**簡單壓力容器的法規2009/105/EC指令**

**第1章 適用範圍、投放市場和自由流通**

**第1條**  
    1.本指令適用於成批生產的簡單壓力容器。  
    2.在本指令中，“簡單壓力容器”系指用於盛裝空氣或氮氣，不是用來燃燒的，內部表壓大於0.5×105Pa的焊接容器。  
    此外，  
    ——有助於容器承壓的部件和元件應由非合金優質鋼或非合金鋁或非老化硬化鋁合金製成；  
    ——容器的組成應是：  
    •一個圓筒形殼體，其圓形截面使用與圓筒形殼體在同一軸線上的外表呈碟形和/或平面形的封頭予以封閉；  
    •或者是在同一軸線上的兩個碟形封頭封閉的圓筒形殼體；  
    ——容器的最大工作壓力不得超過30×105Pa，並且容器的壓力與容積的乘積(Ps•V)不得超過10000×105Pa·L；  
    ——最低工作溫度不得低於－50℃，最高工作溫度，對於鋼制容器不得高於300℃，對於鋁或鋁合金容器不得高於100℃。  
    3.下列容器不包括在本指令適用範圍之內：  
    ——專門為核用途設計的容器，它的失效可能引起放射性洩漏；  
    ——專門用於安裝在輪船和飛機上或作為其發動機的容器；  
    ——滅火器。

**第2條**    1.各成員國應採取一切必要的措施，確保本指令第1條所述的容器(以下簡稱容器)只有在正確地安裝、維護及按原設計功能使用時不會危及人員、家畜或財產安全的情況下，方可投放市場和投入使用。  
    2.本指令的各項條款不影響成員國有權——在適當遵守建立歐洲經濟共同體的條約前提下——對其認為保證工人在使用容器時得到保護所必需的要求作出規定，只要這種規定並不表明容器按本指令未規定的方式作了改變。

**第3條**  
    1.Ps與V的乘積大於50×105Pa·L的容器，必須滿足附錄Ⅰ規定的基本安全要求。  
    2.Ps與V的乘積等於或小於50×105Pa·L的容器，則必須按照某個成員國的良好工程規範(Sound Engineering Practice)製造，並且除了本指令第16條所述的CE標誌以外，還應加貼附錄Ⅱ第1點規定的其他標誌。

**第4條**  
    各成員國不得阻礙符合本指令要求的容器在其境內投放市場和投入使用。

**第5條**  
    1.成員國應推定加貼CE標誌的容器符合本指令的條款，包括第2章所述的合格評定程式。凡容器符合依據協調標準(其編號已在歐洲共同體官方公報上公佈)轉換的國家標準，應推定其符合本指令第3條所述的基本安全要求。成員國應公佈這類國家標準的編號。  
    2.對於製造商未採用或僅僅部分採用本條第1款所述標準，或者尚無此種標準的容器，當各成員國收到EEC型式檢驗證書後，以加貼CE標誌的方式證明了其符合批准的模式，應推定其滿足本指令第3條所述的基本安全要求。  
    3.(a) 如果容器必須在其他方面執行其他指令，且這些指令還規定要加貼‘CE’標誌，則該CE標誌應表明該容器也可被推定符合這些其他指令的條款。  
      (b) 但是，如果這些指令中有一個或幾個允許製造商在過渡時期自行選擇使用何種指令，則CE標誌應表明只符合製造商採用的指令。在這種情況下，必須在這些指令所要求的檔、通告或說明書中給出已在歐洲共同體的官方公報上發佈的指令細節，並附在容器上。

**第6條**  
    如果某一成員國或歐洲共同體委員會認為本指令第5條第1款所述的協調標準不完全符合第3條所述的基本要求，歐洲共同體委員會或該成員國應將問題提交給根據83/189/EEC指令成立的常設委員會，並闡明所依據的理由，常設委員會應立即提出意見。根據常設委員會的意見，歐洲共同體委員會將通知各成員國是否必須從本指令第5條第1款所述的公報中撤銷上述標準。

**第7條**  
    1.如果某一成員國發現加貼CE標誌的容器在按其設計目的使用時會危及人身、家畜或財產的安全，則應採取一切適當措施將這些產品撤出市場或限制或禁止它們投放市場。有關成員國應將上述任何一項措施立即通知歐洲共同體委員會，並闡明作出決定的理由，還應特別說明不合格的原因是否因為：  
    (a) 容器不符合第5條第1款所述的標準，因而不符合第3條所述基本要求；  
    (b) 第5(1)條所述標準實施不當；  
    (c) 第5條第1款所述標準本身存在缺陷。  
    2.歐洲共同體委員會應儘快與有關方面進行磋商。經磋商後，歐洲共同體委員會若認為本條第1款所述的措施是正確的，應立即就此通知採取措施的成員國和其他成員國。 如果本條第1款所述的決定是針對標準本身存在的缺陷，且已採取措施的成員國堅持其決定，歐洲共同體委員會應在與有關方面協商後，於兩個月內將此提交常設委員會，並應啟動第6條所述的程式。  
    3.如果不符合要求的容器已加貼了CE標誌，主管成員國應對加貼標誌者採取適當行動，並通報歐洲共同體委員會和其他成員國。  
    4.歐洲共同體委員會應確保隨時向各成員國通報上述程式的進展情況和結果。

**第2章 認證程序**

**第8條**  
     
   3. Vessels manufactured in accordance with the harmonised standards referred to in Article 5(1) or with the approved

prototype shall, prior to their being placed on the market, be subject:

(a) to the EC verification referred to in Article 11 where the product of PS x V exceeds 3 000 bar.l;

(b) at the choice of the manufacturer, where the product of PS x V does not exceed 3 000 bar.l but exceeds 50 bar.l, either:

(i) to the EC declaration of conformity referred to in Article 12; or

(ii) to the EC verification referred to in Article 11.

    3.按照本指令第5條第1款所述標準，或按照經批准的容器樣機製造的容器，在投放市場之前：  
    (a) 當容器的Ps與V的乘積大於3000×105Pa·L時，應進行第11條所述的EC驗證；  
    (b) 當容器的Ps與V的乘積大於50×105Pa·L但不大於3000×105Pa·L時，製造商可以選擇：  
    ——編寫第12條所述的EC合格聲明；  
    ——或進行本指令第11條所述的EC驗證。

**第9條**  
    1.各成員國應將其批准實施本指令第8條第1和第2款所述程式的機構以及這些機構被指定承擔的具體任務和歐洲共同體委員會事先指定給他們的編號通知歐洲共同體委員會和其他成員國。  
    歐洲共同體委員會應在歐洲共同體官方公報上公佈這些機構名稱、編號及其所指定的任務清單。歐洲共同體委員會應保證該清單得到及時更新。  
    2.附錄Ⅲ規定了各成員國批准這些機構時所必須滿足的最低標準。  
    3.若某成員國發現其批准的機構不再滿足附錄Ⅲ中所列要求，應撤銷對它的批准，並立即將其通知歐洲共同體委員會和其他有關成員國。

**EC型式檢驗**

**第10條**  
    1.EC型式檢驗是指經批准的檢驗機構用以確定並證明某個容器樣機滿足對其適用的本指令有關條款的程式。  
    2.製造商或其設在歐洲共同體內的授權代表，只向一個經批准的檢驗機構就容器樣機或代表某類容器的樣機，提出EC型式檢驗申請。  
    申請書中應包括：  
    ——製造商或其授權代表的名稱、位址以及容器的製造地點；  
    ——附錄Ⅱ第3點中所述的設計和製造方案。  
    同時還必須交一台代表預期的產品容器。  
    3.上述經批准的檢驗機構應按下述方式進行EC型式檢驗；  
    為核查容器的符合性，檢驗機構不僅要對設計和製造方案進行審查，還要對提交的容器進行檢驗。  
    在檢驗該容器時，該機構應：  
    (a) 驗證該容器是否完全按照設計和製造方案製造，並能在其預期的工作條件下安全使用；  
    (b) 進行適當的核對總和測試，以核查該容器是否符合對其適用的基本要求。  
    4.如果容器樣機符合對其適用的各項條款，則該機構應簽發一份申請人所期望的EC型式檢驗證書。該證書應陳述檢驗結論，指明頒發該證書的條件，並附上為識別所批准的樣機所需的圖紙及說明。  
    歐洲共同體委員會、其他經批准的機構以及其他成員國可以得到一份上述證書，並經合理請求，還可獲得設計和製造方案及核對總和測試報告。  
    5.拒絕頒發EC型式檢驗證書的某一機構，也必須將此事通知其他經批准的機構。撤銷EC型式檢驗證書的機構也應將此事通知批准它的成員國。該成員國應將此事通知其他成員國和歐洲共同體委員會，同時應說明作出此項決定的理由。

**第三章EC驗 證**

**第11條**    1.EC驗證是製造商或其在歐洲共同體內的授權代表用以保證和聲明按照本條第3款進行核查的容器，符合EC型式檢驗證書所述的型式，或符合附錄Ⅱ第3點中所述已經取得了適合性證書的製造方案的程式。  
    2.製造商應對製造過程採取一切必要的措施，保證容器符合EC型式檢驗證書所述的型式，或符合附錄Ⅱ第3點中所述的設計和製造方案。製造商或其在歐洲共同體內的授權代表應在每個容器上加貼CE標誌，並編寫合格聲明。  
    3.被批准機構應按照以下各條款對容器進行適當的核對總和測試，以核查容器是否符合本指令要求：  
    3.1 製造商應提交同質批次的容器，並採取一切必要的措施，使製造過程確保生產出的每批產品是同質的。  
    3.2 這些批次產品應具有本指令第10條所述的EC型式檢驗證書。如果容器沒有按照批准的樣機生產，則應具有附錄Ⅱ第3點中所述的設計和製作方案。在這種情況下，被批准機構應在進行EC驗證之前先檢驗該方案，以證明其符合性。  
    3.3 檢驗一批容器時，檢驗機構應保證容器是按照設計和製作方案製造和檢驗的，並在1.5倍於容器設計壓力的壓力下對該批次中的每個容器進行靜水壓測試或等效氣壓測試，以檢驗其可靠性。氣壓測試應得到進行這種測試的成員國對測試安全程式的批准。  
    此外，檢驗機構應根據製造商的選擇，對取自於某個代表性產品試件的試驗，或某個容器的試件進行測試，以檢驗焊接品質。測試應在縱向焊縫上進行。但是，如果縱向和環向焊縫測試使用不同的焊接技術，則應在環向焊縫上重複這種測試。  
    對於附錄Ⅰ第2.1.2點中所述容器，對試件的試驗應改為在每批容器中隨機抽取5個容器做靜水壓測試，檢驗其是否符合附錄Ⅰ第2.1.2點的要求。  
    3.4 在批次合格的情況下，被批准機構應將其編號加貼到每個合格的容器上，並制定有關測試業已進行的合格證書。除了那些未通過靜水壓或氣壓測試的容器外，該批次中所有合格的容器均可投放市場。如果某一批產品被判定為不合格，指定機構或主管當局應採取適當的措施，防止這批產品投放市場。對於批次經常被判定為不合格的情況，指定機構可中止統計驗證。  
    經指定機構認可，製造商可以在生產過程中加貼該指定機構的編號。  
    3.5 應請求，製造商或其授權代表必須能提供本條第3.4款所述的由被批准機構編制的合格證書。

**EC合格聲明**

**第12條**  
    1.履行本指令第13條規定義務的製造商，應將本指令第16條中規定的CE標誌加貼到其聲明符合以下內容的容器上：  
    ——附錄Ⅱ第3點所述的設計和製造方案，並為此編制了適合性證書，或者  
    ——批准樣機。  
    根據這一EC合格聲明程式，在Ps與V之乘積超過200×105Pa·L的情況下，製造商便需接受EC監督。  
    2.EC監督的目的，按照本指令第14條第2款的要求，在於確保製造商充分履行本指令第13條第2款提出的義務。若容器是按照批准的容器樣機製造的，應由頒發了本指令第10條所述EC型式檢驗證書的經批准的機構進行監督，或不是這種情況時，則按照本指令第8條第1款(a)第1項由收到設計與製造方案的經批准的機構進行監督。

**第13條**  
    1.如果製造商採用本指令第12條所述的程式，他必須在開始製造前，向已為其頒發EC型式檢驗證書或適合性證書的經批准的機構遞交一份檔，該檔描述製造過程以及為確保壓力容器符合本指令第5條第1款所述標準或批准的容器樣機而採取的所有預定的系統措施。  
    2.上述檔中應包括：  
    (a) 與容器結構相適應的製造及檢驗方法的描述；  
    (b) 描述製造過程中所進行的適當檢驗及測試的檢驗檔，包括實施這些核對總和測試的程式和頻度；  
    (c) 對按照上述檢驗檔進行核對總和測試的承諾以及對每一台製造的容器在1.5倍設計壓力下進行液壓測試或經成員國同意進行氣壓測試的承諾；  
      這些核對總和測試應由與生產人員完全無關的稱職人員負責進行，並且應出具一份報告；  
    (d) 製造及存放地的位址及開始製造的日期。  
    3.如果Ps與V的乘積超過200×105Pa·L，製造商應允許負責EC監督的機構為檢驗目的進入上述生產及存放地點，並應允許該機構選擇容器樣機及為其提供一切必要的資訊，特別是：   
    ——設計和製造方案；  
    ——檢驗報告；  
    ——EC型式檢驗證書或適合性證書；  
    ——已進行的核對總和測試報告。

**第14條**  
    1.如果容器不是按照批准的容器樣機製造的，為了證明其符合性，頒發EC型式檢驗證書或適合性證書的經批准的機構必須在開始製造之前，審查本指令第13條第1款所述的檔及附錄Ⅱ第3點所述的設計和製造方案。  
    2.此外，當產品的Ps與V的乘積大於200×105Pa·L時，在製造過程中上述經批准的機構必須：  
    ——確保製造商確實按照本指令第13條第1款(e)的規定核查成批生產的容器；  
    ——在容器的製造現場或存放地點隨機抽取容器樣機，供檢驗之用。  
    該機構應向批准它的成員國，並且應要求，還應向其他經批准的機構、其他成員國和歐洲共同體委員會提供檢驗報告。

**第3章 CE 標 志**

**第15條**  
    在不損害本指令第7條的條件下：  
    (a) 如果成員國確認已經不適當地加貼了CE標誌，製造商或其在歐洲共同體內的授權代表應有責任使產品符合有關CE標誌的條款，並根據成員國規定的條件中止這種侵害；  
    (b) 如果仍不符合，成員國必須採取一切適當的措施，限制或禁止該產品投放市場，或保證根據本指令第7條中規定的程式將產品從市場上撤回。

**第16條**    1.附錄Ⅱ第1點規定的CE標誌和銘文應以清晰可辨和不易擦掉的方式加貼在容器上，或以無法取下的方式牢固地附著於容器的資料銘牌上。  
    CE標誌應由首字母“CE”組成，形式如附錄Ⅱ中所示。CE標誌後面是本指令第9條第1款中所述的負責EC監督或經批准的檢驗機構的編號。  
    2.禁止在容器上加貼易使第三方對CE標誌的含義和形式產生誤解的標誌。任何其他標誌只要不會因此降低CE標誌的明視度和清晰度，也可以加貼在容器上或銘牌上。

**第4章 最終條款**

**第17條**  
    任何依照本指令所作出的限制某種容器投放市場和/或投入使用的決定，都應說明其確切的理由。此項決定應立即通知相關方，同時還應告訴其依據該成員國現行法律可採取的合法補救措施，以及實施該措施的時間限制。

**第18條**  
    1.在1990年1月1日以前，各成員國應通過和頒佈實施本指令所需的法律、法規和行政條款，並將其立即通知歐洲共同體委員會。  
    各成員國應自1990年7月1日起實施上述條款。  
    2.各成員國應向歐洲共同體委員會遞交他們在本指令適用領域內通過的國家法律條款的文本。

**第19條**    本指令發送各成員國。

