

移动承压设备TPED认证

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 移动承压设备TPED认证 |
| 公司名称 | 上海茜测认证服务有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海市宝山区月新南路888弄175号3幢 |
| 联系电话 | 021-66032575 18217716908 |

产品详情

2010/35/EU 移动式承压设备

在欧盟市场上销售的移动式承压设备，需按照欧盟移动式承压设备指令（简称TPED）的要求，取得CE标记。移动式承压设备指令（2010/35/EU）用一个统一的认证方案代替了原成员国各自的准入制度，对移动式承压设备的设计制造和符合性评估提出要求，适用于所有欧盟成员国。

欧盟移动式承压设备指令（简称TPED）适用于各类移动式承压设备制造企业，涉及产品包括钢制气瓶，LPG气瓶，公路及铁路罐车，移动式承压设备阀门，安全阀等。

1.可移动承压设备指

a.指令2008/68/EC附录第6.2章中规定的所有压力容器，适当时包括此类设备的阀门及其它附件；

上海茜测认证服务有限公司

b.指令2008/68/EC附录第6.8章中规定的储罐、电池车、多组件气罐(MEGCs), 适当时包括此类设备的阀门及其它附件;

当a或b规定的设备用于运输2类气体, 不包括在分类规范中具备6和7特性的气体或物质, 以及运输本指令附录I规定的其它等级的危险物质;

可移动承压设备应理解为: 包括储气筒(UN No 2037), 不包括喷雾器(UN No 1950), 开放式低温容器, 呼吸装置用气瓶, 灭火器(UN No 1044), 依据指令2008/68/EC附录1.1.3.2豁免的可移动承压设备, 不必遵守指令2008/68/EC附录3.3中关于建造及包装测试的特殊规定的可移动承压设备;

2.制造商义务

a.在市场销售可移动承压设备之前制造商应保证设备按照指令2008/68/EC及本指令要求设计、制造及备有证明文件。

b.当可移动承压设备被通过依据指令2008/68/EC及本指令执行的符合性评估过程证明符合使用要求, 制造商应依据本指令第15条给设备粘贴Pi标识。

c.制造商应规定期限保存指令2008/68/EC指定的关于可移动承压设备的技术文件。

d.适当时, 当制造商认为或有理由认为他们销售到市场的可移动承压设备与指令2008/68/EC或本指令不符合, 应立即采取必要措施使其设备符合要求, 或撤销或召回。并且, 当可移动承压设备出现风险, 制造商应立即将详细的影响, 尤其是不符合项及采取的措施告知合格的成员国国家当局。

e.制造商应记录所有不符合情况及整改措施。

f.应合格的国家当局的合理要求, 制造商应为其提供以当局易理解的语言表达的所有关于产品的信息及文件从而证明可移动承压设备的符合性。制造商应就其销售到市场的可移

动承压设备消除风险所采取的措施与当局及其要求配合。

g.制造商仅为使用者提供产品信息符合指令2008/68/EC及本指令的要求。

3.符合性评估

a.保证第1条第(2)款(c)点并在指令1999/36/EC实施前生产及服役的可移动承压设备符合指令2008/68/EC附录及本指令相关规定，或在再评估时的符合办法应按照本附录。

b.*或操作者须向被通告进行符合性再评估并符合EN ISO/IEC 17020: 2004类型A的公告机构提供使其能够准确的识别（构想、设计规则、对于乙炔气瓶的多孔材料的细节）可移动承压设备的信息。适当时，这些信息应包括：任何规定的使用限制，任何可能的损害说明或已进行过的维修。

c.被公布进行符合性再评估的A类公告机构应对可移动承压设备的安全程度是否至少能达到指令2008/68/EC附录中的要求进行评估。评估应基于第二段中所涉及的信息，适当时，包括进一步的检测。sice

d.如果第三段中的评估收到满意的结果，那么可移动承压设备应接受指令2008/68/EC附录中的周期检验。如果周期检验满足要求，Pi标识可以被依据第14条第(1)至(5)款负责周期检验的公告机构使用或监督使用。Pi标识应与负责周期检验的公告机构的识别号一起使用。负责周期检验的公告机构应依据第六段签发再评估证书。

e.当可移动承压设备系列生产时，针对个别用于运输的压力容器包括阀门及其它附件的符合性再评估，成员国可将其委托给被公布进行相关可移动承压容器周期检验的公告机构执行。其前提条件是依据第三段进行的型式符合已经负责符合性再评估的A类公告机构评定，并签发了型式再评估证书。Pi标识应与负责周期检验的公告机构的识别号一起使用。

f.在任何情况下，负责周期检验的公告机构签发的再评估证书应至少包括：

f.1 签发证书的公告机构的识别，如果负责进行第三段中的符合性再评估的A类公告机构的识别号与此不同，应增加该机构识别号；

f.2 第二段中所述*或操作者的名称及地址；

f.3 在使用第五段程序的情况下，识别型式再评估证书的数据；

f.4 已使用Pi标识的可移动承压设备的识别数据至少包括序列号或编号；

f.5 签发日期。

g. 型式再评估证书的签发

当负责符合性再评估的A类公告机构使用第五段的程序，签发的型式再评估证书应至少包括：

g.1 签发证书公告机构的识别；

g.2 制造商名称及地址，当与制造商不同时可移动承压设备再评估后的型式批准元件持有者；

g.3 属于某一系列可移动承压设备的识别数据；

g.4 证书签发日期；

g.5 字样：“此证书未授权可以动承压设备及其部件的制造”。

h. 通过Pi标识，*或操作者表明他对可移动承压设备与指令2008/68/EC附录及本指令（在再评估时适用）的所有使用要求的符合性负责。

i.适当时，应考虑附录II第(2)款规定，并粘贴‘寒冷标识’。

4.Pi 标识基本原则

4.1Pi标识的粘贴应仅由制造商执行，或者符合性再评估后依据附录III要求进行粘贴。对于先前符合指令84/525/EEC，84/526/EEC或84/527/EEC的气瓶，Pi标识的粘贴应由公告机构执行或接受公告机构的监督。

4.2满足下列要求的可移动承压设备才可粘贴Pi标识：

a.满足指令2008/68/EC附录及本指令符合性评估要求，或

b.满足依据第13条的符合性再评估要求。

其它可移动承压设备不可粘贴此类标识。

4.3通过粘贴或已粘贴的Pi标识，制造商表明其负有可移动承压设备满足指令2008/68/EC附录及本指令使用要求的责任。

4.4本指令旨在说明Pi是证明可移动承压设备满足指令2008/68/EC附录及本指令使用要求的一标识。

4.5对于可再充装可移动承压设备的可拆卸安全部件应有Pi标识。

4.6Pi标识应按下列形式构成：

a.Pi低高度应为5mm。对于直径不大于140mm的可移动承压设备Pi标识的小高度应为2.5 mm；

b.格子本身不做Pi标识的一部分。