~διασφάλισης της~~ ποιότητας θα πρέπει, μεταξύ άλλων, να περιλαμβάνει:

- Τις τεχνικές, διαδικασίες και συστηματικές **ενέργειες** που θα εφαρμόζονται για την κατασκευή, καθώς και για τον έλεγχο και τη διασφάλιση της ποιότητας, και ιδίως των εγκεκριμένων μεθόδων μόνιμης σύνδεσης των κατασκευαστικών στοιχείων.
- Τις εξετάσεις και τις δοκιμές που θα διεξάγονται πριν, κατά και μετά την κατασκευή και τη συχνότητα διεξαγωγής τους.
- Τα **αρχεία** ποιότητας, όπως εκθέσεις επιθεώρησης και δεδομένα δοκιμών και **διακρίβωσης**, εκθέσεις προσόντων του αρμόδιου προσωπικού και ιδίως εκθέσεις εγκρίσεων του προσωπικού του επιφορτισμένου με τη μόνιμη συναρμολόγηση των κατασκευαστικών στοιχείων και τις μη καταστρεπτικές δοκιμές.

Ο κατασκευαστής οφείλει να γνωστοποιεί το πρόγραμμα παραγωγής στον Κοινοποιημένο Φορέα, προκειμένου ο τελευταίος να πραγματοποιεί τις προβλεπόμενες επισκέψεις.

4. ΥΠΟΧΡΕΩΣΕΙΣ ΦΟΡΕΩΝ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ – ΚΟΙΝΟΠΟΙΗΜΕΝΩΝ ΦΟΡΕΩΝ

4.1 Διαδικασίες ελέγχου

Ο Κοινοποιημένος Φορέας οφείλει να διαθέτει, για κάθε Ενότητα για την οποία δραστηριοποιείται, ιδιαίτερη διαδικασία ελέγχου.

Οι ως άνω διαδικασίες πρέπει κατ' ελάχιστο να συμπεριλαμβάνουν:

4.1.1 Ενότητες **Β (τύπος παραγωγής), Β (τύπος σχεδιασμού), Δ1, Ε1, Ζ**

1 Έλεγχο Τεχνικού Φακέλου

Ο έλεγχος αφορά στην εξέταση τεχνικού φακέλου και στον προσδιορισμό των στοιχείων που έχουν σχεδιαστεί σύμφωνα με τις εφαρμοστέες διατάξεις των προτύπων που αναφέρει το άρθρο **12** ~~5~~ της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ, καθώς και των κατασκευαστικών στοιχείων που ο σχεδιασμός τους δεν βασίζεται στις διατάξεις των εν λόγω προτύπων.

Ειδικότερα, ο κοινοποιημένος οργανισμός **υλοποιεί ό,τι προβλέπεται από τις εφαρμοζόμενες ενότητες του Παραρτήματος ΙΙΙ της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ**.

2 Εξετάσεις που απαιτούνται για να εξακριβωθεί κατά πόσον, εάν δεν έχουν εφαρμοσθεί τα πρότυπα που αναφέρει το άρθρο **12** ~~5~~, οι λύσεις που εφάρμοσε ο κατασκευαστής ανταποκρίνονται στις **ουσιώδεις** απαιτήσεις **ασφαλείας** της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ.

3 Εξετάσεις που απαιτούνται για να εξακριβωθεί, στις περιπτώσεις που ο κατασκευαστής επέλεξε να εφαρμόσει τα **σχετικά** πρότυπα, κατά πόσον τα πρότυπα αυτά εφαρμόσθηκαν **στο σύνολο των απαιτήσεων τους**.

4 Διενέργεια ελέγχων και δοκιμών, σε συμφωνία με τον κατασκευαστή.

5 Έλεγχο ικανοποίησης των **ουσιωδών** απαιτήσεων ασφαλείας.

Για την αποτελεσματική εφαρμογή των ανωτέρω παραγράφων 2 και 3, ο Κοινοποιημένος Φορέας θα πρέπει να ετοιμάζει και να συμπληρώνει κατάλληλο κατάλογο ελέγχων, ο οποίος θα έχει την κατωτέρω περιγραφόμενη διάρθρωση:

Περιγραφή προϊόντος :		π.χ. Κρυογενικά δοχεία			
Παράγραφος Παρ/τος Ι Οδηγίας 2014/68/ΕΕ	**Περιγραφή Απαίτησης**	**Χρήση Εναρμονισμένου Προτύπου με βάση το Παρ/μα ΖΑ**	**Χρήση μη Εναρμονισμένου Προτύπου ***	**Εσωτερική διαδικασία του κατασκευαστή ***	**Παρατηρήσεις**
.....	……..	…….	……	……	
π.χ. 2.2.3 β	Αντοχή	ΕΝ 1252-2 παρ.…			
π.χ. 7.5	Χαρακτηριστικά υλικών	ΕΝ 1252-2 παρ.…			
……			Αναφορά στο Πρότυπο ή σε τμήμα του Προτύπου, όπως ενδείκνυται		

*Ο Κοινοποιημένος Φορέας θα πρέπει να ελέγχει ότι δεν υπάρχει αντίθεση με **ουσιώδη** απαίτηση **ασφαλείας** της Οδηγίας, καθώς και την ικανοποίηση της ανωτέρω παραγράφου 2.

4.1.2 Ενότητα Γ2

Ο Κοινοποιημένος Φορέας εφαρμόζει τις απαιτήσεις της παραγράφου 3 της Ενότητας Γ2, του Παραρτήματος ΙΙΙ της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ.

4.1.3 Ενότητες διασφάλισης της ποιότητας

Ο Κοινοποιημένος Φορέας εγκρίνει και επιτηρεί το σύστημα ποιότητας του κατασκευαστή και εφαρμόζει τις αντίστοιχες απαιτήσεις των Ενοτήτων Διασφάλισης Ποιότητας του Παραρτήματος ΙΙΙ της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ που αφορούν την αναληφθείσα δραστηριότητα.

4.1.4 Ενότητα ΣΤ

Ο Κοινοποιημένος Φορέας εφαρμόζει τις απαιτήσεις των παραγράφων 3 και 4 της Ενότητας ΣΤ, του Παραρτήματος ΙΙΙ της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ.

4.1.5 Ενότητα Ζ

Ο Κοινοποιημένος Φορέας εφαρμόζει τις απαιτήσεις της παραγράφου 4 της Ενότητας Ζ, του Παραρτήματος ΙΙΙ της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ.

4.2 Προσωπικό – Εκπαίδευση

Ο Κοινοποιημένος Φορέας πρέπει να καθορίζει τα προσόντα και να απασχολεί προσωπικό που εμπλέκεται στις διαδικασίες αξιολόγησης της συμμόρφωσης, **σύμφωνα με** τις αντίστοιχες απαιτήσεις που αναφέρονται στο **Άρθρο 24 της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ**.

Ο Κοινοποιημένος Φορέας θα αναθέτει τη διαχείριση κάθε έργου πιστοποίησης / ελέγχου εξοπλισμού υπό πίεση σε ασκούντα νομίμως το επάγγελμα του Μηχανικού. **Επιπλέον το προσωπικό θα πρέπει να διαθέτει** αποδεδειγμένη **σχετική** εργασιακή εμπειρία στους τομείς του σχεδιασμού ή της κατασκευής ή του ελέγχου ή της λειτουργίας ή της συντήρησης ή της επιθεώρησης εξοπλισμών υπό πίεση, ανάλογη με την προβλεπόμενη στην παρ. 5.2 της παρούσης ομαδοποίηση, **η οποία να είναι τουλάχιστον 3ετής για τους Διπλωματούχους Μηχανικούς (ή ισότιμου τίτλου) ή 5ετής για τους Πτυχιούχους Μηχανικούς.**

Για τη θέση του ατόμου που λαμβάνει την απόφαση **(όπου απαιτείται), θα πρέπει το αρμόδιο προσωπικό να διαθέτει τουλάχιστον αντίστοιχη εργασιακή εμπειρία με τον επιθεωρητή / ελεγκτή.**

Ο Κοινοποιημένος Φορέας πρέπει να μεριμνά για την **κατάρτιση** ~~εκπαίδευση~~ του εν λόγω προσωπικού, η οποία πρέπει να περιλαμβάνει:

- Θέματα σχεδιασμού, κατασκευής, ελέγχου, λειτουργίας ή συντήρησης, ελαττώματα και σημασία τους, των εξοπλισμών υπό πίεση.
- Πρότυπα σχεδιασμού, κατασκευής και ελέγχων εξοπλισμού υπό πίεση.
- Σχετικές νομικές απαιτήσεις.
- Τεχνικές διενέργειας επιθεωρήσεων και ελέγχων, συμπεριλαμβανομένων των θεμάτων ασφαλούς διενέργειας αυτών.
- **Θέματα τεχνολογίας συγκολλήσεων.**

Εάν το προσωπικό διενεργεί μη καταστρεπτικές δοκιμές ή **αξιολογεί τα αποτελέσματά τους**, ~~εγκρίνει το προσωπικό του κατασκευαστή για την επάρκειά του να τις εκτελεί~~, το προσωπικό αυτό του Κοινοποιημένου Φορέα πρέπει να διαθέτει το αντίστοιχο πιστοποιητικό ικανότητας (Level) **ανά μέθοδο και διεργασία. Αν εφαρμόζονται τα εναρμονισμένα πρότυπα, η ακριβής απαίτηση καθορίζεται στα αντίστοιχα κεφάλαια που αφορούν τους ελέγχους. Τα πιστοποιητικά ικανότητας πρέπει να έχουν εκδοθεί από αναγνωρισμένο οργανισμό τρίτου μέρους.**

Ο Κοινοποιημένος Φορέας πρέπει να διαθέτει αρχεία που να επιβεβαιώνουν την ως άνω καταλληλότητα του προσωπικού, συμπεριλαμβανομένης της αρχικής και περιοδικής αξιολόγησης του εν λόγω προσωπικού από το φορέα, καθώς και το πεδίο της αναγνωρισμένης ικανότητας, σύμφωνα με την παρ. 4.2 της παρούσης.

4.3 Μεθοδολογία ελέγχων και Δοκιμές

Ο Κοινοποιημένος Φορέας πρέπει, με βάση τα εφαρμοζόμενα πρότυπα, να διαθέτει μεθοδολογίες ελέγχων, συμπεριλαμβανομένων των προβλεπόμενων δοκιμών, οι οποίες θα ικανοποιούν τις απαιτήσεις του Κεφαλαίου **7.1** του Προτύπου ISO/IEC 17020 και του αντίστοιχου Οδηγού **ILAC-P15:06/2014**. Ο εξοπλισμός που χρησιμοποιείται για τη διενέργεια των δοκιμών, πλέον των απαιτήσεων της **ισχύουσας έκδοσης της ΕΣΥΔ ΚΟ-ΔΙΑΚΡΙΒ**, πρέπει να ικανοποιεί τις απαιτήσεις που αναφέρονται στην κατωτέρω παρ. 4.4.

4.4 Εξοπλισμός

4.4.1 Οι απαιτήσεις για τις εγκαταστάσεις και τον εξοπλισμό των Κοινοποιημένων Φορέων παρέχονται στο Κεφάλαιο **6.2** του Προτύπου ISO/IEC 17020 και στον αντίστοιχο Οδηγό **ILAC-P15:06/2014**.

4.4.2 Πέραν των παραπάνω απαιτήσεων :

I. Ο Φορέας πρέπει να προσδιορίσει, με κατάλληλη εγγραφή σε επίσημο αρχείο, τις δοκιμές και τον αντίστοιχο εξοπλισμό, ο οποίος είναι απαραίτητος για την εκτέλεση των εν λόγω δοκιμών, οι οποίες απαιτούνται για την, κατά περίπτωση, αξιολόγηση της συμμόρφωσης.

II. Οι αντίστοιχοι επιθεωρητές / ελεγκτές του φορέα πρέπει **τεκμηριωμένα και** αποδεδειγμένα να γνωρίζουν τις λεπτομέρειες διενέργειας των δοκιμών και τη χρήση του ως άνω εξοπλισμού.

III. Στις περιπτώσεις που χρησιμοποιείται **από το φορέα** εξοπλισμός δοκιμών του κατασκευαστή ή εξοπλισμός τρίτων, σύμφωνα με την παρ. **6.2.1 (NOTE) του Προτύπου ISO/IEC 17020**, η ευθύνη για την καταλληλότητα και τη διακρίβωση του εξοπλισμού έγκειται αποκλειστικά στο φορέα και δεν μπορεί να εκχωρηθεί. Ο φορέας, μεταξύ άλλων, πρέπει να διαθέτει τεκμηριωμένη διαδικασία για την επαλήθευση της καταλληλότητας του εξοπλισμού και να τηρεί σχετικό αρχείο επαλήθευσης. Έτσι, σε κάθε περίπτωση αξιολόγησης της συμμόρφωσης εξοπλισμών υπό πίεση, να μπορεί να αποδειχθεί, από τα αρχεία του Κοινοποιημένου Φορέα, ότι ο εξοπλισμός που χρησιμοποιήθηκε ικανοποιούσε τις απαιτήσεις της ανωτέρω παρ. 4.4.1.

5. ΟΜΑΔΟΠΟΙΗΣΗ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟΥ ΚΑΙ ΔΙΑΤΥΠΩΣΗ ΤΟΥ ΕΠΙΣΗΜΟΥ ΠΕΔΙΟΥ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΤΗΣ ΔΙΑΠΙΣΤΕΥΣΗΣ (ΕΠΕΔ)

5.1 Εισαγωγή

Για τη διευκόλυνση και απλούστευση της διαδικασίας αξιολόγησης, καθώς και για τον προσδιορισμό των επιτόπου αξιολογήσεων, τα αντικείμενα, τα οποία εμπίπτουν στο πεδίο εφαρμογής της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ, ομαδοποιούνται σε ομάδες και υποομάδες, σύμφωνα με τους παρακάτω πίνακες Α και Β.

Όπως αναλύεται στην παράγραφο 2, για αντικείμενα τα οποία ανήκουν στην ίδια υποομάδα, ο φορέας πιστοποίησης / ελέγχου γίνεται αποδεκτό ότι καταρχήν διαθέτει την ίδια τεχνική ικανότητα.

Οι αρχές που εφαρμόζονται για την απόδοση του ΕΠΕΔ αναλύονται στην παράγραφο **5.4**.

5.2 Ομαδοποίηση αντικειμένων που εμπίπτουν στο πεδίο εφαρμογής της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ, στο πλαίσιο της διαδικασίας αξιολόγησης

Πίνακας Α

ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ	ΟΜΑΔΑ	ΥΠΟΟΜΑΔΑ
1. Εξοπλισμός υπό πίεση	1.1. Δοχεία υπό πίεση μη εκτιθέμενα σε φλόγα ή σε άλλη θερμιδική εισροή δημιουργούσα κίνδυνο υπερθέρμανσης	1.1.1. Κρυογενικά δοχεία και σωλήνες
		1.1.2. Μεταλλικά δοχεία με περιεχόμενο υγρά ή αέρια ή υγροποιημένα αέρια ή αέρια διαλελυμένα με μέγιστη πίεση λειτουργίας πάνω από 16 bar
		1.1.3. Μεταλλικά δοχεία με περιεχόμενο υγρά ή αέρια ή υγροποιημένα αέρια ή αέρια διαλελυμένα, με μέγιστη πίεση λειτουργίας μέχρι 16 bar
		1.1.4. Πλαστικά δοχεία
	1.2. Δοχεία υπό πίεση εκτιθέμενα σε φλόγα ή σε άλλη θερμιδική εισροή δημιουργούσα κίνδυνο υπερθέρμανσης, προοριζόμενα για παραγωγή ατμού ή υπερθέρμανσης νερού σε θερμοκρασία μεγαλύτερη των 110^{o} C με όγκο μεγαλύτερο των 2 λίτρων	1.2.1 Με μέγιστη πίεση λειτουργίας πάνω από 60bar

ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ	ΟΜΑΔΑ	ΥΠΟΟΜΑΔΑ
1. Εξοπλισμός υπό πίεση (συν.)		1.2.2. Με μέγιστη πίεση λειτουργίας μέχρι 60bar
		1.2.3. Χύτρες ταχύτητας
	1.3. Σωληνώσεις	1.3.1. Μεταλλικές σωληνώσεις με περιεχόμενο υγρά ή αέρια ή υγροποιημένα αέρια ή αέρια διαλελυμένα, με μέγιστη πίεση λειτουργίας πάνω από 16 bar
		1.3.2. Μεταλλικές σωληνώσεις με περιεχόμενο υγρά ή αέρια ή υγροποιημένα αέρια ή αέρια διαλελυμένα με μέγιστη πίεση λειτουργίας μέχρι 16 bar
		1.3.3. Πλαστικές σωληνώσεις
	1.4 Εξαρτήματα ασφαλείας και εξαρτήματα υπό πίεση	1.4.1. Μεταλλικά προοριζόμενα για Κρυογενικά Δοχεία
		1.4.2. Μεταλλικά προοριζόμενα για μη Κρυογενικά Δοχεία
		1.4.3. Από πλαστικό υλικό
2. Συγκροτήματα υπό πίεση	2.1 Συγκροτήματα που προορίζονται για την παραγωγή ατμού και υπέρθερμου ύδατος θερμοκρασίας άνω των 110^{o} C και τα οποία περιλαμβάνουν τουλάχιστον έναν εξοπλισμό υπό πίεση που υπόκειται σε δράση φλόγας ή σε θερμαντική ενέργεια με κίνδυνο υπερθέρμανσης. 2.2 Συγκροτήματα, πλην εκείνων που αναφέρονται στο σημείο 2.1, όταν ο κατασκευαστής τους τα διαθέτει στην αγορά ως σύνολα και τα οποία λειτουργούν ενιαία	Συνδυασμός των ανωτέρω υποομάδων
3.Έγκριση μεθόδων εργασίας ή προσωπικού μονίμων συναρμολογήσεων - έγκριση προσωπικού μη καταστρεπτικών δοκιμών		
4. Εγκρίσεις υλικών		

Πίνακας Β
Σχέση μεταξύ της τεχνικής ικανότητας του φορέα πιστοποίησης / ελέγχου στις διάφορες υποομάδες του Πίνακα Α

Κωδικός υποομάδας								
	1.2.1			1.2.1			1.2.1	1.2.1
	1.2.2			1.2.2			1.2.2	1.2.2
	1.2.3							
1.1.1					1.1.1	1.1.1		
1.1.2				1.1.2	1.1.2	1.1.2	1.1.2	1.1.2
1.1.3				1.1.3		1.1.3		1.1.3
1.1.4				1.1.4				
		1.3.1			1.3.1		1.3.1	
		1.3.2			1.3.2	1.3.2	1.3.2	1.3.2
		1.3.3			1.3.3	1.3.3	1.3.3	1.3.3
			1.4.1					
			1.4.2					
			1.4.3					

Για συγκεκριμένη Κατηγορία Αύξοντος Κινδύνου (I, II, III, IV), η τεχνική ικανότητα σε μια υποομάδα τεκμαίρει την καταρχήν τεχνική ικανότητα σε όλες τις υποομάδες, οι οποίες ευρίσκονται κάτω από αυτήν **στην ίδια στήλη.**

Ειδικά για τους πυροσβεστήρες, ισχύει και το Παράρτημα της παρούσης.

5.3 Διαδικασία αξιολόγησης

5.3.1 Ο φορέας, στην αίτησή του, έχει τη δυνατότητα να ζητήσει διαπίστευση επιλέγοντας υποομάδα / ες, προσδιορίζοντας ταυτόχρονα προϊόντα και αντίστοιχα πρότυπα εντός της υποομάδας για τα οποία διαθέτει πελάτη.

5.3.2 Για την απόδειξη της τεχνικής ικανότητας σε μια υποομάδα είναι, καταρχήν, απαραίτητη η ύπαρξη τουλάχιστον ενός πελάτη και, αναλόγως, η διενέργεια επιτόπου αξιολόγησης. Ανάλογα με τη θέση της συγκεκριμένης υποομάδας στον πίνακα Β τεκμαίρεται η τεχνική επάρκεια του φορέα πιστοποίησης / ελέγχου στις υποκείμενες υποομάδες της ίδιας στήλης.

5.3.3 Η επιτόπου αξιολόγηση θα επιλέγεται να διενεργείται, μεταξύ των πελατών του φορέα, σε πελάτη που αντιστοιχεί σε υποομάδα που βρίσκεται στην υψηλότερη βαθμίδα εντός του Πίνακα Β.

5.4. Περιγραφή του ΕΠΕΔ

Σύμφωνα με την ανωτέρω ομαδοποίηση, το αντίστοιχο ΕΠΕΔ θα περιέχει τις παρακάτω πληροφορίες:

5.4.1 Στην 1η στήλη αναγράφεται η **ομάδα και η αντίστοιχη** υποομάδα ή οι υποομάδες, όπως αναλύεται στον παραπάνω πίνακα Α και ομαδοποιούνται στον Πίνακα Β, **της τεκμαρθείσας ικανότητας** του φορέα. Κάτω από κάθε υποομάδα, θα αναγράφονται τα αντίστοιχα προϊόντα για τα οποία υπάρχει πελάτης.

5.4.2 Στη 2η στήλη παραμένει η ενότητα όπως καθορίζεται από την Οδηγία.

5.4.3 Στην 3η στήλη αναγράφεται η Οδηγία 2014/68/ΕΕ και τα πρότυπα για τα οποία έχουν αναγραφεί αντίστοιχα προϊόντα στη στήλη 1.

5.5 Επέκταση ΕΠΕΔ εντός υπάρχουσας υποομάδας

Επέκταση του ΕΠΕΔ φορέα πιστοποίησης / ελέγχου, προσθήκη νέου προϊόντος/προτύπου σε υπάρχουσα υποομάδα, θα γίνεται με την παρακάτω διαδικασία:

- Ο φορέας πιστοποίησης / ελέγχου ενημερώνει εγγράφως το Ε.ΣΥ.Δ. για την πρόθεσή του να επεκταθεί σε νέο προϊόν ή προϊόντα, προσδιορίζοντας αντίστοιχα πρότυπα και εσωτερικές διαδικασίες, καθώς και τους αντίστοιχους πελάτες.
- Το Ε.ΣΥ.Δ. εξετάζει την υποβληθείσα τεκμηρίωση και αναλόγως εισηγείται τη χορήγηση της αιτηθείσας επέκτασης.
- Στην επόμενη επιτήρηση ή το αργότερο εντός έτους από την υποβολή της αίτησης, ο φορέας οφείλει να παρουσιάσει ολοκληρωμένη πιστοποίηση για το πεδίο το οποίο αιτήθηκε.

6 ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΑΠΟ ΟΜΑΔΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΟΥ Ε.ΣΥ.Δ.

Κριτήρια αξιολόγησης της συμμόρφωσης φορέων πιστοποίησης και ελέγχου

- Πρότυπα διαπίστευσης (ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17021, **ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17065** & ΕΛΟΤ ΕΝ ISO/IEC 17020)
- Διαδικασίες, Κατευθυντήριες Οδηγίες του Ε.ΣΥ.Δ.
- Απαιτήσεις της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ
- Οδηγός εφαρμογής της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ
- Εθνική νομοθεσία
- Εναρμονισμένα πρότυπα
- **Οδηγός ILAC-P15:06/2014**

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ

Ο Ελληνικός Κανονισμός για τους «Πυροσβεστήρες»

1.1 Με την ΚΥΑ 618/43/2005 (ΦΕΚ 52/Β) και την ΚΥΑ 17230/671/2005 (ΦΕΚ 1218/Β) καθιερώθηκαν προϋποθέσεις για τη διάθεση στην αγορά των πυροσβεστήρων, καθώς και διαδικασίες επανελέγχου, συντήρησης και αναγόμωσης. Ειδικότερα, μεταξύ άλλων, καθιερώνονται :

1.1.1 Πρότυπα σχετικά με την ικανότητα κατάσβεσης των πυροσβεστήρων, σύμφωνα με τα οποία θα πρέπει να κατασκευάζονται οι πυροσβεστήρες.

1.1.2 Η αξιολόγηση της συμμόρφωσης των κατασκευαστών, ως προς τα ως άνω πρότυπα, από αναγνωρισμένους, ύστερα από διαπίστευση, φορείς.

1.1.3 Η διενέργεια περιοδικών ελέγχων από αναγνωρισμένες εταιρείες, οι οποίες θα λειτουργούν υπό την εποπτεία αναγνωρισμένου φορέα (Όργανο Έλεγχου), ο οποίος και θα εγκρίνει τον κανονισμό λειτουργίας της αναγνωρισμένης εταιρείας.

1.1.4 Οι λεπτομέρειες των εργασιών που επιτελούν οι αναγνωρισμένες εταιρείες.

1.1.5 Η απαίτηση όπως το ως άνω Όργανο Ελέγχου είναι κοινοποιημένος φορέας για την Οδηγία «Εξοπλισμός υπό Πίεση» και αναγνωρισμένος, σύμφωνα με την ως άνω παρ. 1.1.2 φορέας.

1.1.6 Η πιστοποίηση των προσόντων του τεχνικού υπεύθυνου της αναγνωρισμένης εταιρείας από διαπιστευμένο φορέα πιστοποίησης **προσώπων**.

1.2 Επισημαίνεται ότι, σύμφωνα με τα ως άνω οριζόμενα :

1.2.1 Τα καθήκοντα του Οργάνου Ελέγχου είναι αποκλειστικά η έγκριση και η επιτήρηση της εφαρμογής του Κανονισμού Λειτουργίας της αναγνωρισμένης εταιρείας.

1.2.2 Το Όργανο Ελέγχου δεν πιστοποιεί τη συμμόρφωση των πυροσβεστήρων ως προς τις απαιτήσεις οποιασδήποτε προδιαγραφής.

1.3 Επίσης επισημαίνεται ότι οι πυροσβεστήρες εμπίπτουν στο πεδίο εφαρμογής της Οδηγίας 2014/68/ΕΕ και επιπλέον, με βάση τον ως άνω Κανονισμό, πρέπει να ικανοποιούν και τα πρότυπα τα σχετικά με την ικανότητα κατάσβεσης.

1.4 Συνεπώς, ο φορέας αξιολόγησης της συμμόρφωσης των κατασκευαστών πυροσβεστήρων πρέπει να ικανοποιεί απαιτήσεις, αντίστοιχες με τις αναφερόμενες για την Οδηγία 2014/68/ΕΕ, με την επιπλέον υποχρέωση να διαθέτει τεχνική ικανότητα (διαδικασίες, εργαστήρια και προσωπικό) για την αξιολόγηση ως προς τα πρότυπα τα σχετικά με την ικανότητα κατάσβεσης.