EVROPSKA KOMISIJA

Bruselj, 21.11.2011
COM(2011) 768 konč.

2011/0350 (COD)

NOVI ZAKONODAJNI OKVIR (NLF) -- PAKET PORAVNAVE
(Izvajanje paketa za proizvode)

Predlog

DIREKTIVA EVROPSKEGA PARLAMENTA IN SVETA

o usklajevanju zakonodaje držav članic v zvezi z omogočanjem dostopnosti enostavnih tlačnih posod na trgu

(Prenovitev)

(Besedilo velja za EGP)

OBRAZLOŽITVENI MEMORANDUM

1. OZADJE PREDLOGA

Splošno ozadje, razlogi za predlog in njegovi cilji

Ta predlog je predstavljen v okviru **izvajanja „paketa za proizvode“**, sprejetega leta 2008. Je del paketa predlogov, ki usklajujejo deset direktiv o proizvodih s Sklepom št. 768/2008/ES o skupnem okviru za trženje proizvodov.

Usklajevalna zakonodaja Unije (EU), ki zagotavlja prost pretok proizvodov, je znatno prispevala k dokončnemu oblikovanju in delovanju enotnega trga. Temelji na visoki stopnji zaščite in gospodarskim subjektom zagotavlja sredstva za doseganje skladnosti, s tem pa z zaupanjem v proizvode omogoča prost pretok.

Direktiva 2009/105/ES je primer navedene usklajevalne zakonodaje Unije, ki zagotavlja prost pretok enostavnih tlačnih posod. Določa bistvene varnostne zahteve, ki jih morajo izpolnjevati enostavne tlačne posode, da se jim lahko omogoči dostopnost na trgu EU. Proizvajalci morajo dokazati, da je bila enostavna tlačna posoda oblikovana in proizvedena v skladu z bistvenimi varnostnimi zahtevami, ter namestiti oznako CE.

Izkušnje z izvajanjem usklajevalne zakonodaje Unije med sektorji so pokazale nekatere slabosti in nedoslednosti pri izvajanju ter izvrševanju navedene zakonodaje, kar je privedlo do:

- prisotnosti neskladnih ali nevarnih proizvodov na trgu, kar je povzročilo nezaupanje v oznako CE;
- poslabšanja konkurenčnega položaja gospodarskih subjektov, ki spoštujejo zakonodajo, v primerjavi s tistimi, ki se izogibajo spoštovanju pravil;
- neenake obravnave v primeru neskladnih proizvodov in izkrivljanja konkurence med gospodarskimi subjekti zaradi različnih praks izvrševanja;
- različnih praks, ki jih nacionalni organi uporabljajo pri imenovanju organov za ugotavljanje skladnosti;
- težav s kakovostjo nekaterih priglašenih organov.

Poleg tega je regulativno okolje postalo vse bolj zapleteno, saj različni zakonodajni akti pogosto veljajo hkrati za en in isti proizvod. Nedoslednosti v tej zakonodaji vse bolj otežujejo položaj gospodarskih subjektov in organov, da bi pravilno razlagali in uporabljali navedeno zakonodajo.

Za odpravo teh horizontalnih pomanjkljivosti v usklajevalni zakonodaji Unije, ki so bile zaznane v različnih industrijskih sektorjih, je bil leta 2008 kot del **paketa za proizvode** sprejet **„novi zakonodajni okvir“**. Njegov cilj je okrepiti in dopolniti obstoječa pravila ter izboljšati praktične vidike njihove uporabe in uresničevanja. Novi zakonodajni okvir je sestavljen iz dveh dopolnilnih instrumentov, in sicer **Uredbe (ES) št. 765/2008 o določitvi zahtev za akreditacijo in nadzor trga** ter **Sklepa št. 768/2008/ES o skupnem okviru za trženje proizvodov**.

Uredba o novem zakonodajnem okviru je uvedla pravila o akreditaciji (instrument za ocenjevanje kompetenc organov za ugotavljanje skladnosti) in zahteve za organizacijo ter učinkovitost nadzora trga in nadzora proizvodov iz tretjih držav. Ta pravila od 1. januarja 2010 veljajo neposredno v vseh državah članicah.

Sklep o novem zakonodajnem okviru določa skupni okvir za usklajevalno zakonodajo EU za proizvode. Ta okvir je sestavljen iz določb, ki so pogosto uporabljene v zakonodaji EU o proizvodih (npr. opredelitev pojmov, obveznosti gospodarskih subjektov, priglašeni organi, zaščitni mehanizmi itd.). Te skupne določbe so bile okrepljene, da se zagotovita učinkovitejša uporaba in izvrševanje direktiv v praksi. Uvedeni so bili novi elementi, kot so obveznosti uvoznikov, ki so ključni za izboljšanje varnosti proizvodov na trgu.

Določbe iz Sklepa o novem zakonodajnem okviru in Uredbe o novem zakonodajnem okviru se dopolnjujejo in so tesno povezane. Sklep o novem zakonodajnem okviru vsebuje ustrezne obveznosti gospodarskih subjektov in priglašenih organov, ki organom za nadzor trga in organom, pristojnim za priglašene organe, omogočajo ustrezno izvajanje nalog, ki jim jih nalaga Uredba o novem zakonodajnem okviru, ter zagotavljanje učinkovitega in skladnega izvrševanja zakonodaje EU o proizvodih.

Vendar v nasprotju z Uredbo o novem zakonodajnem okviru določbe iz Sklepa o novem zakonodajnem okviru niso neposredno veljavne. Za zagotovitev, da bodo vsi gospodarski subjekti, za katere se uporablja usklajevalna zakonodaja Unije, imeli koristi od izboljšav novega zakonodajnega okvira, je treba določbe Sklepa o novem zakonodajnem okviru prenesti v veljavno zakonodajo o proizvodih.

Raziskava, izvedena po sprejetju paketa o proizvodih leta 2008, je pokazala, da bo večina usklajevalne zakonodaje Unije o proizvodih v naslednjih treh letih potrebovala revizijo, ne le zaradi težav v vseh sektorjih, temveč tudi zaradi razlogov, ki so specifični za sektorje. Vsaka taka revizija bi samodejno vsebovala usklajevanje zadevne zakonodaje s Sklepom o novem zakonodajnem okviru, saj so se Parlament, Svet in Komisija zavezali, da bodo določbe Sklepa čim bolj uporabljali v prihodnji zakonodaji o proizvodih z namenom spodbujanja čim večje usklajenosti regulativnega okvira.

Za mnoge druge usklajevalne direktive Unije, vključno z Direktivo 2009/105/ES o enostavnih tlačnih posodah, v tem časovnem okviru ni predvidena revizija na področju zaznanih težav, ki so specifične za sektorje. Za zagotovitev, da se težave v zvezi z neskladnostjo in priglašenimi organi vseeno obravnavajo v teh sektorjih, in zaradi doslednosti celotnega regulativnega okolja za proizvode je bila sprejeta odločitev, da se te direktive v paketu uskladi z določbami iz Sklepa o novem zakonodajnem okviru.

Usklajenost z drugimi politikami in cilji Unije

Ta pobuda je v skladu z Aktom za enotni trg[1], ki poudarja potrebo po ponovni vzpostavitvi zaupanja potrošnikov v kakovost proizvodov na trgu in pomembnost izvrševanja nadzora trga.

Poleg tega podpira politiko Komisije o boljši zakonodaji in poenostavitvi regulativnega okolja.

---

[1] Sporočilo Komisije Evropskemu parlamentu, Svetu, Evropskemu ekonomsko-socialnemu odboru in Odboru regij, COM(2011) 206 konč.

2. POSVETOVANJE Z ZAINTERESIRANIMI STRANMI IN OCENA UČINKA

Posvetovanje z zainteresiranimi stranmi

O usklajevanju Direktive 2009/105/ES s Sklepom o novem zakonodajnem okviru se je razpravljalo z nacionalnimi strokovnjaki, pristojnimi za izvajanje te direktive, v skupini za priglašene organe, v skupini za upravno sodelovanje in z industrijskimi združenji na dvostranskih srečanjih.

Od junija do oktobra 2010 je potekalo javno posvetovanje, ki je zajemalo vse sektorje iz te pobude. Sestavljeno je bilo iz štirih ciljnih vprašalnikov za gospodarske subjekte, organe, priglašene organe in uporabnike, službe Komisije pa so prejele 300 odgovorov. Rezultati so objavljeni na:

http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/regulatory-policies-common-rules-for-products/new-legislative-framework/index_en.htm.

Poleg splošnega posvetovanja je bilo izvedeno tudi posvetovanje malih in srednjih podjetij. Pri posvetovanju je maja/junija 2010 prek omrežja Enterprise Europe sodelovalo 603 malih in srednjih podjetij. Rezultati so na voljo na: http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes_statistics_en.pdf.

Proces posvetovanja je pokazal široko podporo pobudi. Udeleženci so se strinjali, da je treba izboljšati nadzor trga in sistem za ocenjevanje ter spremljanje priglašenih organov. Organi v celoti podpirajo ukrep, saj bo okrepil obstoječ sistem ter izboljšal sodelovanje na ravni EU. Industrija zaradi učinkovitejših ukrepov zoper proizvode, ki niso usklajeni z zakonodajo, pričakuje bolj enake konkurenčne pogoje ter poenostavitev zaradi usklajevanja zakonodaje. Glede nekaterih obveznosti, ki so nujne za izboljšanje učinkovitosti nadzora trga, so bili izraženi nekateri pomisleki. Ti ukrepi industriji ne bodo povzročili znatnih stroškov, koristi izboljšanega nadzora trga pa morajo preseči stroške.

Zbiranje in uporaba strokovnih mnenj

Ocena učinka za ta izvedbeni paket se je v veliki meri opirala na oceno učinka, izvedeno za novi zakonodajni okvir. Poleg zbiranja in analiziranja strokovnih informacij v tem okviru je potekalo tudi dodatno posvetovanje strokovnjakov in interesnih skupin, ki so specifični za sektor, ter horizontalnih strokovnjakov, ki so dejavni na področju tehničnega usklajevanja, ugotavljanja skladnosti, akreditacije in nadzora trga.

Ocena učinka

Komisija je na podlagi zbranih informacij izvedla oceno učinka, v kateri je raziskala in primerjala tri možnosti.

Možnost 1 – brez sprememb trenutnega položaja

Ta možnost ne predlaga sprememb trenutne direktive in se sklicuje le na nekatere izboljšave, ki se pričakujejo s sprejetjem Uredbe o novem zakonodajnem okviru.

Možnost 2 – usklajevanje Sklepa o novem zakonodajnem okviru z nezakonodajnimi ukrepi

Možnost 2 obravnava možnost spodbujanja prostovoljnega usklajevanja z določbami iz Sklepa o novem zakonodajnem okviru tako, da se v dokumentih s smernicami predstavi kot najboljša praksa.

Možnost 3 – usklajevanje Sklepa o novem zakonodajnem okviru z zakonodajnimi ukrepi

Ta možnost zajema vključevanje določb Sklepa o novem zakonodajnem okviru v veljavne direktive.

Možnost 3 je bila najbolj primerna, ker:

- bo izboljšala konkurenčnost podjetij, priglašeni organi pa bodo svoje obveznosti vzeli resno v nasprotju s tistimi, ki v sistemu goljufajo;
- bo izboljšala delovanje notranjega trga z zagotavljanjem enake obravnave vseh gospodarskih subjektov, zlasti uvoznikov in distributerjev ter priglašenih organov;
- ne bo povzročila znatnih stroškov za gospodarske subjekte in priglašene organe; pri tistih, ki že delujejo odgovorno, ni pričakovati dodatnih stroškov oziroma bodo imeli le zanemarljive stroške;
- se šteje kot bolj učinkovita od možnosti 2: zaradi slabe izvršljivosti možnosti 2 je težko pričakovati, da bi v okviru navedene možnosti prišlo do pozitivnih učinkov;
- možnosti 1 in 2 ne ponujata rešitve težave neusklajenosti v regulativnem okviru in zato nimata pozitivnega vpliva na poenostavitev regulativnega okolja.

3. GLAVNI ELEMENTI PREDLOGA

3.1. Horizontalne opredelitve

Predlog uvaja usklajeno opredelitev pojmov, ki se pogosto uporabljajo v usklajevalni zakonodaji Unije, zato je njihov pomen treba uskladiti po vsej navedeni zakonodaji.

3.2. Obveznosti gospodarskih subjektov in zahteve po sledljivosti

Predlog pojasnjuje obveznosti proizvajalcev in uvaja obveznosti za uvoznike ter distributerje. Uvozniki morajo preveriti, ali je proizvajalec izvedel veljavni postopek ugotavljanja skladnosti in sestavil tehnično dokumentacijo. Prav tako morajo od proizvajalca dobiti zagotovilo, da bo ta tehnična dokumentacija na voljo organom na zahtevo. Poleg tega morajo uvozniki tudi preveriti, ali so enostavne tlačne posode ustrezno označene in opremljene z navodili ter varnostnimi informacijami. Hraniti morajo izvod izjave o skladnosti in na proizvodu navesti svoje ime ter naslov. Distributerji morajo preveriti, ali sta na enostavni tlačni posodi oznaka CE in po potrebi ime proizvajalca ter uvoznika, priloženi pa ji morajo biti zahtevana dokumentacija in navodila.

Uvozniki in distributerji morajo sodelovati z organi za nadzor trga in v primeru dobave neskladnih enostavnih tlačnih posod sprejeti ustrezne ukrepe.

Obveznosti za izboljšano sledljivost so uvedene za vse gospodarske subjekte. Na enostavnih tlačnih posodah morajo biti navedeni ime in naslov proizvajalca ter številka, ki omogoča identifikacijo in povezavo enostavne tlačne posode z njeno tehnično dokumentacijo. Ko je enostavna tlačna posoda uvožena, morata biti na njej navedena tudi ime in naslov uvoznika. Poleg tega mora vsak gospodarski subjekt na zahtevo organov navesti gospodarski subjekt, ki mu je dobavil enostavno tlačno posodo ali komur jo je dobavil sam.

3.3. Usklajeni standardi

Skladnost z usklajenimi standardi zagotavlja domnevo o skladnosti z bistvenimi zahtevami. Komisija je 1. junija 2011 sprejela predlog Uredbe o evropski standardizaciji[2], ki določa horizontalni pravni okvir za evropsko standardizacijo. Predlog uredbe med drugim vsebuje določbe o standardizacijskih zahtevah Komisije za evropske standardizacijske organizacije, o postopkih za doseganje ciljev usklajenih standardov in o udeležbi zainteresiranih strani v postopku standardizacije. Zato so bile določbe Direktive 2009/105/ES, ki zajemajo enake vidike, v tem predlogu črtane zaradi pravne varnosti.

Določba, ki prenaša domnevo o skladnosti na usklajene standarde, je bila spremenjena, da se pojasni obseg domneve o skladnosti, ko standardi le delno zajemajo bistvene zahteve.

3.4. Ugotavljanje skladnosti in oznaka CE

V Direktivi 2009/105/ES so izbrani ustrezni postopki ugotavljanja skladnosti, ki jih morajo proizvajalci uporabljati, da dokažejo skladnost svojih enostavnih tlačnih posod z bistvenimi varnostnimi zahtevami. Predlog te postopke usklajuje z njihovimi posodobljenimi različicami iz Sklepa o novem zakonodajnem okviru. Ohranja nekaj posebnih elementov iz Direktive 2009/105/ES, kot so preskusi na zvarih.

Splošna načela oznake CE so določena v členu 30 Uredbe 765/2008, natančne določbe o namestitvi oznake CE na enostavne tlačne posode pa so bile vključene v ta predlog.

3.5. Priglašeni organi

Predlog utrjuje priglasitvena merila za priglašene organe. Pojasnjuje, da morajo hčerinske družbe ali podizvajalci prav tako izpolnjevati priglasitvene zahteve. Uvaja posebne zahteve za priglasitvene organe, postopek za priglasitev priglašenih organov pa je revidiran. Kompetence priglašenega organa je treba dokazati z akreditacijskim potrdilom. Kadar pri ocenjevanju kompetenc priglašenega organa ni bila uporabljena akreditacija, mora priglasitev zajemati dokumentacijo, ki kaže, kako so bile ocenjene kompetence navedenega organa. Države članice bodo imele možnost, da priglasitvi nasprotujejo.

3.6. Nadzor trga in postopek zaščitnih klavzul

Predlog pregleduje veljaven postopek zaščitnih klavzul. Uvaja stopnjo izmenjave informacij med državami članicami in opredeljuje korake, ki jih morajo izvesti zadevni organi, ko odkrijejo neskladno enostavno tlačno posodo. Dejanski postopek zaščitnih klavzul, ki vodi do sprejetja sklepa na ravni Komisije o tem, ali je ukrep upravičen ali ne, je sprožen le, ko druga

---

[2] Predlog Uredbe Evropskega parlamenta in Sveta o evropski standardizaciji in spremembi direktiv Sveta 89/686/EGS in 93/15/EGS ter direktiv 94/9/ES, 94/25/ES, 95/16/ES, 97/23/ES, 98/34/ES, 2004/22/ES, 2007/23/ES, 2009/105/ES in 2009/23/ES Evropskega parlamenta in Sveta. COM(2011) 315 konč.

država članica nasprotuje ukrepu, sprejetemu proti enostavni tlačni posodi. Če nasprotovanja sprejetemu omejevalnemu ukrepu ni, morajo vse države članice na svojem ozemlju ustrezno ukrepati.

4. PRAVNI ELEMENTI PREDLOGA

Pravna podlaga

Predlog temelji na členu 114 Pogodbe o delovanju Evropske unije.

Načelo subsidiarnosti

Notranji trg je pristojnost, ki si jo delijo Unija in države članice. Načelo subsidiarnosti je pomembno zlasti zaradi novih dodanih določb, katerih cilj je izboljšanje učinkovitega izvrševanja Direktive 2009/105/ES, in sicer o obveznostih uvoznika in distributerja, določb o sledljivosti, določb o ocenjevanju in priglasitvi priglašenih organov ter obveznosti izboljšanega sodelovanja v okviru revidiranega nadzora trga in zaščitnih postopkov.

Izkušnje z izvrševanjem zakonodaje so pokazale, da so ukrepi, sprejeti na nacionalni ravni, povzročili različne pristope in drugačne obravnave gospodarskih subjektov v EU, kar ogroža doseganje cilja te direktive. Če se na nacionalni ravni za rešitev teh težav sprejmejo ukrepi, to povzroča ovire za prost pretok blaga. Poleg tega je ukrepanje na nacionalni ravni omejeno na ozemeljsko pristojnost države članice. Zaradi vse večje internacionalizacije trgovine se število čezmejnih primerov stalno povečuje. Usklajeno delovanje na ravni EU lahko veliko bolje dosega zastavljene cilje, prispevalo pa bo zlasti k učinkovitejšemu nadzoru trga. Zato je ustreznejše sprejeti ukrepe na ravni EU.

Težavo nedoslednosti v direktivi pa lahko reši le zakonodajalec EU.

Sorazmernost

V skladu z načelom sorazmernosti predlagane spremembe ne presegajo tega, kar je potrebno za uresničitev zastavljenih ciljev.

Nove ali spremenjene obveznosti ne uvajajo nepotrebnih bremen in stroškov za industrijo, zlasti za mala in srednja podjetja, ali uprave. Če je bilo ugotovljeno, da imajo spremembe negativen vpliv, je analiza učinka možnosti najprimernejši odziv na ugotovljene težave. Številne spremembe prispevajo k večji jasnosti obstoječe direktive brez uvedbe novih zahtev, ki bi povzročale dodatne stroške.

Uporabljena zakonodajna tehnika

Usklajevanje Sklepa o novem zakonodajnem okviru zahteva številne znatne spremembe določb Direktive 2009/105/ES. Za zagotovitev berljivosti spremenjenega besedila je bila izbrana tehnika prenovitve v skladu z medinstitucionalnim sporazumom z dne 28. novembra 2001 o bolj sistematičnem ponovnem sprejemu pravnih aktov[3].

---

[3] UL C 77, 28. 3. 2002.

Spremembe določb Direktive 2009/105/ES zadevajo: opredelitev pojmov, obveznosti gospodarskih subjektov, domnevo o skladnosti, zagotovljeno z usklajenimi standardi, izjavo o skladnosti, oznako CE, priglašene organe, postopek zaščitnih klavzul in postopek ugotavljanja skladnosti.

Predlog ne spreminja obsega Direktive 2009/105/ES in bistvenih varnostnih zahtev.

5. PRORAČUNSKE POSLEDICE

Predlog nima nobenih posledic za proračun EU.

6. DODATNE INFORMACIJE

Razveljavitev veljavne zakonodaje

Zaradi sprejetja predloga bo razveljavljena Direktiva 2009/105/ES.

Evropski gospodarski prostor

Predlog zadeva EGP in ga je zato treba razširiti na Evropski gospodarski prostor.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

2011/0350 (COD)

Predlog

DIREKTIVA EVROPSKEGA PARLAMENTA IN SVETA

⌦ o usklajevanju zakonodaje držav članic ⌫ v zvezi z ⌦ omogočanjem dostopnosti ⌫ enostavnih~~mi~~ tlačnih~~mi~~ posod~~ami~~ ⌦ na trgu ⌫

(Prenovitev)

(Besedilo velja za EGP)

EVROPSKI PARLAMENT IN SVET EVROPSKE UNIJE STA –

ob upoštevanju Pogodbe ~~o ustanovitvi Evropske skupnosti~~ ⌦ o delovanju Evropske unije ⌫ in zlasti člena ~~95~~ ⌦ 114 ⌫ Pogodbe,

ob upoštevanju predloga Evropske komisije,

po posredovanju osnutka zakonodajnega akta nacionalnim parlamentom,

ob upoštevanju mnenja Evropskega ekonomsko-socialnega odbora[4],

v skladu z rednim zakonodajnim postopkom,

ob upoštevanju naslednjega:

↓ 2009/105/ES, uvodna izjava 1 (prilagojeno)

~~Direktiva Sveta 87/404/EGS z dne 25. junija 1987 o usklajevanju zakonov držav članic v zvezi z enostavnimi tlačnimi posodami[5] je bila večkrat bistveno spremenjena. Zaradi jasnosti in racionalnosti bi bilo treba navedeno direktivo kodificirati.~~

[4] UL C 27, 3.2.2009, str. 41.

[5] ~~UL L 220, 8.8.1987, str. 48.~~

⇩ novo

(1) Potrebne so številne bistvene spremembe Direktive 2009/105/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 16. septembra 2009 v zvezi z enostavnimi tlačnimi posodami[6]. Zaradi jasnosti je treba navedeno direktivo prenoviti.

(2) Uredba (ES) št. 765/2008 Evropskega parlamenta in Sveta z dne 9. julija 2008 o določitvi zahtev za akreditacijo in nadzor trga v zvezi s trženjem proizvodov ter razveljavitvi Uredbe (EGS) št. 339/93[7] določa pravila o akreditaciji organov za ugotavljanje skladnosti, zagotavlja okvir za tržni nadzor proizvodov in nadzor proizvodov iz tretjih držav ter določa splošna načela za oznako CE.

(3) Sklep št. 768/2008/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 9. julija 2008 o skupnem okviru za trženje proizvodov in razveljavitvi Sklepa Sveta 93/465/EGS[8] določa skupni okvir splošnih načel in referenčne določbe za uporabo v zakonodaji, s katero se usklajujejo pogoji za trženje proizvodov, z namenom zagotoviti skladno podlago za revizijo ali prenovitev navedene zakonodaje. Zato je treba Direktivo 2009/105/ES prilagoditi navedenemu sklepu.

🡻 2009/105/ES, uvodna izjava 2 (prilagojeno)

(4) Države članice ~~so odgovorne za zagotavljanje~~ ⌦ morajo zagotoviti ⌫ varnost~~i~~ ljudi, domačih živali in premoženja na svojem ozemlju pred nevarnostjo puščanja ali eksplozije enostavnih tlačnih posod.

🡻 2009/105/ES, uvodna izjava 3

~~V vsaki državi članici obvezne določbe določajo zlasti raven varnosti, ki se zahteva za enostavne tlačne posode, tako da so podrobno navedene značilnosti izdelave in delovanja, pogoji vgradnje in uporabe ter nadzorni postopki pred dajanjem v promet in po njem. Ni nujno, da te obvezne določbe vodijo k različnim ravnem varnosti v državah članicah, vendar pa zaradi svoje raznolikosti ovirajo trgovino v Skupnosti.~~

🡻 2009/105/ES, uvodna izjava 4

~~Ta direktiva bi morala zato vsebovati le obvezne in osnovne zahteve. Zaradi lažjega dokazovanja skladnosti z osnovnimi zahtevami je treba imeti usklajene standarde na ravni Skupnosti, zlasti kar zadeva izdelavo, delovanje in vgradnjo enostavnih tlačnih posod, tako da lahko izdelki, ki ustrezajo tem standardom, veljajo za skladne z~~

---

[6] UL L 264, 8.10.2009, str. 12.
[7] UL L 218, 13.8.2008, str. 30.
[8] UL L 218, 13.8.2008, str. 82.

~~varnostnimi zahtevami. Te standarde, usklajene na ravni Skupnosti, sestavljajo zasebni organi in morajo ostati neobvezna besedila. V ta namen priznana sta Evropski odbor za standardizacijo (CEN), Evropski odbor za standardizacijo v elektrotehniki (CENELEC) in Evropski inštitut za telekomunikacijske standarde (ETSI) kot pristojni organi za sprejemanje usklajenih standardov v skladu s splošnimi smernicami[9] sodelovanja med Komisijo, Evropskim združenjem za prosto trgovino (EFTA) in navedenimi organi, podpisanimi 28. marca 2003.~~

⇩ novo

(5) Gospodarski subjekti morajo biti odgovorni za skladnost enostavnih tlačnih posod, in sicer v povezavi z njihovo vlogo v dobavni verigi, da se zagotovi visoka raven zaščite javnih interesov, kot so zdravje, varnost in varstvo uporabnikov ter pravična konkurenca na trgu Unije.

(6) Vsi gospodarski subjekti, ki sodelujejo v dobavni in distribucijski verigi, morajo sprejeti ustrezne ukrepe za zagotovitev, da so na trgu dostopne samo tiste enostavne tlačne posode, ki so v skladu s to direktivo. Treba je določiti jasno in sorazmerno delitev obveznosti, ki ustrezajo vlogi vsakega subjekta v postopku dobave in distribucije.

🡻 2009/105/ES, uvodna izjava 5 (prilagojeno)

~~Svet je že sprejel vrsto direktiv, namenjenih odstranitvi tehničnih ovir v skladu z načeli, določenimi v svoji resoluciji z dne 7. maja 1985 o novem postopku k tehnični uskladitvi in standardom[10]. Vsaka od teh direktiv predvideva pritrditev znaka „CE“. Komisija je v svojem sporočilu z dne 15. junija 1989 o globalnem pristopu v zvezi s certifikacijo in preskušanjem[11] predlagala, da se sestavijo skupna pravila v zvezi z znakom „CE“ enotne oblike. Svet je v svoji resoluciji z dne 21. decembra 1989 o globalnem pristopu v zvezi z ugotavljanjem skladnosti[12] kot vodilno načelo odobril sprejetje doslednega pristopa, kakršen je ta, kar zadeva uporabo znaka „CE“. Dva glavna elementa novega pristopa, ki bi ju bilo treba uporabiti, sta bistvene zahteve in postopki ugotavljanja skladnosti.~~

⇩ novo

(7) Proizvajalec, ki natančno pozna postopek oblikovanja in proizvodnje, je najprimernejši za izvedbo celotnega postopka ugotavljanja skladnosti za enostavne tlačne posode. Postopek ugotavljanja skladnosti mora torej ostati obveznost samega proizvajalca.

---

9 ~~UL C 91, 16.4.2003, str. 7.~~
10 ~~UL C 136, 4.6.1985, str. 1.~~
11 ~~UL C 267, 19.10.1989, str. 3.~~
12 ~~UL C 10, 16.1.1990, str. 1.~~

(8) Nujno je treba zagotoviti, da so enostavne tlačne posode iz tretjih držav, ki vstopajo na trg Unije, v skladu z zahtevami iz te direktive, zlasti pa je treba zagotoviti, da so proizvajalci izvedli ustrezno ugotavljanje skladnosti navedenih enostavnih tlačnih posod. Zato je treba določiti, da morajo uvozniki zagotoviti, da so enostavne tlačne posode, ki jih dajejo na trg, v skladu z zahtevami iz te direktive, in da na trg ne dajejo enostavnih tlačnih posod, ki niso v skladu s takimi zahtevami ali pomenijo tveganje. Določiti je treba tudi, da morajo uvozniki zagotoviti, da so bili opravljeni postopki ugotavljanja skladnosti ter da je označevanje enostavnih tlačnih posod in dokumentacija, ki jo pripravijo proizvajalci, na voljo nadzornim organom za pregled.

(9) Distributer omogoča dostopnost enostavne tlačne posode na trgu, potem ko jo na trg da proizvajalec ali uvoznik, ter mora delovati skrbno in zagotoviti, da njegovo ravnanje z enostavno tlačno posodo ne vpliva negativno na njeno skladnost.

(10) Pri dajanju enostavne tlačne posode na trg mora vsak uvoznik na njej navesti svoje ime in naslov, na katerem je dosegljiv.

(11) Vsak gospodarski subjekt, ki da enostavno tlačno posodo na trg pod svojim imenom ali blagovno znamko ali jo spremeni na tak način, da vpliva na izpolnjevanje zahtev iz te direktive, je treba šteti za proizvajalca in mora prevzeti obveznosti proizvajalca.

(12) Distributerji in uvozniki, ki so blizu trga, morajo biti vključeni v naloge nadzora trga, ki jih izvajajo pristojni nacionalni organi, in morajo biti pripravljeni na dejavno udeležbo ter navedenim organom zagotoviti vse potrebne informacije v zvezi z zadevno enostavno tlačno posodo.

(13) Zagotavljanje sledljivosti enostavne tlačne posode po vsej dobavni verigi prispeva k preprostejšemu in učinkovitejšemu nadzoru trga. Učinkovit sistem sledljivosti organom za nadzor trga olajša njihovo nalogo, in sicer izslediti gospodarski subjekt, ki je omogočil dostopnost neskladnih enostavnih tlačnih posod na trgu.

(14) Ta direktiva mora biti omejena na navedbo bistvenih varnostnih zahtev. Za olajšanje ugotavljanja skladnosti z navedenimi zahtevami je treba določiti domnevo o skladnosti za proizvode, ki so v skladu z usklajenimi standardi, sprejetimi v skladu z Uredbo (ES) št. [.../…] Evropskega parlamenta in Sveta z dne …. o evropski standardizaciji in spremembi direktiv Sveta 89/686/EGS in 93/15/EGS ter direktiv 94/9/ES, 94/25/ES, 95/16/ES, 97/23/ES, 98/34/ES, 2004/22/ES, 2007/23/ES, 2009/105/ES in 2009/23/ES Evropskega parlamenta in Sveta[13], za namene navedbe podrobnih tehničnih specifikacij navedenih zahtev, zlasti kar zadeva oblikovanje, delovanje in vgradnjo enostavnih tlačnih posod.

(15) Uredba (EU) št. […/…] [o evropski standardizaciji] določa postopek za pripombe k usklajenim standardom, kadar navedeni standardi ne izpolnjujejo zahtev iz te direktive v celoti.

(16) Da se omogoči, da gospodarski subjekti dokažejo in pristojni organi zagotovijo, da so enostavne tlačne posode, ki so dostopne na trgu, skladne z bistvenimi varnostnimi zahtevami, je treba določiti postopke ugotavljanja skladnosti. Sklep št. 768/2008/ES določa module za postopke ugotavljanja skladnosti, ki vključujejo postopke od

[13] OJ L […], […], str. […].

najmanj do najbolj strogega, sorazmerno s stopnjo tveganja in stopnjo zahtevane varnosti. Za zagotovitev medsektorske skladnosti in preprečitev *ad hoc* možnosti je treba izbrati postopke ugotavljanja skladnosti med navedenimi moduli.

(17) Proizvajalci morajo pripraviti izjavo EU o skladnosti, da se zagotovijo podrobne informacije o skladnosti enostavne tlačne posode z zahtevami iz te direktive in druge zadevne usklajevalne zakonodaje Unije.

(18) Oznaka CE, ki predstavlja ustreznost enostavne tlačne posode, je vidna posledica celotnega postopka, ki obsega ugotavljanje skladnosti v širšem pomenu. Splošna načela, ki urejajo oznako CE in njeno povezavo z drugimi oznakami so določena v Uredbi (ES) št. 765/2008/ES. Pravila, ki urejajo namestitev oznake CE, je treba določiti v tej direktivi.

↓ 2009/105/ES, uvodna izjava 6 (prilagojeno)

(19) Pregledati je treba skladnost z ustreznimi ~~tehničnimi~~ ⌦ bistvenimi varnostnimi ⌫ zahtevami, da bi se zagotovila učinkovita zaščita za uporabnike in tretje osebe. ~~Obstoječi nadzorni postopki se razlikujejo od ene države članice do druge. Da bi se izognili večkratnim pregledom, ki so dejansko ovira v prostem pretoku posod, bi bilo treba urediti vse potrebno za vzajemno priznanje nadzornih postopkov držav članic. Za olajšanje vzajemnega priznavanja nadzornih postopkov bi bilo treba določiti postopke Skupnosti in merila določanja organov, odgovornih za izvajanje preskusov, nadzora in overjanja.~~

↓ 2009/105/ES, uvodna izjava 7

~~Znak „CE“ bi moral na preprosti tlačni posodi pokazati, da posoda izpolnjuje določbe te direktive in da zato ob njenem uvozu ali začetku uporabe ni treba ponoviti že opravljenih nadzorov. Enostavne tlačne posode pa so lahko kljub temu nevarne. Zaradi tega bi bilo treba določiti postopek, s katerim bi se zmanjšala ta nevarnost.~~

⇩ novo

(20) Postopki ugotavljanja skladnosti, določeni v tej direktivi, zahtevajo posredovanje organov za ugotavljanje skladnosti, ki jih države članice priglasijo Komisiji.

(21) Izkušnje so pokazale, da merila iz Direktive 2009/105/ES, ki jih morajo izpolnjevati organi za ugotavljanje skladnosti, da se priglasijo Komisiji, ne zadostujejo za zagotovitev enako visoke stopnje učinkovitosti priglašenih organov po vsej Uniji. Zato je bistveno, da vsi priglašeni organi opravljajo svoje funkcije enako in pod pogoji poštene konkurence. To zahteva določitev obveznih zahtev za organe za ugotavljanje skladnosti, ki želijo biti priglašeni kot ponudniki storitev ugotavljanja skladnosti.

(22) Za zagotovitev dosledne ravni kakovosti ugotavljanja skladnosti je prav tako treba določiti zahteve za priglasitvene organe in druge organe, vključene v ocenjevanje, priglaševanje in spremljanje priglašenih organov.

(23) Če organ za ugotavljanje skladnosti dokaže skladnost z merili, določenimi v usklajenih standardih, je treba domnevati, da ustreza zadevnim zahtevam iz te direktive.

(24) Sistem iz te direktive je treba dopolniti s sistemom akreditacije, določenim v Uredbi (ES) št. 765/2008. Ker je akreditacija pomembno sredstvo za preverjanje usposobljenosti organov za ugotavljanje skladnosti, jo je treba uporabljati tudi za namene priglasitve.

(25) Pregledno akreditacijo, kot je določena v Uredbi (ES) št. 765/2008 za zagotovitev potrebne stopnje zaupanja v potrdila o skladnosti, morajo javni nacionalni organi po vsej Uniji šteti za prednostno sredstvo za dokazovanje tehnične usposobljenosti organov za ugotavljanje skladnosti. Vendar pa lahko nacionalni organi menijo, da razpolagajo z ustreznimi sredstvi, s katerimi lahko sami opravijo to vrednotenje. Da se zagotovi primerna stopnja verodostojnosti vrednotenja, ki ga opravijo drugi nacionalni organi, morajo v takih primerih ti organi Komisiji in drugim državam članicam zagotoviti potrebno dokumentacijo, da ocenjeni ovrednoteni organi za ugotavljanje skladnosti izpolnjujejo ustrezne zakonske zahteve.

(26) Organi za ugotavljanje skladnosti za svoje dejavnosti, povezane z ugotavljanjem skladnosti, pogosto najemajo podizvajalce ali jih prenesejo na hčerinsko podjetje. Za ohranitev zahtevane varnostne ravni za enostavne tlačne posode, ki so dane na trg Unije, je za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti bistveno, da podizvajalci in hčerinska podjetja za ugotavljanje skladnosti izpolnjujejo iste zahteve kot priglašeni organi. Zato je pomembno, da ocenjevanje usposobljenosti in delovanja organov, ki bodo priglašeni, ter spremljanje organov, ki so že bili priglašeni, vključuje tudi dejavnosti podizvajalcev in hčerinskih podjetij.

(27) Treba je povečati učinkovitost in preglednost priglasitvenega postopka ter ga zlasti prilagoditi novim tehnologijam, da se omogoči priglaševanje prek spleta.

(28) Ker priglašeni organi svoje storitve lahko ponujajo na celotnem ozemlju Unije, je treba dati državam članicam in Komisiji priložnost, da izrazijo svoje pripombe glede priglašenega organa. Zato je treba določiti obdobje, v katerem se lahko pojasnijo vsi dvomi in pomisleki glede usposobljenosti organov za ugotavljanje skladnosti, preden začnejo delovati kot priglašeni organi.

(29) Za namene konkurenčnosti je ključnega pomena, da priglašeni organi uporabljajo postopke ugotavljanja skladnosti brez nepotrebne obremenitve gospodarskih subjektov. Iz istega razloga in za zagotovitev enake obravnave gospodarskih subjektov je treba zagotoviti usklajenost tehnične uporabe postopkov ugotavljanja skladnosti. To je mogoče doseči z ustreznim usklajevanjem in sodelovanjem priglašenih organov.

(30) Za zagotovitev pravne varnosti je treba pojasniti, da se pravila o nadzoru trga Unije in preverjanju proizvodov, danih na trg Unije, iz Uredbe (ES) št. 765/2008 uporabljajo za enostavne tlačne posode. Ta direktiva državam članicam ne sme onemogočiti izbire pristojnih organov za izvedbo navedenih nalog.

(31) Direktiva 2009/105/ES že predvideva zaščitni postopek, ki Komisiji omogoča preučitev utemeljenosti ukrepa, ki ga država članica sprejme zoper enostavne tlačne posode, za katere meni, da ne izpolnjujejo zahtev. Da se poveča preglednost in skrajša čas postopka, je z namenom povečanja učinkovitosti in črpanja iz obstoječega strokovnega znanja držav članic treba izboljšati postopke obstoječih zaščitnih klavzul.

(32) Obstoječi sistem je treba dopolniti s postopkom, ki omogoča zainteresiranim stranem, da so obveščene o bodočih ukrepih, povezanih z enostavnimi tlačnimi posodami, ki predstavljajo tveganje za zdravje in varnost ljudi ali druge javne interese. Organom za nadzor trga mora omogočati, da v sodelovanju z ustreznimi gospodarskimi subjekti glede takih enostavnih tlačnih posod prej ukrepajo.

(33) Kadar se države članice in Komisija strinjajo glede upravičenosti zaščitnega ukrepa, ki ga sprejme država članica, nadaljnja udeležba Komisija ni potrebna, razen kadar je neizpolnjevanje posledica pomanjkljivosti usklajenega standarda.

(34) Treba je zagotoviti prehodno ureditev, glede na katero bodo enostavne tlačne posode, ki so že bile dane na trg v skladu z Direktivo 2009/105/ES, dostopne na trgu in dane v uporabo.

(35) Države članice morajo določiti pravila o kaznih, ki se uporabljajo za kršitve določb nacionalne zakonodaje, sprejete v skladu s to direktivo, in zagotoviti, da se ta pravila izvajajo. Kazni morajo biti učinkovite, sorazmerne in odvračilne.

(36) Ker cilja te direktive, in sicer zagotovitve, da enostavne tlačne posode na trgu izpolnjujejo zahteve, s čimer se omogoča visoka raven zaščite zdravja in varnosti ter drugih javnih interesov in hkrati zagotavlja delovanje notranjega trga, države članice ne morejo zadovoljivo doseči in ker je ta cilj zaradi obsega in učinkov predlaganega ukrepa lažje doseči na ravni Unije, Unija lahko sprejme ukrepe v skladu z načelom subsidiarnosti iz člena 5 Pogodbe o Evropski uniji. V skladu z načelom sorazmernosti iz navedenega člena ta direktiva ne presega okvirov, ki so potrebni za doseganje navedenih ciljev.

(37) Obveznost prenosa te direktive v nacionalno zakonodajo je treba omejiti na določbe, ki pomenijo bistveno spremembo glede na Direktivo 2009/105/ES. Obveznost prenosa nespremenjenih določb izhaja iz prejšnjih direktiv.

↓ 2009/105/ES, uvodna izjava 8

(38) Ta direktiva ne ~~bi~~ sme~~la~~ posegati v obveznosti držav članic glede rokov za prenos v nacionalno pravo in začetka uporabe direktiv, ki so določeni v delu B Priloge ~~4~~IV k Direktivi 2009/105/ES –

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)
⇨ novo

SPREJELA NASLEDNJO DIREKTIVO:

POGLAVJE ~~I~~1

~~PODROČJE UPORABE, OPREDELITVE POJMOV, DAJANJE V PROMET IN PROSTI PRETOK~~ ⌦ SPLOŠNE DOLOČBE ⌫

Člen 1

⌦ ***Področje uporabe*** ⌫

1. Ta direktiva se uporablja za enostavne tlačne posode ⌦ (v nadaljnjem besedilu: posode) ⌫, ki se ~~izdelujejo~~ ⌦ proizvajajo ⌫ v serijah ⌦ in imajo naslednje lastnosti ⌫ ~~.~~:

(a) ~~„preprosta tlačna posoda“ ali „posoda“ pomeni katero koli~~ ⌦ posode so ⌫ varjenc~~o~~e ~~posodo,~~ ~~na katero~~ ⌦ in nanje ⌫ deluje notranji nadtlak, večji od 0,5 bara in ki vsebuje zrak ali dušik, niso pa predvidene~~a~~ za segrevanje z neposrednim plamenom~~.~~;

(b) ~~D~~deli in ~~sklopi~~ ⌦ sestavni deli ⌫ , ki prispevajo k trdnosti posode pod tlakom so izdelani iz kakovostnega nelegiranega jekla ali nelegiranega aluminija ali aluminijevih zlitin, ki s staranjem ne otrdijo;

(c) ~~P~~posoda je izdelana iz:

valjastega dela krožnega preseka, ki je zaprt z navzven izbočenim oziroma ravnim dnom, ki se vrti okoli iste osi kakor valjasti del; ~~ali~~

(ii) dveh izbočenih dnov, ki se vrtita okoli iste osi~~.~~;

(d) ~~N~~najvišji delovni tlak posode ne sme presegati 30 barov, zmnožek tega tlaka in prostornine posode (PS × V) pa ne sme presegati 10000 barov na liter~~.~~;

(e) ~~N~~najnižja delovna temperatura ~~ne sme biti~~ ⌦ ni ⌫ nižja od – 50 °C in najvišja delovna temperatura ~~ne sme biti~~ ⌦ ni ⌫ višja od 300 °C za jeklene in 100 °C za aluminijaste posode ali posode iz aluminijeve zlitine~~.~~.

↓ 2009/105/ES

~~(b)„usklajeni standard“ pomeni tehnično specifikacijo (evropski standard ali usklajevalni dokument), ki jo sprejme Evropski odbor za standardizacijo (CEN), Evropski odbor za standardizacijo v elektrotehniki (CENELEC) ali Evropski inštitut za telekomunikacijske~~

~~standarde (ETSI) oz. dva ali tri od teh organov na podlagi mandata Komisije v skladu z določbami Direktive 98/34/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 22. junija 1998 o določitvi postopka za zbiranje informacij na področju tehničnih standardov in tehničnih predpisov o storitvah informacijske družbe[14] in z navedenimi splošnimi smernicami sodelovanja med Komisijo, Evropskim združenjem za prosto trgovino (EFTA) in temi tremi organi, podpisanimi 28. marca 2003.~~

↓ 2009/105/ES

2. Ta direktiva se ne uporablja za naslednje posode:

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(a) posode, ki so posebej ~~izdelane~~ ⌦ oblikovane ⌫ za jedrsko uporabo in pri katerih lahko napaka povzroči radioaktivno sevanje;

(b) posode, posebej namenjene za vgradnjo na ladjah ali letalih ali za njihov pogon;

(c) gasilne aparate.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Člen 2 [Člen R1 Sklepa št. 768/2008/ES]

⌦ Opredelitev pojmov ⌫

~~3.~~ Za namene te direktive se uporabljajo naslednje opredelitve:

⇩ novo

(1) „omogočiti dostopnost na trgu“ pomeni vsako dobavo posode za distribucijo ali uporabo na trgu Unije v okviru gospodarske dejavnosti, bodisi odplačno ali neodplačno;

(2) „dajanje na trg“ pomeni, da je posoda prvič na voljo na trgu Unije;

(3) „proizvajalec“ pomeni vsako fizično ali pravno osebo, ki proizvaja posodo ali za katero se taka posoda oblikuje ali proizvede in ki trži to posodo pod njegovim imenom ali blagovno znamko;

(4) „pooblaščeni zastopnik“ pomeni vsako fizično ali pravno osebo s sedežem v Uniji, ki jo je proizvajalec pisno pooblastil, da v njegovem imenu izvaja določene naloge;

---

[14] ~~UL L 204, 21.7.1998, str. 37.~~

(5) „uvoznik“ pomeni vsako fizično ali pravno osebo s sedežem v Uniji, ki da posodo iz tretje države na trg Unije;

(6) „distributer“ pomeni vsako fizično ali pravno osebo v dobavni verigi, ki ni proizvajalec ali uvoznik in ki omogoči dostopnost posode na trgu;

(7) „gospodarski subjekti“ pomenijo proizvajalca, pooblaščenega zastopnika, uvoznika in distributerja;

(8) „tehnična specifikacija“ pomeni dokument, ki določa tehnične zahteve, ki jih mora posoda izpolnjevati;

(9) „usklajen standard“ pomeni usklajen standard, kot je opredeljen v členu 2(1)(c) Uredbe (EU) št. [../..] [o evropski standardizaciji];

(10) „akreditacija“ pomeni akreditacijo, kot je opredeljena v členu 2(10) Uredbe (ES) št. 765/2008;

(11) „nacionalni akreditacijski organ“ pomeni nacionalni akreditacijski organ, kot je opredeljen v členu 2(11) Uredbe (ES) št. 765/2008;

(12) „ugotavljanje skladnosti“ pomeni proces ugotavljanja, ali so zahteve iz te direktive glede posode izpolnjene;

(13) „organ za ugotavljanje skladnosti“ pomeni organ, ki izvaja dejavnosti ugotavljanja skladnosti, vključno z umerjanjem opreme, preskušanjem, izdajanjem potrdil in pregledovanjem;

(14) „odpoklic“ pomeni vsak ukrep za vrnitev posode, ki je že dostopna uporabniku;

(15) „umik“ pomeni vsak ukrep za preprečitev omogočanja dostopnosti posode iz dobavne verige na trgu;

(16) „oznaka CE“ pomeni oznako, s katero proizvajalec izjavlja, da je posoda skladna z veljavnimi zahtevami iz usklajevalne zakonodaje Unije, ki zagotavlja njeno namestitev;

(17) „usklajevalna zakonodaja Unije“ pomeni vsako zakonodajo Unije, ki usklajuje pogoje za trženje proizvodov.

⬇ 2009/105/ES (prilagojeno) ⇨ novo

Člen ~~22~~ 23

⌦ Omogočanje dostopnosti na trgu in dajanje v uporabo ⌫

1. Države članice sprejmejo vse potrebne ukrepe, da zagotovijo ~~dajanje posod v promet~~ ⇨ omogočanje dostopnosti posod na trgu ⇦ in začetek njihove uporabe, samo če ne ogrožajo

varnosti ljudi, domačih živali ali premoženja, kadar se pravilno vgradijo, vzdržujejo in kadar se uporabljajo za predvidene namene.

2. Določbe te direktive ne vplivajo na pravico držav članic, da ~~ob ustreznem upoštevanju Pogodbe~~ določijo zahteve, za katere menijo, da so potrebne za zagotovitev varnosti delavcev, kadar uporabljajo posode, če to ne pomeni spreminjanja posod na način, ki ni določen v tej direktivi.

Člen ~~3~~4

⌦ Bistvene zahteve ⌫

1. Posode, pri katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, ~~morajo izpolnjevati~~ ⌦ izpolnjujejo bistvene ⌫ ~~osnovne~~ varnostne zahteve iz Priloge I.

2. Posode, pri katerih je zmnožek PS × V 50 barov na liter ali manj, ~~morajo biti izdelane~~ ⌦ so proizvedene ⌫ v skladu z uveljavljeno tehnološko prakso v eni od držav članic ~~in imeti pritrjene oznake iz oddelka 1 Priloge III, razen znaka „CE“ iz člena 16~~.

Člen ~~4~~5

⌦ Prosti pretok ⌫

Države članice na svojem ozemlju ne ovirajo ~~dajanja v promet~~ ⇨ omogočanja dostopnosti posod na trgu ⇦ in začetka uporabe posod, ki izpolnjujejo zahteve te direktive.

⇩ novo

POGLAVJE 2

OBVEZNOSTI GOSPODARSKIH SUBJEKTOV

Člen 6 [Člen R2 Sklepa št. 768/2008/ES]

Obveznosti proizvajalcev

1. Proizvajalci pri dajanju posod, katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, na trg zagotovijo, da so bile oblikovane in proizvedene v skladu z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I.

Proizvajalci pri dajanju posod, katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter ali manj, na trg zagotovijo, da so bile oblikovane in proizvedene v skladu z uveljavljeno tehnološko prakso v eni od držav članic.

2. Proizvajalci za posode, katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, sestavijo tehnično dokumentacijo iz točk 2 in 3 Priloge III ter izvedejo ustrezen postopek ugotavljanja skladnosti iz člena 13 ali pa ga dajo izvesti.

Če je bilo z navedenim postopkom dokazano, da posoda, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, izpolnjuje veljavne zahteve, proizvajalci pripravijo izjavo EU o skladnosti ter namestijo oznako CE in napise iz točke 1 Priloge III.

Proizvajalci zagotovijo, da imajo posode, katerih zmnožek PS × V je 50 barov na liter ali manj, napis iz točke 1 Priloge III.

3. Proizvajalci hranijo tehnično dokumentacijo in izjavo EU o skladnosti za obdobje 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg.

4. Proizvajalci zagotovijo, da se izvajajo postopki za ohranjanje skladnosti serijske proizvodnje. Upoštevajo se spremembe pri oblikovanju posode ali njenih lastnosti ter spremembe usklajenih standardov, s sklicevanjem na katere se potrdi skladnost posode.

Proizvajalci, ko je to potrebno zaradi tveganj, ki jih predstavlja posoda, ter zaradi zaščite zdravja in varnosti uporabnikov pregledujejo vzorce posod, ki so dostopni na trgu, raziskujejo in po potrebi vodijo knjigo pritožb in register neustreznih posod in njihovega odpoklica ter o takšnem spremljanju obveščajo distributerje.

5. Proizvajalci zagotovijo, da je na njihovih posodah za identifikacijo označena vrsta in serija ali serijska številka.

6. Proizvajalci navedejo ime, registrirano trgovsko ime ali registrirano blagovno znamko in naslov, na katerem so dosegljivi glede informacij o posodi. V naslovu mora biti naveden center za stike, kjer je proizvajalec dosegljiv.

7. Proizvajalci zagotovijo, da je posoda, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, opremljena z navodili in varnostnimi informacijami iz točke 2 Priloge III, in sicer v uradnih jezikih namembne države članice.

8. Proizvajalci, ki menijo ali utemeljeno domnevajo, da posoda, ki so jo dali na trg, ni v skladu s to direktivo, nemudoma izvedejo potrebne popravne ukrepe, da zagotovijo skladnost posode ali pa jo, če je to potrebno, umaknejo ali odpokličejo. Kadar posoda pomeni tveganje, proizvajalci poleg tega takoj obvestijo pristojne nacionalne organe države članice, v kateri so omogočili dostopnost posode, in jim predložijo podrobne informacije, zlasti o neskladnosti in vseh sprejetih popravnih ukrepih.

9. Proizvajalci na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa predložijo vse potrebne informacije in dokumentacijo za dokazovanje skladnosti posode v jeziku, ki ga navedeni organ brez težav razume. Z navedenim organom na njegovo zahtevo sodelujejo pri kateri koli dejavnosti, katere cilj je preprečiti tveganje, ki ga povzročajo posode, ki so jih dali na trg.

Člen 7 [Člen R3 Sklepa št. 768/2008/ES]

Pooblaščeni zastopniki

1. Proizvajalec lahko s pisnim pooblastilom določi pooblaščenega zastopnika.

Obveznosti iz člena 6(1) in priprava tehnične dokumentacije niso del nalog pooblaščenega zastopnika.

2. Pooblaščeni zastopnik opravlja naloge, določene v pooblastilu, ki ga prejme od proizvajalca. Pooblastilo pooblaščenemu zastopniku omogoča opravljati vsaj naslednje:

(a) za obdobje 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, nacionalnim nadzornim organom omogoča dostopnost do izjave EU o skladnosti in tehnične dokumentacije;

(b) na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa temu organu zagotovi vse informacije in dokumentacijo, potrebne za dokazovanje skladnosti posode;

(c) na zahtevo pristojnih nacionalnih organov sodeluje pri vseh dejavnostih, katerih cilj je preprečiti tveganja, ki jih predstavljajo posode, v okviru pooblastil pooblaščenih zastopnikov.

Člen 8 [Člen R4 Sklepa št. 768/2008/ES]

Obveznosti uvoznikov

1. Uvozniki dajejo na trg le posode, ki so skladne z zakonodajo.

2. Uvozniki pred dajanjem posode, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, na trg zagotovijo, da je proizvajalec izvedel ustrezen postopek ugotavljanja skladnosti iz člena 6. Zagotovijo, da je proizvajalec pripravil tehnično dokumentacijo, da ima posoda oznako CE, in napise iz točke 1 Priloge III, da je opremljena z zahtevanimi dokumenti ter da je proizvajalec spoštoval zahteve iz člena 6(5) in (6).

Kadar uvoznik meni ali ima razlog, da domneva, da posoda, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, ni skladna z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I, da posodo na trg šele po tem, ko je bila usklajena. Poleg tega, kadar posoda pomeni tveganje, uvoznik o tem obvesti proizvajalca in organe za nadzor trga.

Preden uvozniki dajo na trg posodo, katere zmnožek PS × V je 50 barov na liter ali manj, zagotovijo, da je opremljen z napisi iz točke 1 Priloge III in da je proizvajalec izpolnil zahteve iz člena 6(5) in (6).

3. Uvozniki navedejo ime, registrirano trgovsko ime ali registrirano blagovno znamko in naslov, na katerem so dosegljivi glede informacij o posodi ali, če to ni mogoče, podatke navedejo na embalaži ali v spremnem dokumentu.

4. Uvozniki zagotovijo, da je posoda, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, opremljena z navodili in varnostnimi informacijami iz točke 2 Priloge III, in sicer v uradnih jezikih namembne države članice.

5. Uvozniki zagotovijo, da v času, ko je posoda, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, v okviru njihove odgovornosti, pogoji skladiščenja ali prevoza ne ogrožajo njene skladnosti z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I.

6. Uvozniki, ko je to potrebno zaradi tveganj, ki jih predstavlja posoda, ter zaradi zaščite zdravja in varnosti uporabnikov, pregledujejo vzorce posod, ki so na voljo na trgu, raziskujejo ter po potrebi vodijo knjigo pritožb in register neustreznih posod in odpoklica posod ter o tovrstnem spremljanju obveščajo distributerje.

7. Uvozniki, ki menijo ali utemeljeno domnevajo, da posoda, ki so jo dali na trg, ni v skladu s to direktivo, nemudoma izvedejo potrebne popravne ukrepe, da zagotovijo skladnost posode ali pa jo, če je to potrebno, umaknejo ali odpokličejo. Kadar posoda pomeni tveganje, uvozniki poleg tega takoj obvestijo pristojne nacionalne organe države članice, v kateri so omogočili dostopnost posode, in jim predložijo podrobne informacije, zlasti o neskladnosti in vseh sprejetih popravnih ukrepih.

8. Uvozniki za posode, katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, za obdobje 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, omogočajo organom za nadzor trga dostop do izjave EU o skladnosti in zagotovijo, da je tehnična dokumentacija na zahtevo na voljo navedenim organom.

9. Uvozniki na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa predložijo vse potrebne informacije in dokumentacijo za dokazovanje skladnosti posode v jeziku, ki ga navedeni organ brez težav razume. Z navedenim organom na njegovo zahtevo sodelujejo pri kateri koli dejavnosti, katere cilj je preprečiti tveganje, ki ga povzročajo posode, ki so jih dali na trg.

Člen 9 [Člen R5 Sklepa št. 768/2008/ES]

Obveznosti distributerjev

1. Distributerji delujejo s potrebno skrbnostjo, da zagotovijo skladnost posode, katere dostopnost na trgu omogočijo, z zahtevami iz te direktive.

2. Preden distributerji omogočijo dostopnost posode, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, na trgu, preverijo, ali ima posoda oznako CE in napise iz točke 1 Priloge III, ali so ji priloženi zahtevani dokumenti, navodila in varnostne informacije v jeziku, ki ga brez težav razumejo uporabniki v državi članici, kjer bo omogočena dostopnost posode na trgu, ter ali sta proizvajalec in uvoznik izpolnila zahteve iz člena 6(5) in (6) ter člena 8(3).

Kadar distributer meni ali ima razlog, da domneva, da posoda, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, ni skladna z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I, omogoči dostopnost posode na trgu šele po tem, ko je bila usklajena. Poleg tega, če posoda pomeni tveganje, distributer o tem obvesti proizvajalca ali uvoznika ter organe za nadzor trga.

Preden distributerji dajo na trg posodo, katere zmnožek PS × V je 50 barov na liter ali manj, zagotovijo, da je opremljena z napisi iz točke 1 Priloge III in da sta proizvajalec ter uvoznik izpolnila zahteve iz člena 6(5) in (6) ter člena 8(3).

3. Distributerji zagotovijo, da v času, ko je posoda, katere zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, v okviru njihove odgovornosti, pogoji skladiščenja ali prevoza ne ogrožajo njene skladnosti z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I.

4. Distributerji, ki menijo ali utemeljeno domnevajo, da posoda, katere dostopnost na trgu so omogočili, ni v skladu s to direktivo, zagotovijo sprejetje popravnih ukrepov, da se zagotovi skladnost posode, ali pa, če je to potrebno, umik ali odpoklic posode. Kadar posoda pomeni tveganje, distributerji poleg tega takoj obvestijo pristojne nacionalne organe države članice, v kateri so omogočili dostopnost posode, in jim predložijo podrobne informacije, zlasti o neskladnosti in vseh sprejetih korektivnih ukrepih.

5. Distributerji na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa predložijo vse potrebne informacije in dokumentacijo za dokazovanje skladnosti posode. Z navedenim organom na njegovo zahtevo sodelujejo pri kateri koli dejavnosti, katere cilj je preprečiti tveganje, ki ga povzroča posoda, katere dostopnost na trgu so omogočili.

Člen 10 [Člen R6 Sklepa št. 768/2008/ES]

Primeri, ko se obveznosti proizvajalcev uporabljajo za uvoznike in distributerje

Uvoznik ali distributer se za namene te direktive obravnava kot proizvajalec in zanj veljajo obveznosti proizvajalca iz člena 6, če da posodo na trg pod svojim imenom ali blagovno znamko ali spremeni posodo, ki je že bila dana na trg, na način, ki lahko vpliva na izpolnjevanje zahtev iz te direktive.

Člen 11 [Člen R7 Sklepa št. 768/2008/ES]

Identifikacija gospodarskih subjektov

Gospodarski subjekti organom za nadzor trga na zahtevo sporočijo:

(a) vsak gospodarski subjekt, ki jim je dobavil posodo;

(b) vsak gospodarski subjekt, kateremu so dobavili posodo.

Gospodarski subjekti so zmožni predložiti informacije iz prvega pododstavka za obdobje 10 let po tem, ko jim je bila posoda dostavljena, in za obdobje 10 let po tem, ko so posodo dobavili.

POGLAVJE 3

SKLADNOST POSOD, KATERIH ZMNOŽEK PS × V PRESEGA 50 BAROV NA LITER

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Člen ~~5~~12 [Člen R8 Sklepa št. 768/2008/ES]

⌦ Domneva o skladnosti ⌫

⇩ novo

Za posode, katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter in ki so v skladu z usklajenimi standardi ali delom usklajenih standardov, katerih sklicevanja so bila objavljena v *Uradnem listu Evropske unije*, se šteje, da so v skladu z bistvenimi varnostnimi zahtevami, zajetimi v navedenih standardih ali delih standardov iz Priloge I.

[Kadar usklajeni standard izpolnjuje zahteve, ki jih zajema in ki so določene v Prilogi I ali členu 21, Komisija objavi sklicevanja na navedene standarde v *Uradnem listu Evropske unije*.]

↓ 2009/105/ES

~~Države članice domnevajo, da so posode, ki imajo znak „CE“, skladne z vsemi določbami te direktive.~~

~~Skladnost posod z nacionalnimi standardi, ki prevzemajo usklajene standarde, katerih referenčne številke so bile objavljene v *Uradnem listu Evropske unije*, vodi k domnevi usklajenosti z osnovnimi varnostnimi zahtevami, navedenimi v Prilogi I.~~

~~Države članice objavijo referenčne številke teh nacionalnih standardov.~~

~~2. Države članice domnevajo, da posode za katere ne obstajajo tovrstni standardi iz drugega pododstavka odstavka 1, pri katerih proizvajalec ni upošteval tovrstnih standardov ali pa jih je upošteval le delno, ustrezajo osnovnim zahtevam varnosti iz Priloge I, če se po prejemu potrdila o ES-pregledu tipa s pritrditvijo znaka „CE“ potrdi njihova skladnost z odobrenim vzorcem.~~

~~3. Kadar so posode predmet drugih direktiv, ki zajemajo druge vidike in prav tako predvidevajo pritrditev znaka „CE“, slednji kaže, da se za zadevne posode prav tako domneva skladnost z določbami teh drugih direktiv.~~

~~Kadar ena ali več teh direktiv proizvajalcu med prehodnim obdobjem dovoljuje izbiro, katere ureditve bo uporabil, znak „CE“ kaže skladnost samo z direktivami, ki jih je uporabil proizvajalec. Tedaj je treba navesti podrobnosti iz uporabljenih direktiv, kakor so objavljene v *Uradnem listu Evropske unije*, v dokumentih, obvestilih ali navodilih, ki jih zahtevajo direktive in spremljajo take posode.~~

🡻 2009/105/ES (prilagojeno)
⇨ novo

~~POGLAVJE II~~

~~Certifikacija~~

~~Oddelek 1~~ Člen13

~~Certifikacijski postopki~~ ⌦ **Postopki ugotavljanje skladnosti** ⌫

~~Člen 8~~

1. Pred proizvodnjo ~~tlačnih~~ posod, katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, ~~ki so izdelane v skladu z usklajenimi standardi~~ ⇨ so posode predmet EU-pregleda tipa (modul B) ⇦ ~~iz člena 5(1)~~, ~~proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik s sedežem v Skupnosti po svoji izbiri~~ iz točke 1 Priloge II, ⌦ kot sledi ⌫ :

⇩ novo

(a) za posode, proizvedene v skladu z usklajenimi standardi iz člena 12, po izbiri proizvajalca na naslednja dva načina:

🡻 2009/105/ES

~~(a) obvesti odobreni nadzorni organ iz člena 9, ki po pregledu izdelavnega in proizvodnega načrta iz točke 3 Priloge II sestavi potrdilo ustreznosti, ki potrjuje, da je načrt ustrezen;~~

⇩ novo

i) ugotavljanje ustreznosti tehničnega oblikovanja posode s pregledovanjem tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil brez pregleda vzorca (modul B – tip oblikovanosti);

↓ 2009/105/ES
⇨ novo

(~~b~~ii)~~-~~ ~~predloži prototip~~ ⇨ pregled prototipa ⇦ posode, ~~za ES-pregled tipa iz člena 10~~ ⇨ reprezentativnega za predvideno proizvodnjo popolne posode (modul B – tip proizvodnje) ⇦ .

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~2.~~(b) ~~Pred proizvodnjo tlačnih posod,~~ ~~katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter,~~ ⌦ za posode, ⌫ ki niso ~~izdelane~~ ⌦ proizvedene ⌫ ali so le delno ~~izdelane~~ ⌦ proizvedene ⌫ v skladu z usklajenimi standardi iz člena ~~5(1)~~12, ~~mora~~ proizvajalec ~~ali njegov pooblaščeni zastopnik s sedežem v Skupnosti~~ ⌦ v pregled ⌫ predložit~~i~~ prototip posode, ~~za ES-pregled tipa iz člena 10~~ ⌦ ki je reprezentativen za predvideno proizvodnjo popolne posode (modul B – tip proizvodnje) ⌫.

~~3~~2. Preden se posode ⌦ dajo na trg, ⌫ ~~, izdelane v skladu z usklajenimi standardi iz člena 5(1) ali v skladu z odobrenim prototipom, pošljejo na trg,~~ so predmet ⌦ naslednjih postopkov ⌫ :

↓ 2009/105/ES
⇨ novo

(a) ~~ES-overjanja iz člena 11,~~ ⇨ modula C1 (skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preskusi proizvodov iz točke 2 Priloge II), ⇦ kadar zmnožek PS × V presega 3 000 barov na liter;

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)
⇨ novo

(b) ~~po izbiri proizvajalca,~~ kadar zmnožek PS × V presega ~~50~~ ⇨ 200 ⇦ barov na liter in ne presega 3 000 barov na liter, ⌦ po izbiri proizvajalca enega od naslednjih modulov ⌫ :

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)
⇨ novo

(i) ~~ES-izjave o skladnosti iz~~ ⇨ modula C1 (skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preskusi proizvodov) iz ⇦ ~~člena 12~~ točke 2 Priloge II; ~~ali~~

(ii) ~~ES-overjanja iz~~ ⇨ modula C2 (skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preskusi proizvodov v naključno izbranih časovnih presledkih iz ⇦ ~~člena 11~~ točke 3 Priloge II.

⇩ novo

(c) kadar zmnožek PS × V presega 50 barov na liter in ne presega 200 barov na liter, po izbiri proizvajalca enega od naslednjih modulov:

(i) modula C1 (skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preskusi proizvodov) iz točke 2 Priloge II;

(ii) modula C (skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje) iz točke 4 Priloge II;

🡻 2009/105/ES (prilagojeno)

~~4~~3. Dokumentacija in dopisi v zvezi s postopki izdajanja potrdil iz odstavkov 1~~,~~ in 2 ~~in 3~~ so sestavljeni v uradnem jeziku države članice, v kateri je sedež ~~odobrenega nadzornega~~ ⌦ priglašenega ⌫ organa, ali v jeziku, ki ga sprejema ta organ.

⇩ novo

Člen 14 [Člen R10 Sklepa št. 768/2008/ES]

Izjava EU o skladnosti

1. V izjavi EU o skladnosti je navedeno, da je bilo dokazano izpolnjevanje bistvenih varnostnih zahtev iz Priloge I.

2. Izjava EU o skladnosti ima vzorčno strukturo, določeno v Prilogi III k Sklepu št. 768/2008/ES, vsebuje elemente, opredeljene v ustreznih modulih iz Priloge II k tej direktivi, in se redno posodablja. Prevede se v jezik ali jezike, ki ga/jih zahteva država članica, kjer se posoda da na trg ali je dostopna na trgu.

3. Kadar se za posodo uporablja več kot en akt Unije, ki zahteva izjavo EU o skladnosti, se pripravi enotna izjava EU o skladnosti v zvezi z vsemi takimi akti Unije. Navedena izjava vsebuje opredelitev zadevnih aktov, vključno s sklicevanjem na objave.

4. Proizvajalec s pripravo izjave EU o skladnosti prevzame odgovornost za skladnost posode.

Člen 15 [Člen R11 Sklepa št. 768/2008/ES]

Splošna načela za oznako CE

Za oznako CE veljajo splošna načela iz člena 30 Uredbe (ES) št. 765/2008.

Člen 16 [Člen R12 Sklepa št. 768/2008/ES]

Pravila in pogoji za namestitev oznake CE in drugih oznak

1. Oznaka CE in napisi iz točke 1 Priloge III so vidno, čitljivo in neizbrisno nameščeni na posodo ali njeno tablico s podatki.

2. Oznaka CE mora biti nameščena, preden je posoda dana na trg.

3. Oznaki CE sledi identifikacijska številka priglašenega organa, ki sodeluje v fazi nadzora proizvodnje.

Identifikacijsko številko priglašenega organa namesti organ sam ali pa jo v skladu z njegovimi navodili namesti proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik.

4. Oznaki CE in identifikacijski številki iz odstavka 3 lahko sledi piktogram ali katera koli druga oznaka, ki označuje posebno tveganje ali uporabo.

↓ 2009/105/ES

~~*Člen 6*~~

~~Kadar država članica ali Komisija meni, da usklajeni standardi iz člena 5(1) ne izpolnjujejo v celoti osnovnih zahtev varnosti iz Priloge I, Komisija ali zadevna država članica predloži zadevo stalnemu odboru, ustanovljenemu na podlagi člena 5 Direktive 98/34/ES (v nadaljnjem besedilu „odbor“), in navede razloge za to.~~

~~Odbor nemudoma poda svoje mnenje.~~

~~Upoštevajoč njegovo mnenje Komisija obvesti države članice, ali je treba preklicati te standarde v publikacijah iz drugega pododstavka člena 5(1) ali ne.~~

~~*Člen 7*~~

~~1. Kadar država članica ugotovi, da posode s pritrjenim znakom „CE“, ki se uporabljajo v skladu s predvidenim namenom, lahko ogrozijo varnost ljudi, domačih živali ali premoženja, sprejme vse ustrezne ukrepe za umik teh izdelkov s trga ali prepove ali omeji njihovo dajanje v promet.~~

~~Zadevna država članica nemudoma obvesti Komisijo o vsakem takem ukrepu z navedbo razlogov za svojo odločitev, zlasti, ali je do neusklajenosti prišlo zaradi:~~

~~(a) neizpolnjevanja osnovnih zahtev varnosti iz Priloge I, kadar posoda ne ustreza usklajenim standardom iz člena 5(1);~~

~~(b) nepravilne uporabe usklajenih standardov iz člena 5(1);~~

~~(c) pomanjkljivosti v samih usklajenih standardih iz člena 5(1).~~

~~2. Komisija se čim prej posvetuje s prizadetimi osebami. Kadar po takem posvetu Komisija ugotovi, da je ukrep iz odstavka 1 upravičen, o tem nemudoma obvesti državo članico, ki je sprejela ukrepe, in druge države članice.~~

~~Kadar je odločitev iz odstavka 1 posledica pomanjkljivosti v standardih, Komisija po posvetu s prizadetimi osebami v dveh mesecih predloži zadevo odboru in sproži postopek iz člena 6, če država članica, ki je sprejela ukrepe, teh ne namerava umakniti.~~

~~3. Kadar ima neustrezna posoda znak „CE“, pristojna država članica sprejme ustrezne ukrepe proti tistemu, ki je pritrdil znak, ter o tem obvesti Komisijo in druge države članice.~~

~~4. Komisija zagotovi, da so države članice obveščene o poteku ali izidu postopka iz odstavkov 1, 2 in 3.~~

~~POGLAVJE II~~

~~CERTIFIKACIJA~~

~~ODDELEK 1~~

~~CERTIFIKACIJSKI POSTOPKI~~

~~*Člen 9*~~

~~1. Države članice uradno obvestijo Komisijo in druge države članice o odobrenih nadzornih organih, ki so jih imenovale za izvedbo postopkov iz člena 8(1), (2) in (3), skupaj s posebnimi nalogami, za katere izvedbo so bili ti organi imenovani, in identifikacijskimi številkami, ki jim jih je predhodno dodelila Komisija.~~

~~Komisija v *Uradnem listu Evropske unije* objavi seznam priglašenih organov z njihovimi identifikacijskimi številkami in nalogami, za katere so bili priglašeni. Komisija zagotovi sprotno dopolnjevanje seznama.~~

~~2. Države članice izpolnjujejo minimalna merila za namene odobritve organov iz odstavka 1, določena v Prilogi III.~~

~~3. Država članica, ki je odobrila nadzorni organ, mora preklicati odobritev, če ugotovi, da ta organ ne izpolnjuje več minimalnih meril iz Priloge III.~~

~~O tem nemudoma obvesti Komisijo in druge države članice.~~

~~*ODDELEK 2*~~

~~*TIPSKI PRESKUS ES*~~

~~*Člen 10*~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~1. ES-pregled tipa je postopek, s katerim odobreni nadzorni organ preveri in potrdi, da prototip posode izpolnjuje določbe te direktive, ki se zanj uporabljajo.~~

~~2. Vlogo za ES-pregled tipa predloži proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik posameznemu odobrenemu nadzornemu organu glede na prototip posode ali prototip, ki predstavlja družino posod. Pooblaščeni zastopnik mora imeti sedež v Skupnosti.~~

~~Vloga vsebuje:~~

> ~~(a) ime in naslov proizvajalca ali njegovega pooblaščenega zastopnika ter kraj izdelave posod;~~

↓ 2009/105/ES

> ~~(b) izdelavni in proizvodni načrt iz točke 3 Priloge II.~~

~~Vlogi se priloži posoda, ki predstavlja predvideno proizvodnjo.~~

~~3. Odobreni nadzorni organ opravi ES-pregled tipa na način iz drugega in tretjega pododstavka.~~

~~Pregleda ne le skladnost izdelavnega in proizvodnega načrta, ampak tudi predloženo posodo.~~

~~Organ pri pregledovanju posode:~~

> ~~(a) potrdi, da je posoda izdelana v skladu z izdelavnim in proizvodnim načrtom in da se lahko varno uporablja v predvidenih delovnih razmerah;~~
>
> ~~(b) opravi ustrezne preglede in preskuse, da preveri, ali posoda izpolnjuje osnovne zahteve, ki veljajo zanjo.~~

~~4. Če prototip izpolnjuje določbe, ki veljajo zanj, odobreni nadzorni organ sestavi potrdilo o ES-pregledu tipa in ga pošlje vlagatelju. V tem potrdilu je treba navesti ugotovitve preskusa in~~

~~kakršne koli pogoje, pod katerimi se lahko izda, priloženi pa so mu opisi in skice, ki so potrebni za prepoznavanje odobrenega prototipa.~~

~~Komisija, drugi odobreni nadzorni organi in druge države članice lahko dobijo izvod potrdila in na utemeljeno zahtevo tudi izvod izdelavnega in proizvodnega načrta ter poročila o opravljenih pregledih in preskusih.~~

~~5. Odobreni nadzorni organ, ki zavrne izdajo potrdila o ES-pregledu tipa, o tem obvesti druge odobrene nadzorne organe.~~

~~Odobreni nadzorni organ, ki odvzame potrdilo o ES-pregledu tipa, o odvzemu obvesti državo članico, ki je ta organ odobrila. Ta država o tem obvesti druge države članice in Komisijo ter navede razloge za tako odločitev.~~

~~*ODDELEK 3*~~

~~*ES-OVERJANJE*~~

~~*Člen 11*~~

~~1. ES-overjanje je postopek, s katerim proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik s sedežem v Skupnosti zagotavlja in izjavi, da so posode, ki so bile pregledane v skladu z odstavkom 3, usklajene s tipom, opisanim v potrdilu o ES-pregledu tipa, ali s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II, ki je prejel potrdilo o ustreznosti.~~

~~2. Proizvajalec sprejme vse potrebne ukrepe glede proizvodnega procesa za zagotovitev, da so posode skladne s tipom, ki je opisan v potrdilu o ES-pregledu tipa ali s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II. Proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik s sedežem v Skupnosti pritrdi znak „CE“ na vsako posodo in sestavi izjavo ES o skladnosti.~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~3. Odobreni nadzorni organ opravi ustrezne preglede in preskuse, da preveri skladnost posod z zahtevami te direktive s pregledovanjem in preskušanjem posod v skladu z drugim do desetim pododstavkom.~~

~~Proizvajalec predstavi svoje posode v obliki enotnih serij in sprejme vse potrebne ukrepe, da proizvodni proces zagotavlja enakost vsake izdelane serije.~~

~~Te serije se opremi s potrdilom o tipskem pregledu ES iz člena 10, ali s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II, kadar posode niso izdelane v skladu z odobrenim prototipom. Tedaj mora odobreni nadzorni organ pred ES-overjanjem pregledati načrt za potrditev njegove skladnosti.~~

~~Ko je serija pregledana, odobreni nadzorni organ zagotovi, da so posode izdelane in preverjene v skladu s projektnim in delovnim načrtom, ter opravi hidrostatični ali pnevmatski preskus z enakovrednim učinkom za vsako posodo v seriji pri tlaku Ph, ki je enak 1,5-~~

~~kratnemu projektnemu tlaku posode, da preveri njeno neoporečnost. Za pnevmatski preskus morajo države članice sprejeti preskusne varnostne postopke, po katerih se opravlja preskus.~~

~~Razen tega mora odobreni nadzorni organ opraviti preskuse na testnih proizvodih, odvzetih iz reprezentativnega vzorca proizvodnje ali s posode, ki jo izbere proizvajalec, za pregled kakovosti zvarov. Preskusi se opravljajo na vzdolžnih zvarih. Kadar so uporabljene različne tehnike varjenja za vzdolžne in krožne zvare, je treba preskus ponoviti na krožnih zvarih.~~

~~Za posode, navedene v točki 2.1.2 Priloge I, se ti preskusi na testnih proizvodih nadomestijo s hidrostatičnim preskusom na petih naključno izbranih posodah iz vsake serije, da se preveri, ali so skladne z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz točke 2.1.2 Priloge I.~~

~~Na vsako posodo sprejete serije odobreni nadzorni organ pritrdi ali da pritrditi svojo identifikacijsko številko in sestavi pisno potrdilo o skladnosti v zvezi z opravljenimi preskusi. Vse posode iz serije se lahko dajo na trg, razen tistih, ki niso uspešno prestale hidrostatičnega ali pnevmatskega preskusa.~~

~~Če je serija zavrnjena, odobreni nadzorni organ ustrezno ukrepa, da se prepreči dajanje take serije na trg. Če so serije pogosto zavrnjene, lahko odobreni nadzorni organ odloži statistično overjanje.~~

↓ 2009/105/ES

~~Proizvajalec sme na odgovornost priglašenega organa pritrditi njegovo identifikacijsko številko med proizvodnim procesom.~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~Proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik mora biti sposoben na zahtevo predložiti potrdila o skladnosti iz sedmega pododstavka, ki jih je izdal odobreni nadzorni organ.~~

↓ 2009/105/ES

~~*ODDELEK 4*~~

~~*ES-IZJAVA O SKLADNOSTI*~~

~~*Člen 12*~~

~~1. Proizvajalec, ki izpolnjuje obveznosti iz člena 13, pritrdi znak „CE“, predviden v členu 16, na posode, za katere izjavi, da so skladne:~~

~~(a) s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II, in na podlagi katerega je bilo sestavljeno potrdilo o ustreznosti, ali~~

~~(b) z odobrenim prototipom.~~

~~2. S tem postopkom ES-izjave o skladnosti je proizvajalec pod ES-nadzorom, kadar zmnožek PS × V presega 200 barov na liter.~~

~~Namen ES-nadzora je zagotoviti, kakor to zahteva drugi odstavek člena 14, da proizvajalec ustrezno izpolnjuje obveznosti iz člena 13(2). Nadzor opravlja odobreni nadzorni organ, ki je izdal potrdilo o ES-pregledu tipa iz prvega pododstavka člena 10(4), če so bile posode izdelane v skladu z odobrenim prototipom, v nasprotnem primeru pa odobreni organ, ki sta mu bila poslana izdelavni in proizvodni načrt v skladu s členom 8(1)(a).~~

~~*Člen 13*~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~1. Proizvajalec mora, kadar ravna po postopku iz člena 12, pred začetkom proizvodnje poslati odobrenemu nadzornemu organu, ki je izdal potrdilo o ES-pregledu tipa ali potrdilo o ustreznosti, dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev skladnosti tlačnih posod s standardi iz člena 5(1), ali z odobrenim prototipom.~~

~~2. Dokument iz prvega odstavka vsebuje:~~

~~(a) opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustreza izdelavi posod;~~

~~(b) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preskusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja;~~

~~(c) jamstvo, da se opravljajo pregledi in preskusi v skladu dokumentom iz točke (b) in da se opravi hidrostatični, ali po pristanku države članice, pnevmatski preskus na vsaki posodi, izdelani pri preskusnem tlaku, ki je enak 1,5-kratniku projektnega tlaka;~~

~~te preglede in preskuse opravi odgovorno ustrezno usposobljeno osebje, ki je dovolj neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih izdela poročilo;~~

~~(d) naslove krajev proizvodnje in skladiščenja ter datum začetka proizvodnje.~~

~~3. Poleg tega, kadar zmnožek PS × V presega 200 barov na liter, proizvajalci za namene nadzora odobrijo organu, odgovornemu za ES-nadzor, dostop do navedenih krajev proizvodnje in skladiščenja ter mu dovolijo, da izbere vzorce posod, in zagotovijo vse potrebne podatke, zlasti:~~

~~(a) izdelavni in proizvodni načrt;~~

~~(b) poročilo o nadzoru;~~

~~(c) potrdilo o ES-pregledu tipa ali potrdilo o ustreznosti, kadar to pride v poštev;~~

~~(d) poročilo o opravljenih pregledih in preskusih.~~

~~*Člen 14*~~

~~Odobreni nadzorni organ, ki je izdal potrdilo o ES-pregledu tipa ali potrdilo o ustreznosti, pred dnevom začetka proizvodnje pregleda dokument iz člena 13(1) ter izdelavni in proizvodni načrt iz točke 3 Priloge II, da bi potrdil njihovo skladnost, kadar posode niso izdelane v skladu z odobrenim prototipom.~~

↓ 2009/105/ES

~~Poleg tega ta organ, kadar zmnožek PS × V presega 200 barov na liter, med proizvodnjo:~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~(a) zagotovi, da proizvajalec dejansko preveri serijsko izdelane posode v skladu s točko (e) člena 13(2);~~

~~(b) za namene nadzora poljubno izbere vzorce v krajih proizvodnje ali skladiščenja posod.~~

~~Odobreni nadzorni organ pošlje izvod poročila državi članici, ki ga je odobrila, ter na zahtevo drugim odobrenim nadzornim organom, drugim državam članicam in Komisiji.~~

⇩ novo

POGLAVJE 4

PRIGLASITEV ORGANOV ZA UGOTAVLJANJE SKLADNOSTI

Člen 17 [Člen R13 Sklepa št. 768/2008/ES]

Priglasitev

Države članice Komisijo in druge države članice obvestijo o organih, pristojnih za ugotavljanje skladnosti tretjih oseb v skladu s to direktivo.

Člen 18 [Člen R14 Sklepa št. 768/2008/ES]

Priglasitveni organi

1. Države članice imenujejo priglasitveni organ, ki je pristojen za uvedbo in izvajanje potrebnih postopkov za ocenjevanje in priglasitev organov za ugotavljanje skladnosti ter spremljanje priglašenih organov, vključno s skladnostjo z določbami člena 23.

2. Države članice lahko določijo, da ocenjevanje in spremljanje iz odstavka 1 izvaja nacionalni akreditacijski organ v smislu Uredbe (ES) št. 765/2008 in v skladu z njo.

3. Kadar priglasitveni organ izda pooblastilo ali drugače zaupa ocenjevanje, priglasitev ali spremljanje iz odstavka 1 organu, ki ni vladni organ, je ta organ pravna oseba in mora smiselno izpolnjevati zahteve iz člena 19(1) do (6). Poleg ima takšen organ ureditev, s katero krije obveznosti, ki izhajajo iz njegovih dejavnosti.

4. Priglasitveni organ prevzame celotno odgovornost za naloge, ki jih izvaja organ iz odstavka 3.

Člen 19 [Člen R15 Sklepa št. 768/2008/ES]

Zahteve v zvezi s priglasitvenimi organi

1. Priglasitveni organ se ustanovi tako, da ne pride do navzkrižja interesov z organi za ugotavljanje skladnosti.

2. Priglasitveni organ je organiziran in deluje tako, da zaščiti objektivnost in nepristranskost svojih dejavnosti.

3. Priglasitveni organ je organiziran tako, da vsako odločitev o priglasitvi organa za ugotavljanje skladnosti sprejmejo pristojne osebe, ki niso tiste, ki so izvedle ugotavljanje skladnosti.

4. Priglasitveni organ ne ponuja ali izvaja nobenih dejavnosti, ki jih izvajajo organi za ugotavljanje skladnosti, ali svetovanja na komercialni ali konkurenčni osnovi.

5. Priglasitveni organ zagotovi zaupnost pridobljenih podatkov.

6. Priglasitveni organ ima na voljo zadostno število strokovnega osebja za pravilno izvajanje svojih nalog.

Člen 20 [Člen R16 Sklepa št. 768/2008/ES]

Obveznosti obveščanja za priglasitvene organe

Države članice Komisijo obvestijo o svojih postopkih za ocenjevanje in priglasitev organov za ugotavljanje skladnosti ter spremljanje priglašenih organov ter o kakršni koli spremembi v zvezi s tem.

Komisija zagotovi, da so navedene informacije javno dostopne.

Člen 21 [Člen R17 Sklepa št. 768/2008/ES]

Zahteve v zvezi s priglašenimi organi

1. Za namene priglasitve organ za ugotavljanje skladnosti izpolnjuje zahteve iz odstavkov od 2 do 11.

2. Organ za ugotavljanje skladnosti je ustanovljen v skladu z nacionalnim pravom in je pravna oseba.

3. Organ za ugotavljanje skladnosti je organ tretje osebe, neodvisen od organizacije ali posode, ki jo ocenjuje.

Organ, ki je del poslovnega združenja ali strokovnih zvez, ki zastopajo podjetja, vključena v oblikovanje, proizvodnjo, dobavo, sestavljanje, uporabo ali vzdrževanje posode, katere skladnost ugotavlja, se lahko šteje za takšen organ, če je zagotovljena njegova samostojnost in ni navzkrižja interesov.

4. Organ za ugotavljanje skladnosti, njegovo najvišje vodstvo in osebje, odgovorno za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti, ne smejo biti oblikovalci, proizvajalci, dobavitelji, monterji, kupci, lastniki, uporabniki ali vzdrževalci posode, ki jo ocenjujejo, niti pooblaščeni zastopniki katere koli izmed navedenih strani. To ne izključuje uporabe ocenjenih posod, nujnih za delovanje organa za ugotavljanje skladnosti, ali uporabe takšnih posod v zasebne namene.

Organ za ugotavljanje skladnosti, njegovo najvišje vodstvo in osebje, odgovorno za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti, ne sodelujejo neposredno pri oblikovanju, proizvodnji ali konstrukciji, trženju, namestitvi, uporabi ali vzdrževanju navedenih proizvodov niti zastopajo strani, ki sodelujejo pri navedenih dejavnostih. Ne sodelujejo pri nobenih dejavnostih, ki bi lahko nasprotovale njihovi neodvisni presoji in neoporečnosti v zvezi z dejavnostmi ugotavljanja skladnosti, za katere so priglašeni. To zlasti velja za svetovalne storitve.

Organi za ugotavljanje skladnosti zagotovijo, da dejavnosti njihovih hčerinskih družb ali podizvajalcev ne vplivajo na zaupnost, objektivnost ali nepristranskost njihovih dejavnosti ugotavljanja skladnosti.

5. Organi za ugotavljanje skladnosti in njihovo osebje izvajajo dejavnosti ugotavljanja skladnosti z največjo strokovno neoporečnostjo in potrebno tehnično usposobljenostjo na določenem področju, brez pritiskov in spodbud, zlasti finančnih, ki bi lahko vplivali na njihovo presojo ali rezultate njihovih dejavnosti ugotavljanja skladnosti, zlasti kar zadeva osebe ali skupine oseb, za katere so pomembni rezultati navedenih dejavnosti.

6. Organ za ugotavljanje skladnosti je sposoben izvajati vse naloge ugotavljanja skladnosti, ki so takšnemu organu dodeljene v členu 13(1), (2) ter (3) in za katere je bil priglašen, bodisi da navedene naloge izvede sam organ za ugotavljanje skladnosti bodisi da so izvedene v njegovem imenu in v okviru njegove odgovornosti.

Vedno ter za vsak postopek ugotavljanja skladnosti in vsako vrsto ali kategorijo posode, za katero je priglašen, ima organ za ugotavljanje skladnosti na voljo:

(a) osebje s tehničnim znanjem ter zadostnimi in ustreznimi izkušnjami za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti;

(b) opise postopkov, glede na katere se izvaja ugotavljanje skladnosti, ki zagotavljajo preglednost in zmožnost reprodukcije navedenih postopkov. Uvedeno ima ustrezno politiko in postopke, ki razlikujejo med nalogami, ki jih izvaja kot priglašeni organ, in drugimi dejavnostmi;

(c) postopke za izvajanje dejavnosti, ki ustrezno upoštevajo velikost podjetja, sektor, v katerem deluje, in njegovo strukturo, stopnjo zahtevnosti tehnologije zadevnega proizvoda ter masovno ali serijsko naravo proizvodnega postopka.

Ima potrebna sredstva za ustrezno izvajanje tehničnih in upravnih nalog, povezanih z dejavnostmi ugotavljanja skladnosti, ter dostop do vse potrebne opreme ali prostorov.

7. Osebje, pristojno za izvajanje dejavnosti ugotavljanja skladnosti:

(a) je dobro tehnično in poklicno usposobljeno, kar zajema vse dejavnosti ugotavljanja skladnosti, za katere je bil organ za ugotavljanje skladnosti priglašen;

(b) ima zadovoljivo znanje o zahtevah glede ocenjevanj, ki jih izvaja, in ustrezna pooblastila za izvedbo navedenih ocenjevanj;

(c) primerno znanje in razumevanje bistvenih varnostnih zahtev iz Priloge I, veljavnih usklajenih standardov ter ustreznih določb usklajevalne zakonodaje Unije in nacionalne zakonodaje;

(d) je usposobljeno za pripravo potrdil, zapisov in poročil, ki dokazujejo, da so bila ocenjevanja izvedena.

8. Zagotovljena je nepristranskost organa za ugotavljanje skladnosti, njegovega najvišjega vodstva in osebja za ugotavljanje skladnosti.

Plačilo najvišjega vodstva in osebja organa za ugotavljanje skladnosti ni odvisno od števila izvedenih ugotavljanj skladnosti ali rezultatov navedenih ugotavljanj skladnosti.

9. Organ za ugotavljanje skladnosti sklene zavarovanje odgovornosti, razen če odgovornost prevzame država v skladu z nacionalnim pravom ali če je država članica sama neposredno odgovorna za ugotavljanje skladnosti.

10. Osebje organa za ugotavljanje skladnosti je zavezano k poklicni molčečnosti v zvezi z vsemi informacijami, pridobljenimi med izvajanjem nalog v skladu s členom 13(1), (2) in (3) te direktive ali katero koli izvedbeno določbo nacionalne zakonodaje, razen pred pristojnimi organi države članice, v kateri izvaja svoje dejavnosti. Lastninske pravice so zaščitene.

11. Organi za ugotavljanje skladnosti sodelujejo pri ustreznih dejavnostih standardizacije in dejavnostih skupine za usklajevanje priglašenega organa, ustanovljene v skladu z ustrezno usklajevalno zakonodajo Unije, ali zagotovijo, da je njihovo osebje za ugotavljanje skladnosti

obveščeno o teh dejavnostih, upravne odločbe in dokumente, ki izhajajo iz rezultatov dela navedene skupine, pa uporabljajo kot splošne smernice.

Člen 22 [Člen R18 Sklepa št. 768/2008/ES]

Domneva o skladnosti

Kadar organ za ugotavljanje skladnosti dokaže skladnost z merili, določenimi v zadevnih usklajenih standardih ali njihovih delih, sklicevanja na katere so bila objavljena v *Uradnem listu Evropske unije*, se domneva, da je skladen z zahtevami iz člena 21, če veljavni usklajeni standardi izpolnjujejo navedene zahteve.

Člen 23 [Člen R20 Sklepa št. 768/2008/ES]

Hčerinske družbe in podizvajalci priglašenih organov

1. Kadar priglašeni organ za določene naloge, povezane z ugotavljanjem skladnosti, sklene pogodbo s podizvajalci ali jih prenese na hčerinsko podjetje, zagotovi, da podizvajalec ali hčerinsko podjetje izpolnjuje zahteve iz člena 21 ter o tem ustrezno obvesti priglasitveni organ.

2. Priglašeni organi prevzamejo celotno odgovornost za naloge, ki jih izvajajo podizvajalci ali hčerinska podjetja, ne glede na njihov sedež.

3. Dejavnosti se lahko prenesejo na podizvajalca ali hčerinsko podjetje samo, če stranka s tem soglaša.

4. Priglašeni organi priglasitvenim organom omogočajo dostopnost do zadevnih dokumentov v zvezi z ocenjevanjem kvalifikacij podizvajalca ali hčerinskega podjetja ter nalogami, ki jih izvaja v skladu s členom 13(1), (2) in (3).

Člen 24 [Člen R22 Sklepa št. 768/2008/ES]

Zahtevek za priglasitev

1. Organ za ugotavljanje skladnosti predloži zahtevek za priglasitev priglasitvenemu organu države članice, v kateri je ustanovljen.

2. Navedenemu zahtevku je priložen opis dejavnosti ugotavljanja skladnosti, modul ali moduli za ugotavljanje skladnosti in posoda ali posode, za katere navedeni organ trdi, da je pristojen, ter potrdilo o akreditaciji, če obstaja, ki ga izda nacionalni akreditacijski organ, ki potrjuje, da organ za ugotavljanje skladnosti izpolnjuje zahteve iz člena 21.

3. Kadar zadevni organ za ugotavljanje skladnosti ne more predložiti potrdila o akreditaciji, priglasitvenemu organu predloži vso dokumentacijo, potrebno za preverjanje, priznavanje in redno spremljanje njegove skladnosti z zahtevami iz člena 21.

Člen 25 [Člen R23 Sklepa št. 768/2008/ES]

Priglasitveni postopek

1. Priglasitveni organi lahko priglasijo samo tiste organe za ugotavljanje skladnosti, ki izpolnjujejo zahteve iz člena 21.

2. Komisijo in druge države članice obvestijo z uporabo elektronskega orodja za priglasitev, ki ga je razvila in s katerim upravlja Komisija.

3. Priglasitev vključuje vse podrobnosti o dejavnostih ugotavljanja skladnosti, modulu ali modulih za ugotavljanje skladnosti in zadevni posodi ali posodah ter ustrezno potrdilo o usposobljenosti.

4. Kadar priglasitev ne temelji na potrdilu o akreditaciji iz člena 24(2), priglasitveni organ Komisiji in drugim državam članicam predloži dokumentacijo, ki potrjuje pristojnost organa za ugotavljanje skladnosti in uvedene ukrepe, s čimer se zagotovi, da bo organ pod rednim nadzorom in da bo še naprej izpolnjeval zahteve iz člena 21.

5. Zadevni organ lahko izvaja dejavnosti priglašenega organa le, kadar Komisija ali druge države članice ne predložijo ugovora v dveh tednih od priglasitve v primeru uporabe potrdila o akreditaciji oziroma v dveh mesecih od priglasitve v primeru, da akreditacija ni uporabljena.

Samo tak organ se šteje za priglašeni organ za namene te direktive.

6. Države članice obvestijo Komisijo in druge države članice o vseh naknadnih spremembah priglasitve.

Člen 26 [Člen R13 Sklepa št. 768/2008/ES]

Identifikacijske številke in seznami priglašenih organov

1. Komisija priglašenemu organu dodeli identifikacijsko številko.

Dodeli samo eno tako številko, tudi če je organ priglašen v skladu z različnimi akti Unije.

2. Komisija javno objavi seznam organov, priglašenih v skladu s to direktivo, vključno z identifikacijskimi številkami, ki so jim bile dodeljene, in dejavnostmi, za katere so bili priglašeni.

Komisija zagotovi redno posodabljanje navedenega seznama.

Člen 27 [Člen R25 Sklepa št. 768/2008/ES]

Spremembe priglasitev

1. Kadar priglasitveni organ ugotovi ali je obveščen, da priglašeni organ ne izpolnjuje več zahtev iz člena 21 ali da ne more izpolniti svojih obveznosti, priglasitveni organ omeji, začasno prekliče ali umakne priglasitev, kot je primerno, v skladu z resnostjo neizpolnjevanja navedenih zahtev ali nespoštovanja navedenih obveznosti. O tem nemudoma obvesti Komisijo in druge države članice.

2. V primeru omejitve, začasnega preklica ali umika priglasitve ali če je priglašeni organ prenehal z dejavnostjo, država članica priglasiteljica sprejme ustrezne ukrepe za zagotovitev, da dokumente navedenega organa obravnava drug priglašeni organ ali da so na zahtevo na voljo pristojnim priglasitvenim organom oz. organom za nadzor trga.

Člen 28 [Člen R26 Sklepa št. 768/2008/ES]

Izpodbijanje pristojnosti priglašenih organov

1. Komisija razišče vse primere, v katerih dvomi oziroma je bila seznanjena z dvomom v pristojnost priglašenega organa ali njegovo stalno izpolnjevanje zahtev in obveznosti, ki veljajo zanj.

2. Država članica priglasiteljica Komisiji na zahtevo predloži vse informacije z zvezi z osnovo za priglasitev ali ohranjanjem pristojnosti zadevnega organa.

3. Komisija zagotovi, da se vse informacije občutljive narave, pridobljene v okviru njenih preiskav, obravnavajo zaupno.

4. Kadar Komisija ugotovi, da priglašeni organ ne izpolnjuje ali ne izpolnjuje več zahtev za priglasitev, o tem obvesti državo članico priglasiteljico in od nje zahteva, da sprejme potrebne korektivne ukrepe, po potrebi vključno s preklicem priglasitve.

Člen 29 [Člen R27 Sklepa št. 768/2008/ES]

Operativne obveznosti priglašenih organov

1. Priglašeni organi izvajajo ugotavljanje skladnosti v skladu s postopki za ugotavljanje skladnosti iz člena 13(1), (2) in (3).

2. Ugotavljanje skladnosti se izvaja sorazmerno, tako da se prepreči nepotrebna obremenitev gospodarskih subjektov.

Organi za ugotavljanje skladnosti pri izvajanju svojih dejavnosti upoštevajo velikost podjetja, sektor, v katerem deluje, in njegovo strukturo, stopnjo zahtevnosti zadevne tehnologije posode ter masovno ali serijsko naravo proizvodnega postopka.

Pri tem spoštujejo raven strogosti in zaščite, potrebno za skladnost posode z določbami iz te direktive.

3. Kadar priglašeni organ ugotovi, da proizvajalec ne izpolnjuje bistvenih varnostnih zahtev iz Priloge I ali ustreznih usklajenih standardov, od navedenega proizvajalca zahteva, da sprejme ustrezne korektivne ukrepe, in ne izda potrdila o skladnosti.

4. Če med spremljanjem skladnosti po izdaji potrdila priglašeni organ ugotovi, da posoda ni več skladna, od proizvajalca zahteva, da izvede ustrezne korektivne ukrepe, in po potrebi razveljavi ali prekliče potrdilo.

5. Kadar korektivni ukrepi niso sprejeti ali nimajo zahtevanega učinka, priglašeni organ po potrebi omeji, začasno prekliče ali umakne vsa potrdila.

Člen 30

Pritožba zoper odločitve priglašenih organov

Države članice zagotovijo, da je na voljo pritožbeni postopek zoper odločitve priglašenih organov.

Člen 31 [Člen R28 Sklepa št. 768/2008/ES]

Obveznosti obveščanja za priglašene organe

1. Priglašeni organi priglasitveni organ obveščajo o:

(a) vsaki zavrnitvi, omejitvi, začasnem preklicu ali umiku potrdila;

(b) vseh okoliščinah, ki vplivajo na področje uporabe priglasitve in pogoje zanjo,

(c) vsaki zahtevi po informacijah, ki so jo prejeli od organov za nadzor trga v zvezi z dejavnostmi ugotavljanja skladnosti;

(d) na zahtevo o vseh dejavnostih ugotavljanja skladnosti, izvedenih v okviru njihove priglasitve, in o kakršnih koli drugih izvedenih dejavnostih, vključno s čezmejnimi dejavnostmi in sklepanjem pogodb s podizvajalci.

2. Priglašeni organi drugim organom, ki so priglašeni v okviru te direktive ter izvajajo podobne dejavnosti ugotavljanja skladnosti in zajemajo enake proizvode, zagotavljajo zadevne informacije o vprašanjih v zvezi z negativnimi in na zahtevo pozitivnimi rezultati ugotavljanja skladnosti.

Člen 32 [Člen R13 Sklepa št. 768/2008/ES]

Izmenjava izkušenj

Komisija omogoči izmenjavo izkušenj med nacionalnimi organi držav članic, ki so pristojni za politiko glede priglasitev.

Člen 33 [Člen R30 Sklepa št. 768/2008/ES]

Usklajevanje priglašenih organov

Komisija zagotovi ustrezno usklajevanje in sodelovanje med organi, priglašenimi v okviru te direktive, ter pravilno delovanje v obliki sektorske skupine ali skupin priglašenih organov.

Države članice zagotovijo, da organi, ki jih priglasijo, sodelujejo pri delu navedene skupine oz. skupin, neposredno ali s pooblaščenimi zastopniki.

POGLAVJE 5

NADZOR TRGA UNIJE, NADZOR POSOD, KI VSTOPAJO NA TRG UNIJE, IN ZAŠČITNI POSTOPKI

Člen 34

Nadzor trga Unije, nadzor posod, ki vstopajo na trg Unije

Za posode se uporabljajo člen 15(3) ter členi od 16 do 29 Uredbe (ES) št. 765/2008.

Člen 35 [Člen R31 Sklepa št. 768/2008/ES]

Postopek za ravnanje s posodami, ki pomenijo tveganje na nacionalni ravni

1. Če so organi za nadzor trga ene države članice ukrepali v skladu s členom 20 Uredbe (ES) št. 765/2008 ali če utemeljeno menijo, da posoda, ki jo zajema ta direktiva, ogroža zdravje, varnost oseb ali druge vidike zaščite javnega interesa, ki so določeni v tej direktivi, izvedejo oceno zadevne posode glede izpolnjevanja vseh zahtev iz te direktive. Zadevni gospodarski subjekti po potrebi sodelujejo z organi za nadzor trga.

Kadar organi za nadzor trga med navedenim vrednotenjem ugotovijo, da posoda ni skladna z zahtevami iz te direktive, od zadevnega gospodarskega subjekta nemudoma zahtevajo, da sprejme ustrezne korektivne ukrepe in posodo uskladi z navedenimi zahtevami, jo umakne s trga ali jo odpokliče v razumnem roku, ki ga določijo glede na naravo tveganja.

Organi za nadzor trga o tem ustrezno obvestijo zadevni priglašeni organ.

Za ukrepe iz drugega pododstavka se uporablja člen 21 Uredbe (ES) št. 765/2008.

2. Kadar organi za nadzor trga menijo, da neizpolnjevanje ni omejeno na njihovo nacionalno ozemlje, Komisijo in druge države članice obvestijo o rezultatih vrednotenja in ukrepih, ki jih zahtevajo od gospodarskega subjekta.

3. Gospodarski subjekt zagotovi sprejetje vseh ustreznih korektivnih ukrepov glede vseh posod, katerih dostopnost je omogočil na trgu po vsej Uniji.

4. Če gospodarski subjekt v roku iz drugega pododstavka odstavka 1 ne sprejme korektivnih ukrepov, organi za nadzor trga sprejmejo ustrezne začasne ukrepe za prepoved ali omejevanje posode na nacionalnem trgu ali pa jo umaknejo ali odpokličejo z navedenega trga.

Organi za nadzor trga Komisijo in druge države članice nemudoma obvestijo o navedenih ukrepih.

5. Informacije iz odstavka 4 vključujejo vse razpoložljive podrobnosti, zlasti podatke, potrebne za identifikacijo neskladne posode, porekla posode, vrste domnevne neskladnosti in tveganja, vrste in trajanja sprejetih nacionalnih ukrepov ter stališča zadevnega gospodarskega subjekta. Organi za nadzor trga zlasti navedejo, ali je neskladnost posledica naslednjih vzrokov:

(a) posoda ne izpolnjuje zahtev, ki so povezane z zdravjem ali varnostjo oseb ali drugimi vidiki zaščite javnega interesa, določenimi v tej direktivi;

(b) usklajeni standardi iz člena 12 v zvezi z domnevo o skladnosti so pomanjkljivi.

6. Države članice, razen države članice, ki je začela postopek, Komisijo in ostale države članice nemudoma obvestijo o vseh sprejetih ukrepih in vseh dodatnih informacijah, ki so jim na voljo v zvezi z neskladnostjo zadevne posode, v primeru nestrinjanja s priglašenim nacionalnim ukrepom pa predložijo svoje ugovore.

7. Če v obdobju dveh mesecev po prejemu informacij iz odstavka 4 država članica ali Komisija ne vloži nobenega ugovora glede začasnega ukrepa, ki ga je sprejela država članica, se šteje, da je ukrep upravičen.

8. Države članice zagotovijo takojšnje izvajanje ustreznih omejevalnih ukrepov v zvezi z zadevno posodo.

Člen 36 [Člen R32 Sklepa št. 768/2008/ES]

Zaščitni postopek Unije

1. Kadar so po zaključku postopka iz člena 35(3) in (4) predloženi ugovori proti ukrepu, ki ga sprejme država članica, ali kadar Komisija meni, da je nacionalni ukrep v nasprotju z zakonodajo Unije, se Komisija nemudoma posvetuje z državami članicami in zadevnim gospodarskim subjektom oziroma subjekti ter ovrednoti nacionalni ukrep. Komisija na podlagi rezultatov navedenega vrednotenja odloči, ali je nacionalni ukrep upravičen ali ne.

Komisija svojo odločitev naslovi na vse države članice in jo nemudoma predloži državam članicam in zadevnemu gospodarskemu subjektu oziroma subjektom.

2. Če se nacionalni ukrep ne šteje kot upravičen, vse države članice sprejmejo potrebne ukrepe za zagotovitev, da se neskladna posoda umakne z njihovih trgov, in o tem obvestijo Komisijo. Če se šteje, da je nacionalni ukrep neupravičen, zadevna država članica umakne ukrep.

3. Kadar se šteje, da je nacionalni ukrep upravičen, posoda pa ni skladna zaradi pomanjkljivosti usklajenih standardov iz člena 35(5)(b) te direktive, Komisija uporabi postopek iz člena 8 Uredbe (EU) št. […/…] [o evropski standardizaciji].

Člen 37 [Člen R33 Sklepa št. 768/2008/ES]

Skladne posode, ki predstavljajo tveganje za zdravje in varnost

1. Kadar država članica ugotovi, da po izvedbi vrednotenja iz člena 35(1) posoda, čeprav je skladna s to direktivo, predstavlja tveganje za zdravje ali varnost ljudi ali ogroža druge vidike zaščite javnega interesa, od zadevnega gospodarskega subjekta zahteva, da sprejme ustrezne ukrepe, s katerimi zagotovi, da zadevna posoda, ko je dana na trg, ne predstavlja več navedenega tveganja, ali pa posodo umakne s trga ali jo odpokliče v razumnem obdobju, ki ga določi glede na naravo tveganja.

2. Gospodarski subjekt zagotavlja izvajanje korektivnih ukrepov glede vseh posod, katerih dostopnost je omogočil na trgu po vsej Uniji.

3. Država članica nemudoma obvesti Komisijo in druge države članice. Navedene informacije so natančne, zlasti pa so navedeni podatki za identifikacijo zadevne posode, poreklo in dobavna veriga posode, vrsta tveganja ter vrsta in trajanje sprejetih nacionalnih ukrepov.

4. Komisija se nemudoma posvetuje z državami članicami in zadevnimi gospodarskimi subjekti ter nadaljuje z vrednotenjem nacionalnega ukrepa. Na podlagi rezultatov navedenega vrednotenja Komisija odloči, ali je ukrep upravičen ali ne, in po potrebi predlaga ustrezne ukrepe.

5. Komisija svojo odločitev naslovi na vse države članice in jo nemudoma predloži državam članicam in zadevnemu gospodarskemu subjektu oziroma subjektom.

Člen 38 [Člen R34 Sklepa št. 768/2008/ES]

Formalna neskladnost

1. Brez poseganja v člen 35 država članica od gospodarskega subjekta zahteva, da zadevno neskladnost odpravi, kadar ugotovi eno od naslednjih dejstev:

(a) oznaka CE in/ali napisi iz točke 1 Priloge III niso nameščeni v skladu s členom 30 Uredbe (ES) št. 765/2008 ali členom 16 te direktive;

(b) oznaka CE in/ali napisi iz točke 1 Priloge III niso bili nameščeni;

(c) izjava EU o skladnosti ni bila sestavljena;

(d) izjava EU o skladnosti ni bila pravilno izdelana;

(e) tehnična dokumentacija ni na voljo ali ni popolna.

2. Če se neizpolnjevanje iz odstavka 1 nadaljuje, zadevna država članica sprejme vse ustrezne ukrepe za omejevanje ali prepoved dostopnosti posode na trgu ali pa zagotovi njen odpoklic ali umik s trga.

↓ 2009/105/ES

~~POGLAVJE III~~

~~*ZNAK „CE“ IN NAPISI*~~

~~*Člen 15*~~

~~Brez poseganja v člen 7:~~

~~(a) kadar država članica ugotovi, da je bil znak „CE“ nepravilno pritrjen, je proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik s sedežem v Skupnosti dolžan poskrbeti za skladnost izdelka glede določb o znaku „CE“ in končati kršenje pod pogoji, ki jih določa država članica;~~

~~(b) kadar se taka neskladnost nadaljuje, država članica sprejme vse ustrezne ukrepe za omejitev ali prepoved dajanja zadevnega izdelka na trg ali da poskrbi za zagotovitev njegove odstranitve s trga v skladu s postopkom iz člena 7.~~

~~*Člen 16*~~

~~1. Znak „CE“ in napisi iz oddelka 1 Priloge II se pritrdijo v vidni, čitljivi in neizbrisni obliki na posodo ali tablico s podatki, ki je pritrjena na posodo tako, da se je ne da odstraniti.~~

~~Znak „CE“ sestoji iz dveh začetnic „CE“; v obliki, kakor je prikazana na vzorcu v oddelku 1.1 Priloge II. Znaku „CE“ sledi identifikacijska številka iz člena 9(1) odobrenega nadzornega organa, odgovornega za „ES-overjanje“ ali „ES-nadzor“.~~

~~2. Pritrjevanje oznak na posode, ki bi s pomensko in oblikovno podobnostjo znaku „CE“ lahko zavedli tretje osebe, je prepovedano. Na posode ali na podatkovne ploščice smejo biti pritrjene katere koli druge oznake, vendar s tem ne sme biti zmanjšani vidnost in čitljivost znaka „CE“.~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

POGLAVJE ~~IV~~6

KONČNE ⌦ IN PREHODNE ⌫ DOLOČBE

↓ 2009/105/ES

~~Člen 17~~

~~V vsaki odločitvi na podlagi te direktive, katere posledica so omejitve pri dajanju v promet oziroma začetku uporabe posod, je treba navesti natančne razloge, na katerih temelji. O taki odločitvi se brez odloga obvesti zadevno stranko in se jo hkrati obvesti o pravnih sredstvih, ki jih ima na razpolago v okviru veljavnih zakonov v zadevni državi članici, ter o rokih za taka pravna sredstva.~~

⇩ novo

Člen 39

Kazni

Države članice določijo pravila o kaznih za kršitev nacionalnih predpisov, sprejetih na podlagi te direktive, in izvedejo vse potrebne ukrepe za zagotovitev njihovega izvrševanja.

Kazni so učinkovite, sorazmerne in odvračilne.

Države članice o navedenih določbah obvestijo Komisijo najpozneje [datum iz drugega pododstavka člena 41(1)], pri čemer jo nemudoma obvestijo o kakršnih koli naknadnih spremembah.

Člen 40

Prehodne določbe

Države članice ne ovirajo omogočanja dostopnosti na trgu in/ali dajanja v uporabo posod, zajetih v Direktivi 2009/105/ES, ki so v skladu z navedeno direktivo in so bili dani na trg pred [datumom iz drugega pododstavka člena 41(1)].

Potrdila o skladnosti, izdana v skladu z Direktivo 2009/105/ES so veljavna v skladu s to direktivo do [datuma iz drugega pododstavka člen 41(1)], razen če njihova veljavnost poteče pred navedenim datumom.

↓

Člen ~~18~~41

Prenos

1. Države članice najpozneje [vstavi datum – 2 leti po sprejetju] sprejmejo in objavijo zakone in druge predpise, potrebne za uskladitev s členi 2, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40 in Prilogo II. Komisiji takoj sporočijo besedilo navedenih predpisov, skupaj s korelacijsko tabelo med navedenimi predpisi in to direktivo.

Navedene predpise uporabljajo od [dneva po datumu iz prvega pododstavka].

Ko države članice sprejmejo navedene predpise, se v njih sklicujejo na to direktivo ali sklic nanjo navedejo ob njihovi uradni objavi. Vključijo tudi izjavo, da se v obstoječih zakonih in drugih predpisih sklici na direktive, razveljavljene s to direktivo, razlagajo kot sklici na to direktivo. Način sklicevanja in obliko izjave določijo države članice.

↓ 2009/105/ES

2. Države članice sporočijo Komisiji vsebino besedila glavnih določb predpisov nacionalne zakonodaje, ki jih sprejmejo na področju, ki ga ureja ta direktiva.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Člen ~~19~~42

⌦ **Razveljavitev** ⌫

Direktiva ~~87/404/EGS~~ 2009/105/ES ~~, kakor je bila spremenjena z direktivami, navedenimi v delu A Priloge IV,~~ se razveljavi ⌦ od [dneva po datumu iz drugega pododstavka člena 41(1)] ⌫, brez poseganja v obveznosti držav članic glede rokov za prenos v nacionalno pravo in začetka uporabe direktiv, ki so določeni v delu B Priloge IV k Direktivi 2009/105/ES.

↓ 2009/105/ES

Sklici na razveljavljeno direktivo se upoštevajo kot sklici na to direktivo in se berejo v skladu s korelacijsko tabelo v Prilogi IV.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Člen ~~20~~43

⌦ **Začetek veljavnosti** ⌫

↓ 2009/105/ES

Ta direktiva začne veljati ~~na~~ dvajseti dan po objavi v *Uradnem listu Evropske unije*.

↓

Členi 1, 3, 4, 5 ter prilogi I in III se uporabljajo od [datuma iz drugega pododstavka člena 41(1)].

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Člen ~~2~~44

⌦ **Naslovniki** ⌫

↓ 2009/105/ES

Ta direktiva je naslovljena na države članice.

V […],

Za Evropski parlament
Predsednik

Za Svet
Predsednik

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

PRILOGA I

~~OSNOVNE~~ ⌦ BISTVENE ⌫ VARNOSTNE ZAHTEVE

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~**(iz člena 3(1))**~~

1. MATERIALI

Materiali ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ izbrani glede na predvideno uporabo posod in v skladu s točkami od 1.1 do 1.4.

↓ 2009/105/ES

1.1. Deli pod tlakom

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Materiali ~~iz člena 1~~, ki se uporabljajo za ~~izdelavo~~ ⌦ proizvodnjo ⌫ delov pod tlakom, ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ :

↓ 2009/105/ES

(a) primerni za varjenje;

(b) žilavi in trdni, tako da zlom pri najnižji delovni temperaturi ne povzroča drobitve ali krhkih zlomov;

(c) staranje ne sme negativno vplivati nanje.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Pri jeklenih posodah ~~morajo~~ materiali poleg tega ~~izpolnjevati~~ ⌦ izpolnjujejo ⌫ zahteve iz točke 1.1.1, pri aluminijastih posodah ali posodah iz aluminijeve zlitine pa zahteve iz točke 1.1.2.

Priloženo ~~mora biti~~ ⌦ je ⌫ potrdilo o nadzoru, kakor je opisano v točki 1.3. Prilogei II, ki ga sestavi proizvajalec materialov.

↓ 2009/105/ES

1.1.1. *Jeklene posode*

Kakovostna nelegirana jekla izpolnjujejo naslednje zahteve:

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(a) ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ nekipeča in dobavljena po normalizacijski obdelavi ali v enakovrednem stanju;

(b) vsebnost ogljika na ~~izdelek~~ ~~mora biti~~ ⌦ proizvod je ⌫ manj kot 0,25 %, vsebnost žvepla in fosforja pa manj kakor 0,05 % za vsak element;

(c) ~~imeti morajo~~ ⌦ imajo ⌫ naslednje mehanske lastnosti na ~~izdelek~~ ⌦ proizvod ⌫ :

(i) največja natezna trdnosti $R_{m,max}$ ~~mora biti~~ ⌦ je ⌫ manj kakor 580 N/ mm^2;

(ii) raztezek ob zlomu ~~mora biti~~ ⌦ je ⌫:

↓ 2009/105/ES

če so pre~~iz~~skušanci vzeti vzporedno s smerjo valjanja:

debelina ≥ 3 mm:	A	≥ 22 %,
debelina < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	≥ 17 %,

če so pres~~iz~~kušanci vzeti pravokotno na smer valjanja:

debelina ≥ 3 mm:	A	≥ 20 %,
debelina < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	≥ 15 %,

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(iii) povprečna ~~zlomna energija~~ ⌦ udarna žilavost ⌫ KCV za tri vzdolžne preskušance pri najnižji delovni temperaturi ~~ne sme biti~~ ⌦ ni ⌫ manjša od 35 J/cm^2. Samo eden od treh rezultatov je lahko manjši od 35 J/cm^2, pri čemer je najmanjša vrednost 25 J/cm^2.

Pri jeklih, uporabljenih v proizvodnji posod, katerih najnižja delovna temperatura je manjša od – 10 °C in katerih debelina sten presega 5 mm, ~~je treba to~~ ⌦ se ta ⌫ lastnost preveri~~ti~~.

1.1.2. *Aluminijaste posode*

Nelegirani aluminij ~~mora vsebovati~~ ⌦ vsebuje ⌫ najmanj 99,5 % aluminija, zlitine iz člena ~~1(3)(a)~~ 1(1)(b) pa ~~morajo izkazati~~ ⌦ izkazujejo ⌫ zadostno odpornost proti interkristalni koroziji pri najvišji delovni temperaturi.

Poleg tega ~~morajo~~ ti materiali ~~izpolnjevati~~ ⌦ izpolnjujejo ⌫ naslednje zahteve:

(a) dobavljeni ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ v žarjenem stanju; ~~in~~

(b) ~~imeti morajo~~ ⌦ imajo ⌫ naslednje mehanske značilnosti na ~~izdelek~~ ⌦ proizvod ⌫ :

– največja natezna trdnosti $R_{m,max}$ ~~ne sme biti~~ ⌦ ni ⌫ večja od 350 N/mm^2~~.~~;

– ~~raztezanje po pokanju mora biti~~ ⌦ raztezek ob zlomu je ⌫:

↓ 2009/105/ES

– A ≥ 16 %, če je preskušanec vzet vzporedno s smerjo valjenja~~.~~;

– A ≥ 14 %, če je preskušanec vzet navpično na smer valjenja.

1.2. Varilni materiali

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Varilni materiali, ki se uporabljajo za ~~izdelavo~~ ⌦ proizvodnjo ⌫ zvarov na ali v ~~enostavni tlačni~~ posodi,~~ morajo biti~~ ⌦ so ⌫ primerni in združljivi z materiali, ki se dajo variti.

1.3. Dodatna oprema, ki prispeva k trdnosti posode

Dodatna oprema (na primer vijaki in matice) ~~mora biti~~ ⌦ je ⌫ izdelana iz materiala, določenega v 1.1, ali iz drugih vrst jekla, aluminija ali ustrezne aluminijeve zlitine, združljivih z materiali, ki se uporabljajo za ~~izdelavo~~ ⌦ proizvodnjo ⌫ delov pod tlakom.

Slednji materiali ~~morajo imeti~~ ⌦ imajo ⌫ pri najnižji delovni temperaturi ustrezen raztezek ob zlomu in ~~trdoto~~ ⌦ udarno žilavost ⌫ .

1.4. Deli, ki niso pod tlakom

Vsi deli, ki niso pod tlakom varjenih posod, ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ izdelani iz materialov, ki so združljivi z materiali sestavnih delov, na katere so privarjeni.

2. ~~IZDELAVA~~ ⌦ OBLIKOVANJE ⌫ POSODE

(a) Pri ~~izdelavi~~ ⌦ oblikovanju ⌫ posode ~~mora~~ proizvajalec določi~~ti~~ njeno predvideno uporabo in izbere~~rati~~:

↓ 2009/105/ES

~~(a)~~(i) najnižjo delovno temperaturo T_{min};

~~(b)~~(ii) najvišjo delovno temperaturo T_{max};

~~(c)~~(iii) najvišji delovni tlak PS.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

V primeru, ko je izbrana najnižja delovna temperatura, ki presega – 10 °C, ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ zahteve glede lastnosti materialov izpolnjene pri – 10 °C.

(b) Proizvajalec ~~mora upoštevati~~ ⌦ upošteva ⌫ tudi naslednje določbe:

(i) omogoči~~ti~~ se ~~mora~~ pregled notranjosti posode,

(ii) ~~mogoče mora biti izsušiti posodo~~ ⌦ omogoči se izsuševanje posode ⌫,

(iii) mehanske značilnosti se ~~morajo ohranjati~~ ⌦ ohranjajo ⌫ med celotnim obdobjem predvidene uporabe posode,

(iv) posode ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ glede na predvideno uporabo ustrezno zaščitene pred korozijo,

~~in~~ ⌦ (c) Proizvajalec upošteva tudi dejstvo ⌫, da v načrtovanih okoliščinah uporabe:

(i) posode ~~ne smejo biti~~ ⌦ niso ⌫ izpostavljene napetostim, ki bi lahko ogrozile njihovo varnost pri uporabi,

(ii) notranji tlak ~~ne sme trajno presegati~~ ⌦ ne presega trajno ⌫ najvišjega delovnega tlaka PS. Vendar pa ga lahko trenutno presega do 10 %.

⌦ (d) ⌫ Za izdelavo ~~krožnih~~ ⌦ perifernih ⌫ in vzdolžnih spojev ~~je treba uporabiti~~ ⌦ se uporabljajo ⌫ skozne~~i~~ zvare~~i~~ ali varjenja z enakim učinkom. Izbočena dna, razen polkrogelnih, ~~morajo imeti~~ ⌦ imajo ⌫ valjast rob.

2.1. Debelina sten

Če zmnožek PS × V ni večji od 3 000 barov na liter, ~~mora~~ proizvajalec za določitev debeline sten posode izbere~~rati~~ eno od metod, opisanih v točkah 2.1.1 in 2.1.2; če je zmnožek PS × V večji od 3 000 barov na liter ali če najvišja delovna temperatura presega 100 °C, se ~~mora~~ debelina sten posode določi~~ti~~ z metodo, opisano v točki 2.1.1.

↓ 2009/105/ES

Dejanska debelina sten valjastega dela in dnov pa ni manjša od 2 mm pri jeklenih posodah in 3 mm pri aluminijastih posodah ali posodah iz aluminijeve zlitine.

2.1.1. *Računska metoda*

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)
⇨ novo

Najmanjša debelina delov pod tlakom se ~~mora izračunati~~ ⌦ izračuna ⌫ glede na intenziteto obremenitve in ob upoštevanju naslednjih določb:

(a) računski tlak, ki se upošteva, ~~ne sme biti~~ ⌦ ni ⌫ nižji od najvišjega izbranega delovnega tlaka PS;

(b) dopustna splošna membranska napetost ne sme prekoračiti nižje od obeh vrednosti 0,6 R_{eT} ali 0,3 R_m. Proizvajalec ~~mora uporabljati~~ ⌦ uporablja ⌫ najmanjše vrednosti R_{eT} in R_m, ki ju zagotavlja proizvajalec materiala, da bi določil dovoljeno obremenitev.

Kadar pa ima valjasti del posode enega ali več vzdolžnih zvarov, ki so izdelani z varilnim postopkom, ki ni avtomatski, se ~~mora~~ debelina, izračunana v prvem pododstavku, pomnoži~~ti~~ s koeficientom 1,15.

2.1.2. *Eksperimentalna metoda*

Debelina sten se ~~mora~~ določi~~ti~~ tako, da se lahko posode pri temperaturi okolja uprejo tlaku, ki je enak vsaj petkratnemu najvišjemu delovnemu tlaku, pri čemer stalni faktor periferne deformacije ne presega 1 %.

3. PROIZVODNI PROCES

Posode so ~~izdelane~~ ⌦ oblikovane ⌫ in proizvodno preverjene v skladu ~~z izdelavnim in proizvodnim dokumentom iz točke 2~~ ⇨ s točkami 2, 3 ali 4 ⇦ Priloge II.

3.1. Priprava sestavnih delov

Priprava sestavnih delov (na primer oblikovanje in posnemanje robov) ne ~~sme~~ povzroči~~ti~~ poškodb površine ali razpok ali sprememb mehanskih lastnosti, ki bi lahko ogrozile varnost posod.

3.2. Zvari na delih pod tlakom

Lastnosti zvarov in bližnjih predelov ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ podobne lastnostim varjenih materialov in ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ brez površinskih ali notranjih napak, ki ogrožajo varnost posod.

Varjenja ~~morajo~~ opravijo~~ti~~ usposobljeni varilci ali delavci z ustrezno stopnjo usposobljenosti v skladu z odobrenimi procesi varjenja. Takšno odobritev in preskuse usposobljenosti ~~morajo izvesti~~ ⌦ izvedejo ⌫ ~~odobreni nadzorni~~ ⌦ priglašeni ⌫ organi.

Proizvajalec ~~mora~~ med proizvodnjo tudi zagotovi~~ti~~ stalno kakovost zvarov, tako da izvaja ustrezne preskuse z uporabo ustreznih postopkov. Ti preskusi se vnesejo v poročilo.

4. ZAČETEK UPORABE POSOD

Posodam ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ priložena navodila, ki jih sestavi proizvajalec, kakor je določeno v točki 2 Priloge II~~I~~.

PRILOGA II

⌦ POSTOPKI UGOTAVLJANJA SKLADNOSTI ⌫

⌦ 1. EU-PREGLED TIPA MODUL B ⌫

⌦ 1.1. EU-pregled tipa je tisti del postopka ugotavljanja skladnosti, pri katerem priglašeni organ pregleda tehnično oblikovanje posode ter preveri in potrdi, da tehnično oblikovanje posode izpolnjuje zahteve iz te direktive, ki zanjo veljajo. ⌫

⇩ novo

1.2. EU-pregled tipa se lahko izvede na naslednje načine:

– pregled prototipa posode, reprezentativnega za predvideno proizvodnjo, popolne posode (tip proizvodnje);

– ugotavljanje ustreznosti tehničnega oblikovanja posode s pregledovanjem tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil iz točke 3 brez pregleda prototipa posode (tip oblikovanosti).

🡻 2009/105/ES (prilagojeno)

⌦ 1.3. Zahtevek za EU-pregled tipa predloži proizvajalec ali njegov pooblaščeni zastopnik pri posameznemu priglašenemu organu glede na prototip posode ali prototip, ki predstavlja družino posod. ⌫

⌦ Proizvajalec vloži zahtevek za EU-pregled tipa pri priglašenemu organu, ki ga izbere sam. ⌫

⌦ Zahtevek vsebuje: ⌫

⌦ (a) ime in naslov proizvajalca in, če je zahtevek vložil pooblaščeni zastopnik, tudi njegovo ime in naslov; ⌫

⇩ novo

(b) pisno izjavo, da enak zahtevek ni bil vložen pri nobenem drugem priglašenem organu;

(c) tehnično dokumentacijo. Tehnična dokumentacija omogoča ugotavljanje skladnosti posode z veljavnimi zahtevami te direktive ter vključuje ustrezno analizo in oceno tveganj.

Tehnična dokumentacija določa veljavne zahteve in zajema oblikovanje, proizvodnjo in delovanje posode v obsegu, ki je pomemben za tako ugotavljanje. Kadar je primerno, tehnična dokumentacija vsebuje vsaj naslednje elemente:

(i) splošen opis posode;

(ii) razvojno oblikovanje in delovne risbe tipa ter sheme sestavnih delov itd.;

(iii) opise in razlage, ki so potrebni za razumevanje navedenih risb in shem ter delovanje proizvoda;

(iv) seznam usklajenih standardov, katerih navedbe so bile objavljene v *Uradnem listu Evropske unije* in ki se uporabljajo v celoti ali deloma, ter opis rešitev, sprejetih za izpolnitev bistvenih varnostnih zahtev iz te direktive, kadar navedeni usklajeni standardi niso bili uporabljeni. V primeru delne uporabe usklajenih standardov se v tehnični dokumentaciji navedejo deli, ki so bili uporabljeni;

(v) rezultate opravljenih oblikovnih izračunov, pregledov ipd.;

(vi) poročila o preskusih;

(vii) prototipa posod, reprezentativne za predvideno proizvodnjo. Priglašeni organ lahko zahteva dodatne prototipe posod, če je to potrebno za izvedbo preskusnega programa;

(viii) ustrezna dokazila o ustreznosti rešitve tehničnega oblikovanja. Ta dodatna dokazila navajajo kakršne koli uporabljene dokumente, zlasti če se ustrezni usklajeni standardi niso uporabljali v celoti. Ustrezna dokazila po potrebi vsebujejo rezultate preskusov, ki jih je izvedel ustrezni laboratorij proizvajalca ali drug preskuševalni laboratorij v njegovem imenu in v okviru njegove odgovornosti.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

⌦ (ix) navodila; ⌫

⌦ (x) dokument, ki opisuje: ⌫

– ⌦ izbrane materiale; ⌫

– ⌦ izbran varilni postopek; ⌫

– ⌦ izbrane preglede; ⌫

– ⌦ vse ustrezne podrobnosti o oblikovanju posode. ⌫

⌦ Ko je prototip posode pregledan, tehnična dokumentacija vsebuje tudi: ⌫

– ⌦ potrdila o ustreznosti varilnih postopkov in o ustrezni usposobljenosti varilcev ali delavcev; ⌫

– ⌦ potrdilo o pregledu materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in sestavnih delov, ki prispevajo k trdnosti posode; ⌫

– ⌦poročilo o opravljenih pregledih in preskusih ali opis predlaganih preverjanj. ⌫

⇩ novo

1.4. Priglašeni organ:

v zvezi s posodo:

1.4.1. pregleda tehnično dokumentacijo in ustrezna dokazila, da ugotovi ustreznost tehničnega oblikovanja posode.

v zvezi s prototipom posod:

1.4.2. preveri, ali so bili prototipi posod proizvedeni v skladu s tehnično dokumentacijo, ki jo je mogoče v predvidenih delovnih okoliščinah varno uporabljati, ter določi elemente, ki so bili oblikovani v skladu z ustreznimi določbami ustreznih usklajenih standardov, in tudi elemente, ki so bili oblikovani, ne da bi bile upoštevane ustrezne določbe navedenih standardov;

1.4.3. izvede ustrezne preglede in preskuse ali jih da izvesti, s čimer preveri, ali so bile rešitve pri ustreznih usklajenih standardih pravilno uporabljene, kadar se je proizvajalec odločil, da jih bo uporabil;

1.4.4. izvede ustrezne preglede in preskuse ali jih da izvesti, da bi v primeru neuporabe rešitve za ustrezne usklajene standarde preveril, ali rešitve, ki jih je sprejel proizvajalec, izpolnjujejo ustrezne bistvene varnostne zahteve iz te direktive;

1.4.5. se dogovori s proizvajalcem za mesto, kjer bodo izvedeni pregledi in preskusi.

1.5. Priglašeni organ sestavi poročilo o vrednotenju, ki navaja ukrepe, izvedene v skladu s točko 1.4, in njihove rezultate. Brez poseganja v obveznosti do priglasitvenih organov lahko priglašeni organ objavi vsebino poročila v celoti ali delno le, če se proizvajalec strinja.

1.6. Kadar tip izpolnjuje zahteve iz te direktive, priglašeni organ proizvajalcu izda potrdilo o EU-pregledu tipa. Potrdilo vsebuje ime in naslov proizvajalca, ugotovitve pregleda, pogoje (če ti obstajajo) njegove veljavnosti in potrebne podatke za identifikacijo odobrenega tipa. Potrdilu se lahko priloži ena ali več prilog.

Potrdila in priloge vsebujejo vse potrebne informacije, da se lahko ovrednoti skladnost proizvedene posode s preskušenim tipom ter omogoči nadzor med uporabo. Navedejo se tudi kakršni koli pogoji, pod katerimi se lahko izda, priloženi pa so mu opisi in skice, ki so potrebni za prepoznavanje odobrenega tipa.

Kadar tip ne izpolnjuje veljavnih zahtev iz te direktive, priglašeni organ zavrne izdajo potrdila o EU-pregledu tipa in ustrezno obvesti vložnika s podrobno utemeljitvijo zavrnitve.

1.7. Priglašeni organ oceni kakršne koli spremembe splošno sprejetih najnovejših dosežkov, ki kažejo, da odobreni tip ne izpolnjuje več veljavnih zahtev iz te direktive, ter določi, ali take

spremembe zahtevajo nadaljnje preiskave. V tem primeru priglašeni organ ustrezno obvesti proizvajalca.

Proizvajalec obvesti priglašeni organ, ki hrani tehnično dokumentacijo v zvezi s potrdilom o EU-pregledu tipa, o kakršnih koli spremembah odobrenega tipa, ki bi lahko vplivale na skladnost posode z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz te direktive ali pogoji veljavnosti potrdila. Take spremembe zahtevajo dodatno odobritev v obliki dodatka k izvirnemu potrdilu o EU-pregledu tipa.

1.8. Vsak priglašeni organ nemudoma obvesti svoje priglašene organe o izdanih ali umaknjenih potrdilih o EU-pregledu tipa in/ali dodatkih k tem potrdilom ter redno ali na zahtevo priglašenim organom predloži seznam zavrnjenih, začasno preklicanih ali drugače omejenih potrdil in/ali dodatkov.

Komisija, države članice in drugi priglašeni organi lahko na zahtevo dobijo izvode potrdil o EU-pregledu tipa in/ali dodatkov k tem potrdilom. Komisija in države članice lahko na zahtevo dobijo izvod tehnične dokumentacije in rezultate pregledov, ki jih je izvedel priglašeni organ. Priglašeni organ hrani izvod potrdila o EU-pregledu tipa, njegovih prilog in dodatkov ter tehnični dosje, vključno z dokumentacijo, ki jo predloži proizvajalec, do izteka veljavnosti potrdila.

1.9. Proizvajalec za obdobje 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, nacionalnim organom omogoča dostopnost do izvoda potrdila o EU-pregledu tipa, njegovih prilog in dodatkov, vključno s tehnično dokumentacijo.

1.10. Pooblaščeni zastopnik proizvajalca lahko vloži zahtevek iz točke 1.3 ter izpolni obveznosti iz točk 1.7 in 1.9, če je naveden v pooblastilu.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

⌦ 2. SKLADNOST S TIPOM NA PODLAGI NOTRANJEGA NADZORA PROIZVODNJE IN NADZOROVANI PRESKUSI PROIZVODOV (MODUL C1) ⌫

⇩ novo

2.1. Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje je del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 2.2, 2.3 in 2.4 ter zagotovi in na lastno odgovornost izjavi, da so zadevni aparati v skladu s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve iz te direktive, ki se zanje uporabljajo.

2.2. Proizvodnja

Proizvajalec izvede vse potrebne ukrepe, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotovita skladnost proizvedene posode z odobrenim tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in z zahtevami iz te direktive, ki se zanje uporabljajo.

2.3. Pregledi proizvoda

2.3.1. Za vsako proizvedeno posodo proizvajalec sam ali kdo drug v njegovem imenu izvede enega ali več preskusov glede enega ali več posebnih vidikov posode, da preveri skladnost s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa in ustreznimi zahtevami iz te direktive. Ti preskusi so izvedeni v okviru odgovornosti priglašenega organa, ki ga izbere proizvajalec.

Proizvajalec med proizvodnim procesom na odgovornost priglašenega organa na proizvode namesti identifikacijsko številko tega organa.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

⌦ 2.3.2. Priglašeni organ opravi ustrezne preglede in preskuse, da preveri skladnost posod z zahtevami te direktive s pregledovanjem in preskušanjem posod v skladu z naslednjimi odstavki: ⌫

⌦ (a) Proizvajalec predstavi svoje posode v obliki enotnih serij in sprejme vse potrebne ukrepe, da proizvodni proces zagotavlja enakost vsake izdelane serije. ⌫

⌦ (b) Navedenim serijam je priloženo potrdilo o EU-pregledu tipa. ⌫

⌦ (c) Ko je serija pregledana, nadzorni organ zagotovi, da so posode proizvedene in pregledane v skladu s tehnično dokumentacijo, ter opravi hidrostatični ali pnevmatski preskus z enakovrednim učinkom za vsako posodo v seriji pri tlaku Ph, ki je enak 1,5-kratnemu računskemu tlaku posode, da preveri njeno moč. Za pnevmatski preskus morajo države članice sprejeti preskusne varnostne postopke, po katerih se opravlja preskus. ⌫

⌦ (d) Razen tega mora priglašeni organ opraviti preskuse na preskušancih, odvzetih iz reprezentativnega vzorca proizvodnje ali s posode, po izbiri proizvajalca, za pregled kakovosti zvarov. Preskusi se opravljajo na vzdolžnih zvarih. Kadar so uporabljene različne tehnike varjenja za vzdolžne in periferne zvare, je treba preskus ponoviti na perifernih zvarih. ⌫

⌦ (e) Za posode, navedene v točki 2.1.2 Priloge I, se ti preskusi na preskušancih nadomestijo s hidrostatičnim preskusom na petih naključno izbranih posodah iz vsake serije, da se preveri, ali so skladne z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz točke 2.1.2 Priloge I. ⌫

⌦ (f) Na vsako posodo sprejete serije priglašeni organ namesti ali da namestiti svojo identifikacijsko številko in sestavi pisno potrdilo o skladnosti v zvezi z opravljenimi preskusi. Vse posode iz serije se lahko dajo na trg, razen tistih, ki niso uspešno prestale hidrostatičnega ali pnevmatskega preskusa. ⌫

⌦ (g) Če je serija zavrnjena, priglašeni organ ustrezno ukrepa, da prepreči dajanje take serije na trg. Če so serije pogosto zavrnjene, lahko priglašeni organ odloži statistično preverjanje. ⌫

⌦ (h) Proizvajalec je sposoben na zahtevo predložiti potrdila o skladnosti iz sedmega pododstavka (f), ki jih je izdal priglašeni organ. ⌫

⌦ 2.4. Oznaka CE in izjava o skladnosti ⌫

⇩ novo

2.4.1. Proizvajalec v skladu s to direktivo oznako CE namesti na vsako posamezno posodo, ki je v skladu s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz te direktive.

2.4.2. Proizvajalec za vzorčno posodo sestavi pisno izjavo o skladnosti in za obdobje 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, omogoči nacionalnim organom dostopnost do nje. Izjava o skladnosti opredeljuje vzorčno posodo, za katero je bila sestavljena.

Na zahtevo pristojnih organov se zagotovi izvod izjave o skladnosti.

2.5. Pooblaščeni zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 2.4 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščeni zastopnik, če so navedene v pooblastilu.

3. SKLADNOST S TIPOM NA PODLAGI NOTRANJEGA NADZORA PROIZVODNJE IN NADZOROVANI PRESKUSI POSOD V NAKLJUČNO IZBRANIH ČASOVNIH PRESLEDKIH (MODUL C2)

3.1. Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preskusi posod v naključno izbranih časovnih presledkih so del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 3.2, 3.3 in 3.4 ter zagotovi in na lastno odgovornost izjavi, da so zadevne posode v skladu s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve iz te direktive, ki zanje veljajo.

3.2. Proizvodnja

Proizvajalec izvede vse potrebne ukrepe, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotovita skladnost proizvedenih posod s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in z zahtevami iz te direktive.

🡻 2009/105/ES (prilagojeno)

⌦ 3.2.1. Proizvajalec pred začetkom proizvodnje pošlje priglašenemu organu dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev skladnosti posod s potrdilom o EU-pregledu tipa. ⌫

⌦ 3.2.2. Dokument vsebuje: ⌫

⌦ (a) opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustreza izdelavi posod; ⌫

⌦ (b) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preskusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja; ⌫

⌦ (c) zaveza, da bodo opravljeni pregledi in preskusi v skladu dokumentom o pregledu in da se opravi hidrostatični, ali v dogovoru z državo članico, pnevmatski preskus na vsaki posodi, proizvedeni pri preskusnem tlaku, ki je enak 1,5-kratniku računskega tlaka; ⌫

⌦te preglede in preskuse opravi ustrezno usposobljeno odgovorno osebje, ki je dovolj neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih pripravi poročilo; ⌫

⌦ (d) naslove krajev proizvodnje in skladiščenja ter datum začetka proizvodnje. ⌫

⇩ novo

3.3. Pregledi posode

Priglašeni organ, ki ga izbere proizvajalec, pregleda ali da pregledati posode v ustreznih časovnih presledkih, ki jih določi organ, da preveri kakovost notranjih pregledov posode, pri čemer med drugim upošteva tehnološko zahtevnost posod in količino proizvodnje. Priglašeni organ na ustreznem vzorcu končnih posod, odvzetih na kraju samem, pred dajanjem na trg izvede pregled in ustrezne preskuse, ki so opredeljeni v ustreznih delih usklajenih standardov, ali podobne preskuse, s katerimi preveri skladnost posode s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in ustreznimi zahtevami iz te direktive.

🡻 2009/105/ES (prilagojeno)

⌦ Priglašen organ tudi zagotovi, da proizvajalec dejansko preveri serijsko izdelane posode v skladu s točko 3.2 c); ⌫

⌦ Proizvajalec priglašenemu organu zagotovi vse potrebne informacije ter zlasti: ⌫

⌦ (a) tehnično dokumentacijo; ⌫

⌦ (b) poročilo o pregledu; ⌫

⌦ (c) potrdilo o EU-pregledu tipa; ⌫

⌦ (d) poročilo o opravljenih pregledih in preskusih. ⌫

⌦ Priglašeni organ pošlje izvod poročila o pregledu državi članici, ki ga je priglasila, ter na zahtevo drugim priglašenim organom, drugim državam članicam in Komisiji. ⌫

⇩ novo

Kadar vzorec ne dosega sprejemljive ravni kakovosti, organ sprejme ustrezne ukrepe.

Postopek vzorčenja za sprejemljivost, ki se uporablja, je zasnovan za presojo, ali se proizvodni proces posode izvaja v sprejemljivih mejah s ciljem zagotavljanja skladnosti posode.

Če preskuse izvede priglašeni organ, proizvajalec med proizvodnim procesom na odgovornost priglašenega organa namesti identifikacijsko številko priglašenega organa.

3.4. Oznaka CE in izjava o skladnosti

3.4.1. Proizvajalec v skladu s to direktivo oznako CE namesti na vsako posamezno posodo, ki je v skladu s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz te direktive.

3.4.2. Proizvajalec za vzorčno posodo sestavi pisno izjavo o skladnosti in za obdobje 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, omogoči nacionalnim organom dostopnost do nje. Izjava o skladnosti opredeljuje vzorčno posodo, za katero je bila sestavljena.

Na zahtevo pristojnih organov se zagotovi izvod izjave o skladnosti.

Izvod izjave spremlja vsako posodo, ki se da na trg. Če se veliko število posod dostavlja enemu uporabniku, se lahko ta zahteva razlaga tako, da zadeva serijo ali pošiljko in ne posameznih posod.

3.5. Pooblaščeni zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 3.4 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščeni zastopnik, če so navedene v pooblastilu.

4. SKLADNOST S TIPOM NA PODLAGI NOTRANJEGA NADZORA PROIZVODNJE (MODUL C)

4.1. Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje je del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 4.2 in 4.3 ter zagotovi in izjavi, da so zadevne posode v skladu s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve iz te direktive, ki se zanje uporabljajo.

4.2. Proizvodnja

Proizvajalec izvede vse potrebne ukrepe, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotovita skladnost proizvedenih posod z odobrenim tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in z zahtevami iz te direktive, ki se zanje uporabljajo.

Proizvajalec pred začetkom proizvodnje priglašenemu organu, ki je izdal potrdilo o EU-pregledu tipa, pošlje dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev skladnosti posod s potrdilom o EU-pregledu tipa.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

⌦ Dokument vsebuje: ⌫

⌦ (a) opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustreza izdelavi posod; ⌫

⌦ (b) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preskusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja; ⌫

⌦ (c) zaveza, da bodo opravljeni pregledi in preskusi v skladu z dokumentom o pregledu in da se opravi hidrostatični, ali v dogovoru z državo članico, pnevmatski preskus na vsaki posodi, proizvedeni pri preskusnem tlaku, ki je enak 1,5-kratniku računskega tlaka; ⌫

⌦ navedene preglede in preskuse opravi ustrezno usposobljeno odgovorno osebje, ki je neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih pripravi poročilo; ⌫

⌦ (d) naslove krajev proizvodnje in skladiščenja ter datum začetka proizvodnje. ⌫

⌦ Priglašeni organ, ki je izdal potrdilo o EU-pregledu, pred datumom začetka katere koli proizvodnje pregleda dokument iz točke 4.2, da potrdi njegovo skladnost s potrdilom o EU-pregledu tipa. ⌫

⇩ novo

4.3. Oznaka CE in izjava o skladnosti

4.3.1. Proizvajalec oznako CE namesti na vsako posamezno posodo, ki je v skladu s tipom, opisanim v potrdilu o EU-pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz te direktive.

4.3.2. Proizvajalec za vzorčno posodo sestavi pisno izjavo o skladnosti in za obdobje 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, omogoči nacionalnim organom dostopnost do nje. Izjava o skladnosti opredeljuje vzorčno posodo, za katero je bila sestavljena.

Na zahtevo pristojnih organov se zagotovi izvod izjave o skladnosti.

Izvod izjave spremlja vsako posodo, ki se da na trg. Če se veliko število posod dostavlja enemu uporabniku, se lahko ta zahteva razlaga tako, da zadeva serijo ali pošiljko in ne posameznih posod.

4.4. Pooblaščeni zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 4.3 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščeni zastopnik, če so navedene v pooblastilu.

🡻 2009/105/ES (prilagojeno)

PRILOGA III

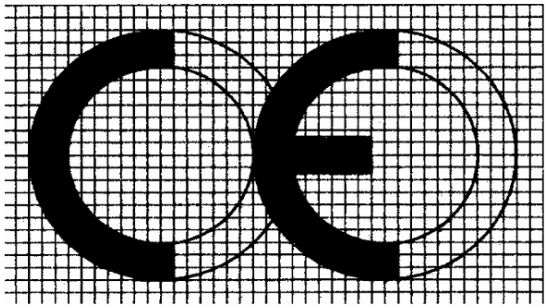
~~ZNAK „CE“,~~ NAPISI, NAVODILA, ~~IZDELAVNI IN PROIZVODNI NAČRTI,~~ OPREDELITEV POJMOV IN SIMBOLI

1. ~~ZNAK~~ ⌦ OZNAKA ⌫ „CE“ IN NAPISI

🡻 2009/105/ES

~~*1.1. Znak „CE“*~~

~~Znak „CE“ je sestavljen iz začetnic „CE“ v naslednji obliki:~~



~~Če se znak „CE“ zmanjša ali poveča, se morajo upoštevati razmerja, prikazana na risbi v tej točki.~~

~~Različne sestavine znaka „CE“ morajo biti enako visoke, a ne manjše od 5 mm.~~

⇩ novo

Posode, katerih zmnožek PS × V presega 50 barov na liter, morajo biti opremljene z oznako CE iz člena 15 in 16.

🡻 2009/105/ES (prilagojeno)

~~*1.2. Napisi*~~

⌦ Poleg oznake CE in izpolnjevanja zahtev glede označevanja iz odstavkov 5 in 6 člena 6 ⌫ ~~P~~posoda ali ⌦ njena tablica s podatki ⌫ ~~podatkovna ploščica~~ ~~mora vsebovati~~ ⌦ vsebuje ⌫ vsaj naslednje podatke:

🡻 2009/105/ES

(a) najvišji delovni tlak (PS v barih);

(b) najvišja delovna temperatura (T_{max} v °C);

(c) najnižja delovna temperatura (T_{min} v °C);

(d) prostornina posode (V v ~~l~~L);

~~(e) ime ali znak proizvajalca;~~

~~(f) tip in zaporedna ali serijska identifikacija posode;~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(~~g~~e) zadnji dve številki leta, v katerem je bila ~~pritrjen znak „CE“~~ ⌦ nameščena oznaka CE ⌫.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Če je uporabljena ⌦ tablica s podatki ⌫ ~~podatkovna ploščica~~, ~~mora biti~~ ⌦ je ⌫ oblikovana tako, da je ni mogoče znova uporabiti~~,~~ in ~~mora~~ imaeti prazen prostor za vpis drugih podatkov.

2. NAVODILA ⌦ IN VARNOSTNE INFORMACIJE ⌫

Navodila ~~morajo vsebovati~~ ⌦ vsebujejo ⌫ naslednje podatke:

↓ 2009/105/ES

(a) podrobnosti, naštete v točki 1, razen serijske oznake posode;

(b) predvideno uporabo posode;

(c) zahteve vzdrževanja in vgradnje za varnost posode.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

Navodila morajo biti napisana v uradnem jeziku ali jezikih namembne države ⌦ članice ⌫ .

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~**3. IZDELAVNI IN PROIZVODNI NAČRTI**~~

~~Izdelavni in proizvodni načrti morajo vsebovati opis uporabljenih tehnik in dejavnosti, da bi se izpolnile osnovne zahteve varnosti iz Priloge I ali usklajeni standardi iz člena 5(1), zlasti:~~

~~(a) natančno izdelavno skico tipa posode;~~

~~(b) navodila;~~

~~(c) dokument, ki opisuje:~~

~~izbrane materiale,~~

~~izbran varilni postopek,~~

~~izbrana preverjanja,~~

~~vse ustrezne podrobnosti o izdelavi posode.~~

~~Kadar so uporabljeni postopki iz člena 11 do 14, mora načrt vsebovati tudi:~~

~~(a) potrdila o ustreznosti varilnih postopkov in o ustrezni usposobljenosti varilcev ali delavcev;~~

~~(b) potrdilo o pregledu materialov, uporabljenih pri izdelavi delov in sestavov, ki prispevajo k trdnosti tlačne posode;~~

~~(c) poročilo o opravljenih pregledih in preskusih ali opis predlaganih preverjanj.~~

~~4~~3. OPREDELITEVE POJMOV IN SIMBOLI

~~4~~3.1. Opredelitve

(a) ~~Projektni~~ ⌦ Računski ⌫ tlak „P“ je relativni tlak, ki ga izbere proizvajalec in se uporablja za določitev debeline delov posode pod tlakom.

(b) Najvišji delovni tlak „PS“ je najvišji relativni tlak, ki se lahko uporablja v normalnih okoliščinah uporabe posode.

(c) Najnižja delovna temperatura „T_{min}“ je najnižja stabilizirana temperatura stene posode v normalnih okoliščinah uporabe.

(d) Najvišja delovna temperatura „T_{max}“ je najvišja stabilizirana temperatura stene posode v normalnih okoliščinah uporabe.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(e) Meja prožnosti „ R_{eT} “ je vrednost pri najvišji delovni temperaturi T_{max} ⌦ pri ⌫:

↓ 2009/105/ES

(i) zgornjei~~e~~i točki~~e~~i prožnosti R_{eH} za material, ki ima tako spodnjo kot zgornjo točko prožnosti~~,~~;

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(ii) ~~natezne napetosti pri~~ ⌦ 0,2 % trajnem ⌫ raztezku $R_{p0,2}$ ~~;~~ ~~ali~~

(iii) ~~natezne napetosti pri~~ ⌦ 0,1 % trajnem ⌫ raztezku $R_{p1,0}$ pri nelegiranem aluminiju.

↓ 2009/105/ES

(f) Družine posod:

Posode so del iste družine, če se od prototipa razlikujejo le po premeru, če so izpolnjene dopustne zahteve iz točk 2.1.1 ali 2.1.2 Priloge I, oziroma dolžina njihovega valjastega dela v naslednjih mejah:

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(i) kadar ima prototip enega ali več obodnih obročev poleg dna, ~~morajo imeti~~ ⌦ imajo ⌫ različice v družini vsaj en obodni obroč~~;~~

(ii) kadar ima prototip samo dva vbočena dna, različice v družini ~~ne smejo imeti~~ ⌦ nimajo ⌫ obodnih obročev.

Razlike v dolžini, ki povzročajo spremembo odprtin oziroma prebojev, ~~morajo biti~~ ⌦ so ⌫ prikazane na skici za vsako različico.

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

(g) Proizvodna serija vsebuje največ 3000 posod vzorca istega tipa.

(h) O serijski proizvodnji v skladu s to direktivo lahko govorimo, če se v danem obdobju izdela več kakor ena posoda istega tipa v nepretrganem proizvodnem procesu ~~po skupnem projektu~~ ⌦ v skladu z enotnim oblikovanjem ⌫ in z uporabo enakih proizvodnih postopkov.

(i) Potrdilo o pregledu je dokument, s katerim proizvajalec potrjuje, da dobavljeni ~~izdelki~~ ⌦ proizvodi ⌫ izpolnjujejo zahteve naročila, in v katerem navede rezultate rednega nadzornega preskusa v obratu, zlasti kemijsko sestavo in mehanske značilnosti, ki se opravlja na ~~izdelkih~~ ⌦ proizvodih ⌫, izdelanih po enakem proizvodnem postopku kakor dobavljeni ~~izdelki~~ ⌦ proizvodi ⌫, vendar ne nujno na dobavljenih ~~izdelkih~~ ⌦ proizvodih ⌫.

~~4~~3.2. Simboli

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

A	raztezek ob zlomu (Lo = 5,65√So)	%
$A_{80\ mm}$	raztezek ob zlomu (Lo = 80 mm)	%
KCV	⌦ udarna žilavost ⌫ ~~zlomna energija~~	J/cm^2
P	~~projektni~~ ⌦ računski ⌫ tlak	Bar
PS	največji delovni tlak	Bar
P_h	tlak hidrostatičnega ali pnevmatskega preskusa	Bar
$R_{p0,2}$	⌦ 0,2 % ⌫ ~~natezna napetost pri raztezku 0,2 %~~ ⌦ meja tečenja ⌫	N/mm^2
R_{eT}	meja prožnosti pri najvišji delovni temperaturi	N/mm^2
R_{eH}	zgornja točka prožnosti	N/mm^2
R_m	natezna trdnost	N/mm^2
$R_{m,\ max}$	največja natezna trdnost	N/mm^2
$R_{p1,0}$	⌦ 1,0 % ⌫ ~~natezna napetost pri raztezku 1,0 %~~ ⌦ meja tečenja ⌫	N/mm^2
T_{max}	najvišja delovna temperatura	°C
T_{min}	najnižja delovna temperatura	°C
V	prostornina posode	~~l~~L

↓ 2009/105/ES

~~PRILOGA III~~

~~*MINIMALNA MERILA, KI JIH MORAJO UPOŠTEVATI DRŽAVE ČLANICE PRI IMENOVANJU ODOBRENIH NADZORNIH ORGANOV*~~

~~**(iz člena 9(2))**~~

~~1. Funkcije odobrenega nadzornega organa, njegovega direktorja in osebja, ki izvaja overitvene preskuse, ne more opravljati projektant, proizvajalec, dobavitelj ali monter posod, ki jih je treba pregledati, niti pooblaščeni zastopnik katere koli od teh strani. Odobreni~~

~~nadzorni organ, njegov direktor ali osebje ne sme biti neposredno vključeno v načrtovanje, izdelavo, trženje ali vzdrževanje posod niti ne sme zastopati strani, ki so vključene v te dejavnosti. To pa ne izključuje možnosti izmenjav tehničnih podatkov med proizvajalcem in odobrenim nadzornim organom.~~

~~2. Odobreni nadzorni organ in njegovo osebje morata opravljati overitvene preskuse na najvišji ravni strokovne neoporečnosti in tehnične usposobljenosti, ter ne smeta biti izpostavljena pritiskom in napeljevanju, zlasti finančnim, ki bi lahko vplivali na njuno odločitev ali rezultate nadzora, zlasti s strani oseb sli skupin oseb, ki imajo koristi od rezultatov overjanja.~~

~~3. Odobreni nadzorni organ mora imeti na razpolago potrebno osebje in sredstva, da lahko pravilno opravlja upravne in tehnične naloge, ki so povezane z overjanjem. Prav tako mora imeti dostop do opreme, zahtevane za posebno overjanje.~~

~~4. Osebje, ki je odgovorno za nadzor, mora:~~

~~(a) biti dobro tehnično in poklicno usposobljeno;~~

~~(b) imeti zadovoljivo znanje o zahtevah preskusov, ki jih opravljajo, in zadostne izkušnje o takih preskusih;~~

~~(c) biti sposobno znati sestaviti potrdila, dokumentacijo in poročila, ki so potrebni za overitev izvedbe preskusov.~~

~~5. Zagotovljena mora biti nepristranskost nadzornega osebja. Njihov osebni dohodek ne sme biti odvisen od števila opravljenih preskusov in tudi ne od njihovega rezultata.~~

~~6. Odobreni nadzorni organ mora zavarovati svojo odgovornost, če država ne prevzame odgovornosti v skladu z nacionalno zakonodajo ali če država članica sama ni neposredno odgovorna za preskuse.~~

~~7. Osebje odobrenega nadzornega organa mora po tej direktivi ali kateri koli določbi nacionalne zakonodaje, ki ji daje veljavnost, obvezno upoštevati poklicno molčečnost o vseh podatkih, do katerih pride pri opravljanju svojih nalog (razen pred pristojnimi upravnimi organi države, v kateri opravlja svoje naloge).~~

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

~~PRILOGA IV~~

~~DEL A~~

~~Razveljavljena direktiva s seznamom njenih zaporednih sprememb~~	
~~(iz člena 19)~~	
~~Direktiva Sveta 87/404/EGS~~	

~~(UL L 220, 8.8.1987, str. 48).~~	
~~Direktiva Sveta 90/488/EGS~~ ~~(UL L 270, 2.10.1990, str. 25).~~	
~~Direktiva Sveta 93/68/EGS~~ ~~(UL L 220, 30.8.1993, str. 1).~~	~~samo točka 1 člena 1 in člen 2~~

~~**DEL B**~~

~~Roki za prenos v nacionalno pravo in začetek uporabe~~		
~~(iz člena 19)~~		
~~Direktiva~~	~~Roki za prenos~~	~~Datum začetka uporabe~~
~~87/404/EGS~~	~~31. december 1989~~	~~1. julij 1990~~[15]
~~90/488/EGS~~	~~1. julij 1991~~	—
~~93/68/EGS~~	~~30. junij 1994~~	~~1. januar 1995~~[16]

↓ 2009/105/ES (prilagojeno)

PRILOGA IV

KORELACIJSKA TABELA	
Direktiva ~~87/404/EGS~~ ⌦2009/105/ES⌫	Ta direktiva
~~Uvodna izjava 5, peti stavek~~	~~Člen 1(3), točka (b)~~
~~Člen 1(1)~~	~~Člen 1(1)~~
~~Člen 1(2), prvi pododstavek~~	~~Člen 1(3), točka (a), prvi pododstavek~~
~~Člen 1(2), drugi pododstavek, prva alinea~~	~~Člen 1(3), točka (a), drugi pododstavek~~
~~Člen 1(2), drugi pododstavek, druga alinea, prva in~~	~~Člen 1(3), točka (a), tretji pododstavek,~~

---

15 ~~V skladu s tretjim pododstavkom člena 18(2) države članice do 1. julija 1992 dovolijo dajanje v promet in/ali v uporabo posode, ki ustrezajo predpisom, veljavnim na njihovem ozemlju pred 1. julijem 1990.~~

16 ~~V skladu s členom 14(2) države članice do 1. januarja 1997 dovolijo dajanje na trg in začetek uporabe izdelkov, ki so skladni z dogovori o znakih, veljavnimi pred 1. januarjem 1995.~~

~~druga pod-alinea~~	~~točki (i) in (ii)~~
~~Člen 1(2), drugi pododstavek, tretja alinea~~	~~Člen 1(3), točka (a), četrti pododstavek~~
~~Člen 1(2), drugi pododstavek, četrta alinea~~	~~Člen 1(3), točka (a), peti pododstavek~~
~~Člen 1(3), prva, druga in tretja alinea~~	~~Člen 1(2), točke (a), (b) in (c)~~
~~Členi 2, 3 in 4~~	~~Členi 2, 3 in 4~~
~~Člen 5(1)~~	~~Člen 5(1)~~
~~Člen 5(2)~~	~~Člen 5(2)~~
~~Člen 5(3), točki (a) in (b)~~	~~Člen 5(3), prvi in drugi pododstavek~~
~~Člen 6~~	~~Člen 6~~
~~Člen 7(1)~~	~~Člen 7(1)~~
~~Člen 7(2), prvi in drugi stavek~~	~~Člen 7(2), prvi pododstavek~~
~~Člen 7(2), tretji stavek~~	~~Člen 7(2), drugi pododstavek~~
~~Člen 7(3)~~	~~Člen 7(3)~~
~~Člen 7(4)~~	~~Člen 7(4)~~
~~Člen 8(1), uvodno besedilo in točka (a), uvodno besedilo~~	~~Člen 8(1), uvodno besedilo~~
~~Člen 8(1), točka (a), prva in druga alinea~~	~~Člen 8(1), točki (a) in (b)~~
~~Člen 8(1), točka (b)~~	~~Člen 8(2)~~
~~Člen 8(2), točka (a)~~	~~Člen 8(3), točka (a)~~
~~Člen 8(2), točka (b), prva in druga alinea~~	~~Člen 8(3), točka (b)(i) in (ii)~~
~~Člen 8(3)~~	~~Člen 8(4)~~
~~Člen 9~~	~~Člen 9~~
~~Člen 10(1)~~	~~Člen 10(1)~~
~~Člen 10(2), prvi pododstavek~~	~~Člen 10(2), prvi pododstavek~~
~~Člen 10(2), drugi pododstavek, prva in druga alinea~~	~~Člen 10(2), drugi pododstavek, točki (a) in (b)~~
~~Člen 10(2), tretji pododstavek~~	~~Člen 10(2), tretji pododstavek~~
~~Člen 10(3), prvi pododstavek~~	~~Člen 10(3), prvi pododstavek~~

~~Člen 10(3), drugi pododstavek~~	~~Člen 10(3), drugi pododstavek~~
~~Člen 10(3), tretji pododstavek, točki (a) in (b)~~	~~Člen 10(3), tretji pododstavek, točki (a) in (b)~~
~~Člen 10(4)~~	~~Člen 10(4)~~
~~Člen 10(5), prvi stavek~~	~~Člen 10(5), prvi pododstavek~~
~~Člen 10(5), drugi in tretji stavek~~	~~Člen 10(5), drugi pododstavek~~
~~Člen 11(1) in (2)~~	~~Člen 11(1) in (2)~~
~~Člen 11(3), uvodno besedilo~~	~~Člen 11(3), prvi pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.1.~~	~~Člen 11(3), drugi pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.2.~~	~~Člen 11(3), tretji pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.3, prvi pododstavek~~	~~Člen 11(3), četrti pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.3, drugi pododstavek~~	~~Člen 11(3), peti pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.3, tretji pododstavek~~	~~Člen 11(3), šesti pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.4, prvi pododstavek~~	~~Člen 11(3), sedmi pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.4, drugi pododstavek~~	~~Člen 11(3), osmi pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.4., tretji pododstavek~~	~~Člen 11(3), deveti pododstavek~~
~~Člen 11(3), točka 3.5.~~	~~Člen 11(3), deseti pododstavek~~
~~Člen 12(1), prvi pododstavek, prva in druga alinea~~	~~Člen 12(1), točki (a) in (b)~~
~~Člen 12(1), drugi pododstavek~~	~~Člen 12(2), prvi pododstavek~~
~~Člen 12(2)~~	~~Člen 12(2), drugi pododstavek~~
~~Člen 13(1), prvi pododstavek~~	~~Člen 13(1)~~
~~Člen 13(1), drugi pododstavek~~	~~Člen 13(2)~~
~~Člen 13(2), prva do četrta alinea~~	~~Člen 13(3), točke (a) do (d)~~
~~Člen 14(1)~~	~~Člen 14, prvi odstavek~~
~~Člen 14(2), prvi pododstavek, prva in druga alinea~~	~~Člen 14, drugi odstavek, točki (a) in (b)~~
~~Člen 14(2), drugi pododstavek~~	~~Člen 14, tretji odstavek~~
~~Členi 15, 16 in 17~~	~~Členi 15, 16 in 17~~

~~Člen 18(1)~~	~~—~~
~~Člen 18(2)~~	~~Člen 18~~
~~—~~	~~Člen 19~~
~~—~~	~~Člen 20~~
~~Člen 19~~	~~Člen 21~~
~~Priloga I, točka 1~~	~~Priloga I, točka 1~~
~~Priloga I, točka 1.1, prvi odstavek, prva, druga in tretja alinea~~	~~Priloga I, točka 1.1, prvi odstavek, točke (a), (b) in (c)~~
~~Priloga I, točka 1.1, drugi in tretji pododstavek~~	~~Priloga I, točka 1.1, drugi in tretji pododstavek~~
~~Priloga I, točki 1.1.1 in 1.1.2~~	~~Priloga I, točki 1.1.1 in 1.1.2~~
~~Priloga I, točke 1.2, 1.3 in 1.4~~	~~Priloga I, točke 1.2, 1.3 in 1.4~~
~~Priloga I, točka 2, prvi odstavek, prva, druga in tretja alinea~~	~~Priloga I, točka 2, prvi odstavek, točke (a), (b) in (c)~~
~~Priloga I, točka 2, drugi, tretji in četrti odstavek~~	~~Priloga I, točka 2, drugi, tretji in četrti odstavek~~
~~Priloga I, točke 2.1, 3 in 4~~	~~Priloga I, točke 2.1, 3 in 4~~
~~Priloga II, točka 1~~	~~Priloga II, točka 1~~
~~Priloga II, točka 1.a), prva, druga in tretja alinea~~	~~Priloga II, točka 1.1, prvi, drugi in tretji odstavek~~
~~Priloga II, točka 1.b), prvi odstavek, prva so sedma alinea~~	~~Priloga II, točka 1.2, prvi odstavek, točke (a) do (g)~~
~~Priloga II, točka 1.b), drugi odstavek~~	~~Priloga II, točka 1.2, drugi odstavek~~
~~Priloga II, točka 2, prvi odstavek, prva, druga in tretja alinea~~	~~Priloga II, točka 2, prvi odstavek, točke (a), (b) in (c)~~
~~Priloga II, točka 2, drugi odstavek~~	~~Priloga II, točka 2, drugi odstavek~~
~~Priloga II, točka 3, prvi odstavek~~	~~Priloga II, točka 3, prvi odstavek~~
~~Priloga II, točka 3, drugi odstavek, točke (i), (ii) in (iii)~~	~~Priloga II, točka 3, drugi odstavek, točke (a), (b) in (c)~~
~~Priloga II, točka 4~~	~~Priloga II, točka 4~~

~~Priloga III, točke 1, 2 in 3~~	~~Priloga III, točke 1, 2 in 3~~
~~Priloga III, točka 4, prva, druga in tretja alinea~~	~~Priloga III, točka 4, točke (a), (b) in (c)~~
~~Priloga III, točke 5, 6 in 7~~	~~Priloga III, točke 5, 6 in 7~~
—	~~Priloga IV~~
—	~~Priloga V~~
⌦ Člen 1(1) ⌫	⌦ Člen 1(1), uvodno besedilo ⌫
⌦ Člen 1(2) ⌫	⌦ Člen 1(2) ⌫
⌦ Člen 1(3)(a) ⌫	⌦ Člen 1(1), točke (a) do (e) ⌫
⌦ Člen 1(3)(b) ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 2 ⌫	⌦ Člen 3 ⌫
⌦ ___ ⌫	⌦ Člen 2 ⌫
⌦ Člen 3 ⌫	⌦ Člen 4 ⌫
⌦ Člen 4 ⌫	⌦ Člen 5 ⌫
⌦ ___ ⌫	⌦ Člen 6 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 7 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 8 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 9 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 10 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 11 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 12 ⌫
⌦ Člen 5 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 6 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 7 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 8 ⌫	⌦ ___ ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 13 ⌫
⌦ Člen 9 ⌫	⌦ — ⌫

⌦ Člen 10 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 11(1) in (2) ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 11(3) ⌫	⌦ Točka 2.3.2. Priloge II ⌫
⌦ Člen 12 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 13(1) ⌫	⌦ Točka 3.2.1. Priloge II ⌫
⌦ Člen 13(2) ⌫	⌦ Točka 3.2.2. Priloge II ⌫
⌦ Člen 13(3) ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 14, prvi pododstavek ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 14, drugi odstavek, uvodno besedilo ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 14, drugi odstavek (a) ⌫	⌦ Drugi odstavek točke 3.3. Priloge II ⌫
⌦ Člen 14, drugi odstavek (b) ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 14, tretji odstavek ⌫	⌦ — ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 14 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 15 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 16 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 17 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 18 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 19 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 20 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 21 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 22 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 23 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 24 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 25 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 26 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 27 ⌫

⌦ — ⌫	⌦ Člen 28 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 29 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 30 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 31 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 32 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 33 ⌫
⌦ Člen 15 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 16 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Člen 17 ⌫	⌦ — ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 34 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 35 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 36 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 37 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 38 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 39 ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 40 ⌫
⌦ Člen 18 ⌫	⌦ Člen 41(2) ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Člen 41(1) ⌫
⌦ Člen 19 ⌫	⌦ Člen 42 ⌫
⌦ Člen 20 ⌫	⌦ Člen 43 ⌫
⌦ Člen 21 ⌫	⌦ Člen 44 ⌫
⌦ Priloga I ⌫	⌦ Priloga I ⌫
⌦ — ⌫	⌦ Priloga II ⌫
⌦ Priloga II ⌫	⌦ Priloga III ⌫
⌦ Priloga III ⌫	⌦ — ⌫
⌦ Priloga IV ⌫	⌦ — ⌫

⌦ Priloga V ⌫	⌦ Priloga IV ⌫