

IRÁNYELVEK

AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2009/105/EK IRÁNYELVE

(2009. szeptember 16.)

az egyszerű nyomástartó edényekről

(kodifikált változat)

(EGT-vonatkozású szöveg)

AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS AZ EURÓPAI UNIÓ TANÁCSA,

tekintettel az Európai Közösséget létrehozó szerződésre és különösen annak 95. cikkére,

tekintettel a Bizottság javaslatára,

tekintettel az Európai Gazdasági és Szociális Bizottság véleményére ⁽¹⁾,

a Szerződés 251. cikkében megállapított eljárásnak megfelelően ⁽²⁾,

mivel:

(1) Az egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozó tagállami jogszabályok közelítéséről szóló, 1987. június 25-i 87/404/EKG tanácsi irányelvet ⁽³⁾ több alkalommal jelentősen módosították ⁽⁴⁾. Az áttekinthetőség és érthetőség érdekében ezt az irányelvet kodifikálni kell.

(2) A tagállamok feladata, hogy saját területükön gondoskodjanak a személyek, háziállatok és a vagyontárgyak biztonságáról az egyszerű nyomástartó edények szivárgásából vagy töréséből eredő veszélyek tekintetében.

(3) Minden tagállamban kötelező rendelkezések határozzák meg különösen az egyszerű nyomástartó edények biztonsági szintjét a tervezés és üzemeltetés jellemzőinek, a telepítés és használat feltételeinek, valamint a forgalomba hozatal előtti és utáni ellenőrzési eljárásoknak az előírásával. Ezek a kötelező rendelkezések nem szükségszerűen vezetnek tagállamonként eltérő biztonsági szintekhez, de a különbözőségük okán akadályozzák a Közösségen belüli kereskedelmet.

(4) Ezért ez az irányelv csak a kötelező és alapvető követelményeket határozhatja meg. Az alapvető követelményeknek való megfelelés bizonyításának elősegítésére közösségi szinten harmonizált szabványokra van szükség, különösen az egyszerű nyomástartó edények tervezése, működése és telepítése tekintetében, amely szabványok betartása feltételezi a termékek megfelelését az alapvető követelményeknek. Ezeket a közösségi szinten harmonizált szabványokat magánszervezetek dolgozzák ki, és azoknak meg kell őrizniük nem kötelező szöveg státusukat. E célból az Európai Szabványügyi Bizottságot (CEN), az Európai Elektrotechnikai Szabványügyi Bizottságot (CENELEC) és az Európai Távközlési Szabványügyi Intézetet (ETSI) olyan szervezetekként ismerik el, amelyek hatáskörrel rendelkeznek harmonizált szabványok elfogadására a Bizottság, az Európai Szabadkereskedelmi Társulás (EFTA) és e három szervezet együttműködéséről szóló, 2003. március 28-án aláírt általános iránymutatások ⁽⁵⁾ értelmében.

(5) A Tanács egy sor irányelvet elfogadott a kereskedelem technikai akadályainak felszámolása céljából, a műszaki harmonizáció és a szabványok új megközelítéséről szóló, 1985. május 7-i állásfoglalásában ⁽⁶⁾ meghatározott alapelvekkel összhangban; az egyes irányelvek előírják a „CE” jelölés alkalmazását. Az igazolás és ellenőrzés globális megközelítéséről szóló, 1989. június 15-i közleményében ⁽⁷⁾ a Bizottság egy egységes megjelenítésű

⁽¹⁾ HL C 27., 2009.2.3., 41. o.

⁽²⁾ Az Európai Parlament 2008. október 21-i véleménye (a Hivatalos Lapban még nem tették közzé) és a Tanács 2009. július 13-i határozata.

⁽³⁾ HL L 220., 1987.8.8., 48. o.

⁽⁴⁾ Lásd a IV. melléklet A. részét.

⁽⁵⁾ HL C 91., 2003.4.16., 7. o.

⁽⁶⁾ HL C 136., 1985.6.4., 1. o.

⁽⁷⁾ HL C 267., 1989.10.19., 3. o.

„CE” jelölésre vonatkozó közös szabályozás létrehozását javasolta. A megfelelés-értékelés globális megközelítéséről szóló, 1989. december 21-i állásfoglalásában ⁽¹⁾ a Tanács jóváhagyta irányadó elvként egy ilyen egységes megközelítés elfogadását a „CE” jelölés alkalmazását illetően. Az alkalmazandó új megközelítés két legfontosabb eleme: az alapvető követelmények és a megfelelés-értékelési eljárások.

- (6) A vonatkozó műszaki követelményeknek való megfelelés ellenőrzésére szükség van ahhoz, hogy a felhasználók és harmadik személyek részére hatékony védelmet nyújtsanak. A meglévő ellenőrzési eljárások tagállamonként eltérők. Az edények szabad mozgását akadályozó többszörös ellenőrzés elkerülése érdekében intézkedéseket kell tenni a tagállamok ellenőrzési eljárásainak kölcsönös elismerésére. Az ellenőrzési eljárások kölcsönös elismerésének megkönnyítése érdekében meg kell határozni a közösségi eljárásokat és a vizsgálatok elvégzéséért, a felügyeletért és az ellenőrzésért felelős szervezetek kijelölésekor figyelembe veendő kritériumokat.
- (7) Az egyszerű nyomástartó edényen a „CE” jelölés azt jelzi, hogy a nyomástartó edény megfelel ezen irányelv rendelkezéseinek és ezért szükségtelen az edény behozatala vagy üzembe helyezése alkalmával a már elvégzett ellenőrzés megismétlése. Mindazonáltal előfordulhat, hogy az egyszerű nyomástartó edény a biztonságra veszélyt jelent. Ezért rendelkezni kell egy eljárásról, amely e veszély csökkentésére irányul.
- (8) Ez az irányelv nem érinti a IV. melléklet B. részében meghatározott irányelveknek a nemzeti jogba történő átültetésére és alkalmazására vonatkozó határidőkkel kapcsolatos tagállami kötelezettségeket,

ELFOGADTA EZT AZ IRÁNYELVET:

1. FEJEZET

HATÁLY, FOGALOMMEGHATÁROZÁSOK, FORGALOMBA HOZATAL ÉS SZABAD MOZGÁS

1. cikk

- (1) Ez az irányelv a sorozatban gyártott, egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozik.
- (2) A következő edények nem tartoznak az irányelv hatálya alá:
- a) a kifejezetten nukleáris használatra szánt edények, amelyek meghibásodása esetén radioaktív anyag szabadulhat ki;
- b) a kifejezetten hajókba és repülőgépekbe történő beépítésre vagy azok meghajtására szánt edények;

- c) a tűzoltó készülékek.

(3) Ezen irányelv alkalmazásában a következő fogalom meghatározásokat kell alkalmazni:

- a) „egyszerű nyomástartó edény” vagy „edény”: minden olyan hegesztett, 0,5 bart meghaladó belső túlnyomásnak kitett edény, amelyet levegő vagy nitrogén tárolására szántak, és nem szántak arra, hogy tűz érje.

A nyomás alatt levő edény ellenállásához hozzájáruló alkatrészek és szerelvények vagy ötvözetlen minőségi acélból vagy ötvözetlen alumíniumból, illetve öregedésálló alumíniumötvözetből készültek.

Az edény a következőkből áll:

- i. egy kör keresztmetszetű, kifelé domború vagy sík fenekkel lezárt hengeres részből, a hengeres részzel azonos forgástengelyű fenekkel lezárva;
- ii. két, azonos forgástengelyű domború fenékből.

Az edény legnagyobb üzemi nyomása legfeljebb 30 bar és az edény nyomásának és térfogatának a szorzata (PS × V) legfeljebb 10 000 bar × liter.

A legkisebb üzemi hőmérséklet nem lehet alacsonyabb – 50 °C-nál, és a legnagyobb üzemi hőmérséklet acélból készült edények esetében nem lehet magasabb 300 °C-nál, alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében pedig 100 °C-nál;

- b) „harmonizált szabvány”: olyan műszaki előírás (európai szabvány vagy harmonizációs dokumentum), amelyet az Európai Szabványügyi Bizottság (CEN), az Európai Elektrotechnikai Szabványügyi Bizottság (CENELEC) vagy az Európai Távközlési Szabványügyi Intézet (ETSI), vagy e szervezetek közül kettő vagy három fogadott el a Bizottságtól kapott megbízás alapján a műszaki szabványok és szabályok terén történő információszolgáltatási eljárás és az információs társadalom szolgáltatásaira vonatkozó szabályok megállapításáról szóló, 1998. június 22-i 98/34/EK európai parlamenti és tanácsi irányelvvel ⁽²⁾ összhangban, valamint a Bizottság, az Európai Szabadkereskedelmi Társulás (EFTA) és e három szervezet közötti együttműködésről szóló, 2003. március 28-án aláírt általános iránymutatások értelmében.

2. cikk

- (1) A tagállamok meghoznak minden szükséges intézkedést annak biztosítására, hogy az edényeket csak akkor lehessen forgalomba hozni és üzembe helyezni, ha nem veszélyeztetik a személyek, háziállatok vagy a vagyontárgyak biztonságát megfelelő telepítés és karbantartás, valamint rendeltetésszerű használat esetén.

⁽¹⁾ HL C 10., 1990.1.16., 1. o.

⁽²⁾ HL L 204., 1998.7.21., 37. o.

(2) Ezen irányelv rendelkezései nem érintik a tagállamoknak azt a jogát, hogy – a Szerződés tiszteletben tartásával – előírják azokat a követelményeket, amelyeket szükségesnek tartanak a munkavállalók védelmének biztosítására az edények használata során, amennyiben ez nem jár az edényekre ezen irányelvben meghatározott jellemzők módosításával.

3. cikk

(1) Azon edényeknek, amelyek PS × V szorzata meghaladja az 50 bar × liter értéket, meg kell felelniük az I. mellékletben meghatározott alapvető biztonsági követelményeknek.

(2) Azon edényeket, amelyek PS × V szorzata legfeljebb 50 bar × liter, valamelyik tagállam helyes mérnöki gyakorlatával összhangban kell gyártani, és el kell látni a II. melléklet 1. pontjában meghatározott jelölésekkel, a 16. cikkben említett „CE” jelölés kivételével.

4. cikk

A tagállamok nem akadályozhatják meg területükön olyan edények forgalomba hozatalát és üzembe helyezését, amelyek megfelelnek ezen irányelv előírásainak.

5. cikk

(1) A tagállamok vélelmezik, hogy a „CE” jelöléssel ellátott edények ezen irányelv minden rendelkezésének megfelelnek.

Az edények megfelelése a nemzeti szabványoknak, amelyek átültetik azon harmonizált szabványokat, amelyek hivatkozásait az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* közzétették, megalapozza az I. mellékletben foglalt alapvető biztonsági követelményeknek való megfelelés vélelmét.

A tagállamok közzéteszik ezen nemzeti szabványok hivatkozásait.

(2) A tagállamoknak vélelmezniük kell, hogy azon edények, amelyek tekintetében a gyártó az (1) bekezdésben említett szabványok hiányában nem vagy csak részben alkalmazta az említett szabványokat, megfelelnek a I. mellékletben foglalt alapvető biztonsági követelményeknek, ha az EK-típusvizsgálati tanúsítvány kézhezvétele után a „CE” jelölés feltüntetése tanúsítja, hogy az edények megfelelnek a jóváhagyott típusnak.

(3) Ha az edényekre egyéb irányelvek is vonatkoznak, amelyek más szempontokat vesznek figyelembe, és amelyekben a „CE” jelölést előírják, e jelölés azt jelzi, hogy ezen edények e más irányelvek rendelkezéseinek való megfeleléségét is vélelmezni kell.

Ha azonban ezen irányelvek közül egy vagy több lehetővé teszi a gyártónak egy átmeneti időszakban az alkalmazandó szabályozás megválasztását, akkor a „CE” jelölés csupán a gyártó által alkalmazott irányelvek rendelkezéseinek való megfelelést jelzi. Ebben az esetben az ezen irányelvek szerint az edényekhez mellékelte dokumentációban, útmutatásban vagy utasításban fel kell tüntetni az alkalmazott irányelvek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában való közzétételüknek megfelelően.

6. cikk

Ha valamely tagállam vagy a Bizottság úgy ítéli meg, hogy az 5. cikk (1) bekezdésében hivatkozott harmonizált szabvány nem felel meg teljesen az I. mellékletben megállapított alapvető biztonsági követelményeknek, a Bizottság vagy az érintett tagállam az ügyet a 98/34/EK irányelv 5. cikke értelmében létrehozott állandó bizottság – a továbbiakban: „bizottság” – elé terjeszti, indoklásával együtt.

A bizottság haladéktalanul véleményt nyilvánít.

A bizottság véleménye alapján a Bizottság tájékoztatja a tagállamot, hogy vissza kell-e vonni a szabványokat az 5. cikk (1) bekezdésének, második albekezdésében említett közzététekből.

7. cikk

(1) Ha valamely tagállam úgy találja, hogy a „CE” jelöléssel ellátott és rendeltetészerűen használt edény veszélyezteteti személyek, háziállatok vagy vagyontárgyak biztonságát, meg kell tennie minden szükséges intézkedést ezen termékek piacról történő kivonására, vagy meg kell tiltania, vagy korlátoznia kell azok forgalomba hozatalát.

Az érintett tagállam haladéktalanul tájékoztatja a Bizottságot minden ilyen intézkedésről, megjelölve döntése indokait és különösen azt, ha a nem-megfelelés oka az, hogy:

- nem teljesülnek a I. mellékletben foglalt alapvető biztonsági követelmények, amennyiben az edény nem felel meg az 5. cikk (1) bekezdése szerinti harmonizált szabványoknak;
- helytelenül alkalmazták az 5. cikk (1) bekezdése szerinti harmonizált szabványokat;
- hiányosságok vannak magukban a harmonizált szabványokban.

(2) A Bizottság a lehető leghamarabb konzultációt kezd az érintett felekkel. Ha az ilyen konzultáció után a Bizottság úgy találja, hogy az (1) bekezdésben említett intézkedések indokoltak, haladéktalanul tájékoztatja erről az intézkedő tagállamot és a többi tagállamot.

Amennyiben az (1) bekezdésben említett döntést a szabványok hiányossága indokolja, a Bizottság – az érintett felekkel való konzultációt követően – az ügyet két hónapon belül az állandó bizottság elé terjeszti, ha a tagállam, amely az intézkedéseket hozta, fenn kívánja azokat tartani, és érvényesíti a 6. cikkben említett eljárást.

(3) Ha a nem megfelelő edényen „CE” jelölés van, akkor az illetékes tagállamnak megfelelő intézkedéseket kell hoznia azzal szemben, aki a jelölést elhelyezte, és erről tájékoztatnia kell a Bizottságot és a többi tagállamot.

(4) A Bizottság gondoskodik arról, hogy a tagállamok tájékoztatást kapjanak az (1), (2) és a (3) bekezdésben előírt eljárás fejleményeiről és eredményéről.

II. FEJEZET

TANÚSÍTÁS

1. SZAKASZ

Tanúsítási eljárások

8. cikk

(1) Azon edények gyártását megelőzően, amelyek $PS \times V$ szorzata 50 bar \times liternél nagyobb, és amelyek gyártása megfelel az 5. cikk (1) bekezdésében említett harmonizált szabványoknak, a gyártónak vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselőjének választása szerint:

a) tájékoztatnia kell a 9. cikkben említett valamely elismert ellenőrző szervezetet, amely a II. melléklet 3. pontjában megállapított gyártási tervdokumentáció vizsgálata után elkészíti a megfelelőségi tanúsítványt e tervdokumentációra vonatkozóan; vagy

b) be kell nyújtania az edénymintát a 10. cikkben említett „CE” típusvizsgálatra.

(2) Azon edények gyártását megelőzően, amelyek $PS \times V$ szorzata 50 bar \times liternél nagyobb, és amelyek gyártása nem, vagy csak részben felel meg az 5. cikk (1) bekezdésében említett harmonizált szabványoknak, a gyártónak vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselőjének egy edénymintát kell benyújtania a 10. cikkben említett „CE” típusvizsgálatra.

(3) Az 5. cikk (1) bekezdésében említett harmonizált szabványoknak vagy a jóváhagyott típusnak megfelelően gyártott edényeket a forgalomba hozatalt megelőzően alá kell vetni:

a) a 11. cikkben említett „CE” ellenőrzésnek, ha $PS \times V$ szorzata meghaladja a 3 000 bar \times liter értéket;

b) a gyártónak, saját belátása szerint, ha a termék $PS \times V$ szorzata legfeljebb 3 000 bar \times liter, de legalább 50 bar \times liter:

i. a 12. cikkben említett „CE” megfelelőségi nyilatkozatnak, vagy

ii. a 11. cikkben említett „CE” ellenőrzésnek.

(4) Az (1), (2) és (3) bekezdésben említett tanúsítási eljárásokkal kapcsolatos dokumentumokat és levelezést annak a tagállamnak egyik hivatalos nyelvén kell megfogalmazni, ahol az elismert ellenőrző szervezet székhelye van, vagy az e szervezet által elfogadott nyelven.

9. cikk

(1) A tagállamok értesítik a Bizottságot és a többi tagállamot, hogy a 8. cikk (1), (2) és (3) bekezdésében említett eljárások végrehajtására mely elismert ellenőrző szervezeteket jelölték ki, milyen különleges feladatokat ruháztak rájuk, és milyen azonosító számokat rendelt hozzájuk előzetesen a Bizottság.

A Bizottság közzéteszi az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* a bejelentett szervezetek listáját, azonosító számukkal és a rájuk ruházott feladatokkal. A Bizottság gondoskodik e lista naprakész állapotban tartásáról.

(2) A tagállamok az (1) bekezdésben említett szervezetek elismerése során tiszteletben tartják a III. mellékletben meghatározott minimális feltételeket.

(3) Az ellenőrző szervezetet elismerő tagállam visszavonja elismerését, ha úgy találja, hogy a szervezet már nem felel meg a III. mellékletben megállapított minimális kritériumoknak.

A tagállam erről haladéktalanul tájékoztatja a Bizottságot és a többi tagállamot.

2. SZAKASZ

„CE” típusvizsgálat

10. cikk

(1) A „CE” típusvizsgálat az az eljárás, amellyel egy elismert ellenőrző szervezet megállapítja és tanúsítja, hogy egy edényminta megfelel ezen irányelv rá vonatkozó rendelkezéseinek.

(2) A „CE” típusvizsgálati kérelmet a gyártónak vagy meghatalmazott képviselőjének egy edénytípus vagy egy edénycsaládot képviselő típus tekintetében elismert egyetlen ellenőrző szervezetnek kell benyújtania. A meghatalmazott képviselőnek a Közösségben székhellyel kell rendelkeznie.

A kérelem a következőket tartalmazza:

a) a gyártó vagy meghatalmazott képviselőjének neve és címe, valamint az edények gyártási helye;

b) a II. melléklet 3. pontjában megállapított gyártási tervdokumentáció.

A kérelemhez mellékelni kell a tervezett gyártásra jellemző edényt.

(3) Az elismert ellenőrző szervezet elvégzi a második és harmadik albekezdésben említett „CE” típusvizsgálatot.

Megvizsgálja a gyártási tervdokumentációt a megfelelőség ellenőrzése céljából, és a bemutatott edényt is.

Az edény vizsgálata során a szervezetnek:

a) ellenőriznie kell, hogy az edényt a gyártási tervdokumentációnak megfelelően gyártották-e, és az biztonságosan használható-e a tervezett működési feltételek mellett;

b) megfelelő vizsgálatokat és próbákat kell elvégeznie annak ellenőrzésére, hogy az edény megfelel-e a rá vonatkozó alapvető követelményeknek.

(4) Ha a típusminta megfelel a rá vonatkozó rendelkezéseknek, akkor az elismert ellenőrző szervezet kiállítja a „CE” típusvizsgálati tanúsítványt, amelyet megküld a kérelmezőnek. E tanúsítványnak tartalmaznia kell a vizsgálat megállapításait, megjelölve a tanúsítvány kiadásának a feltételeit, és mellékelni kell azokat a leírásokat és rajzokat, amelyek a jóváhagyott típusminta azonosításához szükségesek.

A Bizottság, a többi elismert ellenőrző szervezet és a többi tagállam megkaphatja a tanúsítvány egy példányát, és indokolt kérelmükre a gyártási tervdokumentáció, valamint az elvégzett vizsgálatok és próbák jegyzőkönyvének másolatát is.

(5) Azon elismert ellenőrző szervezet, amely megtagadja egy „CE” típusvizsgálati tanúsítvány kiadását, tájékoztatja erről a többi elismert ellenőrző szervezetet.

Azon elismert ellenőrző szervezet, amely visszavon egy „CE” típusvizsgálati tanúsítványt, erről tájékoztatja a szervezetet elismerő tagállamot. Ez utóbbi a döntés indokolásával együtt tájékoztatja erről a többi tagállamot és a Bizottságot.

3. SZAKASZ

„CE” ellenőrzés

11. cikk

(1) A „CE” ellenőrzés az az eljárás, amelyben a gyártó vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselője biztosítja és kinyilvánítja, hogy a (3) bekezdés szerint megvizsgált edények megfelelnek a „CE” típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak vagy a II. melléklet 3. pontjában megállapított,

megfelelőségi tanúsítvánnyal rendelkező gyártási tervdokumentációnak.

(2) A gyártó minden szükséges intézkedést megtesz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás biztosítsa az edény megfelelését a „CE” típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak vagy a II. melléklet 3. pontja szerinti gyártási tervdokumentációnak. A gyártó vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselője mindegyik edényen elhelyezi a „CE” jelölést, és kiállít egy megfelelőségi nyilatkozatot.

(3) Az elismert ellenőrző szervezet a második-tizedik albekezdéssel összhangban elvégzi az edények ellenőrzése és kipróbálása útján a megfelelő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, hogy ellenőrizze az ezen irányelv követelményeinek való megfelelést.

A gyártó az edényeit egységes tételekben mutatja be, és minden szükséges intézkedést megtesz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás mindegyik tétel egységességét biztosítsa.

Ezen tételekhez mellékelni kell a 10. cikkben említett „CE” típusvizsgálati tanúsítványt, vagy ha az edényt nem egy jóváhagyott típusal összhangban gyártották, a II. melléklet 3. pontjában említett gyártási tervdokumentációkat. Az utóbbi esetben az elismert szervezet a „CE” ellenőrzés elvégzése előtt ellenőrzi a dokumentációt, és igazolja azok megfelelőségét.

Egy tétel ellenőrzésekor az elismert ellenőrző szervezet ellenőrzi, hogy az edényeket a gyártási tervdokumentációval összhangban gyártották és ellenőrizték-e, és a tétel mindegyik edényét egy, a méretezési nyomás 1,5-szeresének megfelelő pH-nyomású víznyomáspróbának vagy azzal egyenértékű légnyomáspróbának veti alá, hogy a tömítettségét ellenőrizze. A légnyomáspróba elvégzése előfeltételezi azt, hogy azon tagállam, ahol a próbát végzik, a vizsgálat biztonsági eljárásait engedélyezte.

A hegesztési varratok minőségellenőrzésére az elismert ellenőrző szervezet további vizsgálatokat végez olyan mintákon, amelyeket a gyártó választása szerint a jellemző gyártási szakaszból vagy egy edényből vettek. A próbákat hosszvarratokon végzik. Ha azonban a hossz- és körvarratokra különböző hegesztési eljárásokat alkalmaznak, akkor e próbákat a körvarratokon is el kell végezni.

Az I. melléklet 2.1.2. pontjában említett edényeknél e mintaelőellenőrzéseket öt olyan edényen végzett víznyomáspróbával helyettesíthetik, amelyeket minden tételből véletlenszerűen emelnek ki, annak érdekében, hogy ellenőrizzék a minták megfelelőségét az I. melléklet 2.1.2. pontjában megállapított alapvető biztonsági követelményeknek.

Ha egy tételt elfogadnak, akkor az elismert ellenőrző szervezet az azonosító számát mindegyik edényen feltünteteti vagy elhelyeztetti, és egy megfelelőségi igazolást állít ki az elvégzett vizsgálatokról. A tételből mindegyik edény forgalomba hozható, kivéve azokat, amelyek víz- vagy légnyomáspróbája sikertelen volt.

Ha egy tételt elutasítanak, akkor az elismert ellenőrző szervezet vagy az illetékes hatóság megfelelő intézkedéseket tesz annak megakadályozására, hogy a tételt forgalomba hozzák. Tételek gyakori elutasítása esetén az elismert ellenőrző szervezet felfüggesztheti a statisztikai ellenőrzést.

A gyártó az elismert ellenőrző szervezet felelősségére a gyártási eljárás során feltüntetheti ez utóbbi azonosító számát.

A gyártónak vagy meghatalmazott képviselőjének kérelemre be kell mutatnia az elismert ellenőrző szervezetnek a hetedik albekezdésben említett megfelelőségi igazolásait.

4. SZAKASZ

„CE” megfelelőségi nyilatkozat

12. cikk

(1) A gyártó, aki teljesíti a 13. cikkben foglalt kötelezettségeket, elhelyezi a 16. cikkben meghatározott „CE” jelölést azon edényeken, amelyek a nyilatkozata szerint megfelelnek:

a) a II. melléklet 3. pontjában megállapított gyártási tervdokumentációnak, amelyre egy megfelelőségi igazolást kiadtak; vagy

b) egy jóváhagyott típusnak.

(2) Ezzel a „CE” megfelelőségi nyilatkozási eljárással a gyártó aláveti magát a „CE” felügyeletnek azon esetekben, ha a termék PS × V szorzata 200 bar × liter felett van.

A „CE” felügyelet célja a 14. cikk második bekezdésének követelménye szerint annak biztosítása, hogy a gyártó megfelelően teljesítse a 13. cikk (2) bekezdéséből eredő kötelezettségeit. A felügyeletet az az elismert ellenőrző szervezet látja el, amely a 10. cikk (4) bekezdésének első albekezdésében említett „CE” típusvizsgálati tanúsítványt kiadta, ha az edényt a jóváhagyott típus szerint gyártották, vagy ha nem, akkor az az elismert szervezet, amelynek a gyártási tervdokumentációt megküldték a 8. cikk (1) bekezdésének a) pontjával összhangban.

13. cikk

(1) Ha a gyártó a 12. cikkben említett eljárást alkalmazza, a gyártás megkezdése előtt a „CE” típusvizsgálati tanúsítványt vagy megfelelőségi tanúsítványt kiadó elismert ellenőrző szervezetnek meg kell küldenie azt a dokumentumot, amely rögzíti a gyártási eljárásokat, valamint az összes előre meghatározott és rendszeres intézkedést, amelyeket meg kell hozni annak biztosítására, hogy a nyomástartó edény megfeleljen az 5. cikk (1) bekezdésében említett harmonizált szabványoknak vagy a jóváhagyott típusnak.

(2) Az (1) bekezdésben említett dokumentumnak a következőket kell tartalmaznia:

- az edények szerkezetének megfelelő gyártási és ellenőrzési eszközök leírása;
- ellenőrzési dokumentum, amely leírja a gyártás során elvégzendő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, az eljárások leírásával és azok végrehajtásának gyakoriságával együtt;
- kötelezettségvállalás az ellenőrzések és vizsgálatok elvégzésére a b) pontban említett ellenőrzési dokumentum szerint, valamint víznyomáspróba és a tagállam beleegyezésétől függően minden egyes gyártott edényen a méretezési nyomás 1,5-szörösének megfelelő próbanyomáson légnyomáspróba elvégzésére.

Ezeket az ellenőrzéseket és vizsgálatokat a gyártással megbízott személyektől független szakemberek irányításával kell elvégezni, és a vizsgálatokról jegyzőkönyvet kell felvenni;

d) a gyártás és tárolás helyének címe, és a gyártás kezdetének időpontja.

(3) Amennyiben a PS × V szorzat meghaladja a 200 bar × liter értéket, a gyártónak a „CE” felügyeletért felelős szervezet számára ellenőrzés céljából belépési lehetőséget kell biztosítania az említett gyártási és tárolási helyekre, és lehetőséget kell adnia arra, hogy ez a szervezet mintákat válasszon ki az edények közül, valamint meg kell adnia a szervezet részére az összes szükséges tájékoztatást, különösen:

- a gyártási tervdokumentációt;
- az ellenőrzési jelentést;
- a „CE” típusvizsgálati tanúsítványt vagy adott esetben a megfelelőségi tanúsítványt;
- jegyzőkönyvet az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról.

14. cikk

A „CE” típusvizsgálati tanúsítványt vagy megfelelőségi tanúsítványt kiadó elismert ellenőrző szervezetnek a gyártás megkezdésének dátuma előtt meg kell vizsgálnia mind a 13. cikk (1) bekezdésében említett dokumentumot, mind a II. melléklet 3. pontjában megállapított gyártási tervdokumentációt azok megfelelőségének tanúsítása érdekében, ha az edényeket nem egy jóváhagyott típus szerint gyártották.

Ezen kívül, ha a $PS \times V$ szorzat meghaladja a 200 bar \times liter értéket, e szervezetnek a gyártás során:

- a) meg kell győződnie arról, hogy a gyártó a sorozatban gyártott edényeket ténylegesen ellenőrzi a 13. cikk (2) bekezdése c) pontja szerint;
- b) ellenőrzés céljából véletlenszerűen mintákat kell vennie az edények gyártásának vagy tárolásának helyén.

Az elismert ellenőrző szervezet az ellenőrzési jegyzőkönyv egy példányát megküldi a szervezetet elismerő tagállamnak, továbbá kérésükre a többi elismert ellenőrző szervezetnek, a többi tagállamnak és a Bizottságnak.

III. FEJEZET

„CE” JELÖLÉS ÉS FELIRATOK

15. cikk

A 7. cikk sérelme nélkül:

- a) ha egy tagállam megállapítja, hogy a „CE” jelölést jogosulatlanul helyezték el, a gyártó vagy a Közösségben székhellyel rendelkező meghatalmazott képviselője köteles arra, hogy a terméket ismét megfelelővé tegye a „CE” jelölésre vonatkozó rendelkezéseknek, és az e tagállam által elrendelt feltételek további megsértését megakadályozza;
- b) a tagállamnak – ha a nem-megfelelőség továbbra is fennáll – minden szükséges intézkedést meg kell tennie, hogy az illető termék forgalomba hozatalát korlátozza vagy megtiltsa, vagy biztosítsa, hogy azt a 7. cikkben meghatározott eljárásnak megfelelően kivonják a forgalomból.

16. cikk

(1) A II. melléklet 1. pontjában előírt „CE” jelölést és a feliratokat láthatóan, könnyen olvashatóan és letörölhetetlenül kell elhelyezni az edényen vagy az edényre el nem távolítható módon felerősített adattáblán.

A „CE” jelölés a II. melléklet 1.1. pontjában mintaként megadott írásképpű „CE” betűkből áll. A „CE” jelölést követi a „CE” ellenőrzésért vagy a „CE” felügyeletért felelős elismert ellenőrző szervezetnek a 9. cikk (1) bekezdésében említett azonosító száma.

(2) Tilos az edényeken olyan jelöléseket elhelyezni, amelyek harmadik személyt megtéveszthetnek a „CE” jelölés jelentésére és írásképpére vonatkozóan. Bármely egyéb jelölés is elhelyezhető az edényen vagy adott esetben az adattáblán, ha az a „CE” jelölés láthatóságát vagy olvashatóságát nem befolyásolja.

IV. FEJEZET

ZÁRÓ RENDELKEZÉSEK

17. cikk

Az ezen irányelv értelmében hozott minden olyan döntés, amelynek az eredménye az edény forgalomba hozatalának vagy üzembe helyezésének korlátozása, konkrét módon megalkalmazott. Az ilyen döntésről haladéktalanul értesíteni kell az érintett felet, megjelölve ugyanakkor az érintett tagállamban hatályban levő jogszabályok értelmében nyitva álló jogorvoslatokat és érvényesítésük határidejét.

18. cikk

A tagállamok közlik a Bizottsággal nemzeti joguknak azon alapvető rendelkezéseit, amelyeket az ezen irányelv által szabályozott területen fogadnak el.

19. cikk

A IV. melléklet A. részében meghatározott irányelvekkel módosított 87/404/EGK irányelv hatályát veszti, a IV. melléklet B. részében meghatározott irányelveknek a nemzeti jogba történő átültetésére és alkalmazására vonatkozó határidőkkel kapcsolatos tagállami kötelezettségek sérelme nélkül.

A hatályon kívül helyezett irányelvre történő hivatkozásokat az V. mellékletben szereplő megfelelési táblázatnak megfelelően ezen irányelvre történő hivatkozásként kell értelmezni.

20. cikk

Ez az irányelv az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő huszadik napon lép hatályba.

21. cikk

Ennek az irányelvnek a tagállamok a címzettjei.

Kelt Strasbourgban, 2009. szeptember 16-án.

az Európai Parlament részéről

az elnök

J. BUZEK

a Tanács részéről

az elnök

C. MALMSTRÖM

I. MELLÉKLET

ALAPVETŐ BIZTONSÁGI KÖVETELMÉNYEK

(hivatkozás a 3. cikk (1) bekezdésében)

1. ANYAGOK

Az anyagokat az edények tervezett felhasználása és az 1.1.–1.4. pontnak megfelelően kell megválasztani.

1.1. Nyomás alatt álló részek

A nyomás alatt álló részek gyártásához felhasznált, az 1. cikkben említett anyagok:

- a) legyenek hegeszthetők;
- b) legyenek alakíthatók és szívósak, hogy a legkisebb üzemi hőmérsékleten a törés ne okozzon sem szilánkos, sem rideg típusú törést;
- c) ne legyenek hajlamosak öregedésre.

Acéledények esetében az anyagoknak ezenkívül meg kell felelniük az 1.1.1. alpontban meghatározott követelményeknek, az alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében az 1.1.2. alpontban meghatározott követelményeknek.

Az anyagokhoz mellékelni kell az anyagok gyártója által kiállított műbizonylatot a II. melléklet szerint.

1.1.1. Acéledények

Az ötvözetlen minőségi acéloknak a következő követelményeknek kell megfelelniük:

- a) csillapított és normalizált vagy azzal egyenértékű állapotban szállítsák;
- b) az adagelemzés szerinti szénttartalom 0,25 %-nál kevesebb, a kén- és foszfortartalom egyenként 0,05 %-nál kevesebb legyen;
- c) a féltermék mechanikai tulajdonságai a következők legyenek:
 - az $R_{m, \max}$ legnagyobb szakítószilárdság 580 N/mm^2 -nél kisebb legyen,
 - a szakadási nyúlás a következő legyen:
 - ha a vizsgálati mintát a hengerlés irányával párhuzamosan veszik:

vastagság $\geq 3 \text{ mm}$:	A	$\geq 22 \%$
vastagság $< 3 \text{ mm}$:	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 17 \%$
 - ha a vizsgálati mintát a hengerlés irányára merőlegesen veszik:

vastagság $\geq 3 \text{ mm}$:	A	$\geq 20 \%$
vastagság $< 3 \text{ mm}$:	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 15 \%$
 - a fajlagos ütőmunka KCV három hosszirányú vizsgálati mintára a legkisebb üzemi hőmérsékleten nem lehet kisebb, mint 35 J/cm^2 . A három érték közül legfeljebb egy lehet kevesebb, mint 35 J/cm^2 , de legalább 25 J/cm^2 .

Az edények gyártásához felhasznált acélok esetében, ha a legkisebb üzemi hőmérséklet $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ alatt van, és az edények falvastagsága öt mm-nél nagyobb, ezt a jellemzőt ellenőrizni kell.

1.1.2. Alumíniumedények

Ötvözetlen alumínium esetében az alumíniumtartalomnak legalább 99,5 %-nak kell lennie, az 1. cikk (3) bekezdése a) pontjában leírt ötvözetek megfelelően ellenállók legyenek a kristályközi korrózióval szemben a legnagyobb üzemi hőmérsékleten.

Ezenkívül az anyagoknak a következő követelményeknek kell megfelelniük:

- a) lágyított állapotban szállítsák; és
- b) a féltermékek mechanikai jellemzői a következők legyenek:
 - az $R_{m, \max}$ legnagyobb szakítószilárdság legfeljebb 350 N/mm^2 legyen,
 - a szakadási nyúlás a következő legyen:
 - $a \geq 16 \%$, a hengerlés irányával párhuzamosan vett vizsgálati minta esetében,
 - $a \geq 14 \%$, a hengerlés irányára merőlegesen vett vizsgálati minta esetében.

1.2. Hegesztőanyagok

Az egyszerű nyomástartó edényeken, vagy azok gyártása során a hegesztésekhez felhasznált hegesztőanyag feleljen meg a hegesztendő anyagoknak és azokkal összeférhető legyen.

1.3. Az edény szilárdságához hozzájáruló tartozékok

A tartozékokat (pl. csavarok és anyák) az 1.1. alpontban meghatározott anyagból vagy más acélból, alumíniumból vagy megfelelő alumíniumötvözetből kell készíteni, amely összeférhető a nyomástartó alkatrészek gyártásához felhasznált anyagokkal.

Az utóbbi anyagoknak megfelelő szakadási nyúlása és szívóssága legyen a legkisebb üzemi hőmérsékleten.

1.4. Nyomással nem igénybevett részek

Hegesztett edények nyomással nem igénybe vett összes része olyan anyagból készüljön, amely összeférhető azoknak az alkatrészeknek az anyagával, amelyekhez hozzáhegesztik.

2. AZ EDÉNY TERVEZÉSE

A gyártónak az edény tervezésekor meg kell határoznia az edény felhasználási területét, és meg kell választania:

- a) a legkisebb üzemi hőmérsékletet, T_{\min} ;
- b) a legnagyobb üzemi hőmérsékletet, T_{\max} ;
- c) a legnagyobb üzemi nyomást, PS.

Ha azonban a választott legkisebb üzemi hőmérséklet $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ felett van, akkor az anyagok előírt minőségi követelményeinek már $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ -on teljesülniük kell.

A gyártónak figyelembe kell vennie a következő rendelkezéseket is:

- legyen ellenőrizhető az edények belső fala,
- legyenek üríthetőek az edények,
- a mechanikai minőségnek fenn kell maradnia rendeltetészerű használat esetén az edény tervezett élettartama alatt,
- az edény az előírt használatának a szem előtt tartásával kellően legyen védve korrózió ellen,

és azt a tényt, hogy a tervezett használati feltételek mellett:

- az edényt nem lehet kitenni olyan igénybevételnek, amely csökkentheti a felhasználás biztonságát,
- a belső nyomás tartósan nem lépheti túl a legnagyobb PS üzemi nyomást. Azonban rövid ideig legfeljebb 10 %-os túllépés megengedett.

A kör- és hosszvarratok teljesen áthegesztettek, vagy ezzel egyenértékű hatékonyságúak legyenek. A félgömb alakú felek kivételével a konvex felek hengeres felületben végződjenek.

2.1. Falvastagság

Ha a $PS \times V$ szorzat értéke nem nagyobb, mint 3 000 bar \times liter, akkor a gyártónak az edény falvastagságának a meghatározásához választania kell a 2.1.1. és 2.1.2. alpontban leírt valamelyik módszert; ha a $PS \times V$ szorzat értéke nagyobb, mint 3 000 bar \times liter, vagy ha a legnagyobb üzemi hőmérséklet nagyobb, mint 100 °C, akkor az edény falvastagságát a 2.1.1. pontban leírt módszerrel kell meghatározni.

A hengeres rész és a fenék tényleges falvastagsága azonban nem lehet kisebb, mint 2 mm acél edények esetében, és nem lehet kisebb, mint 3 mm alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében.

2.1.1. Számítási módszer

A nyomással igénybevett részek legkisebb vastagságát az igénybevétel nagyságára és a következő rendelkezésekre tekintettel kell számítani:

- a) a számításba vett méretezési nyomás nem lehet kisebb, mint a választott legnagyobb PS üzemi nyomás;
- b) a megengedhető általános membránfeszültség nem haladhatja meg a $0,6 R_{ET}$ vagy $0,3 R_m$ közül a kisebb értéket. A gyártónak az R_{ET} és R_m anyaggyártó által szavatolt legkisebb értékét kell használnia a megengedhető feszültség meghatározására.

Ha azonban az edény hengeres részén nem automatikus hegesztési eljárással készült egy vagy több hosszvarrat van, akkor a első albekezdésben meghatározott módon számított vastagságot 1,15-tel meg kell szorozni.

2.1.2. Kísérleti módszer

A falvastagságot úgy kell meghatározni, hogy az edény környezeti hőmérsékleten ellenálljon a legnagyobb üzemi nyomás legalább ötszörösének úgy, hogy az állandó alakváltozási tényező a kerületen ne legyen több, mint 1 %.

3. GYÁRTÁSI ELJÁRÁS

Az edényeket a II. melléklet 3. pontjában megállapított gyártási tervdokumentáció szerint kell felépíteni és gyártási ellenőrzésnek alávetni.

3.1. Az alkatrészek előkészítése

Az alkatrészek előkészítése (pl. alakítás, lesarkítás) nem okozhat a felszínen hiányosságokat vagy repedéseket, és nem változtathatja meg a mechanikai jellemzőket, amelyek károsak lehetnek az edény biztonságára.

3.2. Nyomással igénybevett részek hegesztése

A hegesztési varratok és a szomszédos zónák jellemzői hasonlóak legyenek a hegesztett anyagéhoz és mentesek legyenek felszíni vagy belső hiányosságtól, amelyek károsak lehetnek az edény biztonságára.

A hegesztéseket képesített hegesztőnek vagy megfelelő szakképzettségű kezelőnek kell elvégeznie, jóváhagyott hegesztési eljárás szerint. Az ilyen jóváhagyó vagy minősítő vizsgálatokat elismert ellenőrző szervezetnek kell elvégeznie.

A gyártónak ezen kívül a gyártás közben biztosítania kell a hegesztés egyenletes minőségét megfelelő vizsgálatokkal, alkalmas eljárások felhasználásával. Ezekről a vizsgálatokról jegyzőkönyvet kell felvenni.

4. AZ EDÉNYEK ÜZEMBE HELYEZÉSE

Az edényekhez mellékelni kell a gyártó által megfogalmazott, a II. melléklet 2. pontjában megállapított utasítást.

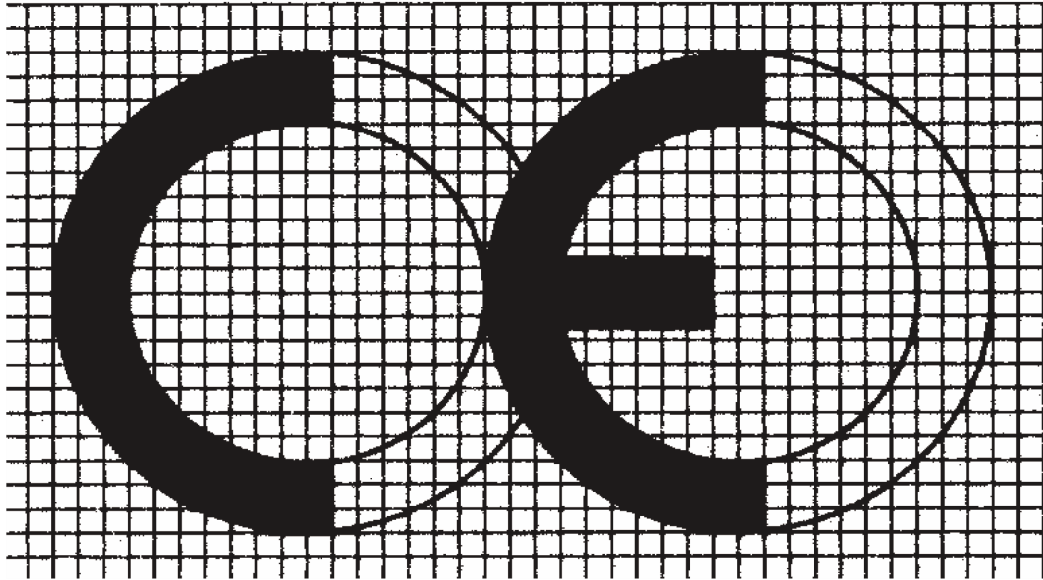
II. MELLÉKLET

„CE” JELÖLÉS, FELIRATOK, UTASÍTÁSOK, GYÁRTÁSI TERVDOKUMENTÁCIÓK, MEGHATÁROZÁSOK ÉS JELÖLÉSEK

1. „CE” JELÖLÉS ÉS FELIRATOK

1.1. „CE” jelölés

„CE” jelölés a következő írásképi „CE” betűkből áll:



A „CE” jelölés kicsinyítésekor vagy nagyításakor az e pontban ábrázolt rácsból adódó arányokat be kell tartani.

A „CE” jelölés különböző alkotórészeinek kb. egyenlő méretűnek kell lenniük; a legkisebb méret 5 mm.

1.2. Feliratok

Az edénynek vagy az adattáblának legalább a következő adatokat kell tartalmaznia:

- a) legnagyobb üzemi nyomás (PS, bar-ban);
- b) legnagyobb üzemi hőmérséklet (T_{max} , °C-ban);
- c) legkisebb üzemi hőmérséklet (T_{min} , °C-ban);
- d) az edény űrtartalma (V, literben);
- e) a gyártó neve vagy márkajele;
- f) az edény típus- és sorozat-, vagy tételazonosítója;
- g) azon év két utolsó számjegye, melyben a „CE” jelölést felhelyezték.

Adattábla használata esetén, azt úgy kell kialakítani, hogy az ne legyen ismételtlen felhasználható; továbbá az adattáblán további adatoknak helyet kell hagyni.

2. UTASÍTÁS

Az utasításnak a következő adatokat kell tartalmaznia:

- a) az 1. pontban megjelölt adatokat, kivéve az edény sorszámát;
- b) az edény tervezett felhasználását;
- c) az edény biztonságához előírt karbantartási és telepítési követelményeket.

Az utasítást a rendeltetési ország hivatalos nyelvén vagy nyelvein kell megírni.

3. GYÁRTÁSI TERVDOKUMENTÁCIÓ

A gyártási tervdokumentációnak tartalmaznia kell az I. mellékletben megállapított alapvető követelmények vagy az 5. cikk (1) bekezdésében említett harmonizált szabványok teljesítése érdekében alkalmazott módszerek és műveletek leírását, különösen:

- a) az edénytípus részletes gyártási rajzát;
- b) az utasítást;
- c) dokumentumot, amely leírja:
 - a választott anyagokat,
 - a választott hegesztési eljárásokat,
 - a választott ellenőrzéseket,
 - az edény kialakítására vonatkozó egyéb részleteket.

Ha a 11–14. cikkben meghatározott eljárásokat kell alkalmazni, a tervdokumentációnak a következőket is kell tartalmaznia:

- a) a hegesztési műveletek és a hegesztők vagy kezelők megfelelő minősítésére vonatkozó tanúsítványok;
- b) a nyomástartó edény szilárdságához hozzájáruló alkatrészek és csatlakozások gyártásában felhasznált anyagok műbizonylatai;
- c) jegyzőkönyv az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról, vagy a javasolt ellenőrzések leírása.

4. MEGHATÁROZÁSOK ÉS JELÖLÉSEK

4.1. Meghatározások

- a) A „P” méretezési nyomás: a gyártó által a nyomással igénybevett részek vastagságának meghatározásához választott és alkalmazott relatív túlnyomás.
- b) A „PS” legnagyobb üzemi nyomás: a szokásos üzemi körülmények mellett keletkező legnagyobb túlnyomás.
- c) A „ T_{\min} ” legkisebb üzemi hőmérséklet: az edény falának legkisebb állandósult hőmérséklete szokásos üzemi körülmények mellett.
- d) A „ T_{\max} ” legnagyobb üzemi hőmérséklet: a legnagyobb állandósult hőmérséklet, amelyet az edény fala elérhet szokásos üzemi körülmények mellett.
- e) Az „ R_{ET} ”: folyáshatár a T_{\max} legnagyobb üzemi hőmérsékleten:
 - az R_eH : a felső folyáshatár olyan anyagra, amelynek alsó és felső folyáshatára van,
 - az $R_p0,2$ a 0,2-os nyúláshoz tartozó folyáshatár,
 - vagy az $R_p1,0$ a 1,0-os nyúláshoz tartozó folyáshatár ötvözetlen alumínium esetén.
- f) Edénycsaládok:

Ugyanabba a családba tartozó edények, ha azok típusa csak átmérőben különbözik, azzal a feltétellel, hogy az I. melléklet 2.1.1. és 2.1.2. alpontjában említett megengedett követelmények teljesülnek és/vagy hengeres részük hossza a következő határok között van:

- ha a típus köpenyén egy vagy több gyűrű van a fenekeken kívül, akkor a családon belül a változatokon legalább egy gyűrűnek kell lennie,
- ha a típus csak két domború fenékből áll, a családon belül a változatokon nem lehet gyűrű.

A hosszváltozatokat, amelyek a nyílások és/vagy csőcsomók változását okozzák, a rajzokon fel kell tüntetni minden változatra.

- g) Egy edénytétel legfeljebb 3 000 ugyanolyan típusú edényből állhat.
- h) Ezen irányelv alkalmazásában sorozatgyártás az, ha ugyanolyan típusú edényből egynél többet gyártanak folyamatos gyártási eljárásban, adott idő alatt, közös méretezés alapján és ugyanazon gyártási eljárás alkalmazásával.
- i) Műbizonylat: az a dokumentum, amellyel az előállító tanúsítja, hogy a szállított termék megfelel a rendelés követelményeinek, és amelyben közli a gyári belső ellenőrző rutinvizsgálat eredményeit, különösen a szállítmánnal azonos gyártási eljárással előállított termékeken, de nem szükségszerűen a szállított terméken mért kémiai összetételt és mechanikai jellemzőket.

4.2. Jelölések

A	szakadási nyúlás ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
A 80 mm	szakadási nyúlás ($L_0 = 80$ mm)	%
KCV	ütőmunka	J/cm ²
P	méretezési nyomás	bar
PS	maximális üzemi nyomás	bar
P _h	víz- vagy levegőnyomás nyomáspróba esetén	bar
R _p 0,2	0,2 %-os nyúláshoz tartozó folyáshatár	N/mm ²
R _{ET}	folyáshatár a legnagyobb üzemi hőmérsékleten	N/mm ²
R _{eH}	felső folyáshatár	N/mm ²
R _m	szakítószilárdság szobahőmérsékleten	N/mm ²
R _{m, max}	legnagyobb szakítószilárdság	N/mm ²
R _p 1,0	1,0 %-os nyúláshoz tartozó folyáshatár	N/mm ²
T _{max}	legnagyobb üzemi hőmérséklet	°C
T _{min}	legkisebb üzemi hőmérséklet	°C
V	az edény úrtartalma	liter

III. MELLÉKLET

AZ ELISMERT ELLENŐRZŐ SZERVEZETEK KIJELÖLÉSÉNÉL A TAGÁLLAMOK ÁLTAL BETARTANDÓ MINIMÁLIS KÖVETELMÉNYEK

(hivatkozás a 9. cikk (2) bekezdésében)

1. Az elismert ellenőrző szervezet, annak igazgatója és az ellenőrzések elvégzéséért felelős személyzet nem lehet az ellenőrizendő edények tervezője, gyártója, szállítója vagy telepítője, sem e felek bármelyikének meghatalmazott képviselője. Nem vehet részt közvetlenül az edény tervezésében, kivitelezésében, forgalmazásában vagy karbantartásában és nem lehet az ilyen tevékenységekben érdekelt felek képviselője. Ez nem zárja ki a gyártó és az elismer ellenőrző szervezet közötti műszaki információcsere lehetőségét.
2. Az elismert ellenőrző szervezet és személyzete az ellenőrző vizsgálatokat a legmagasabb fokú szakmai tisztességgel és műszaki szakértelemmel hajta végre, és mentes marad mindenféle, különösen pénzügyi jellegű nyomásgyakorlással vagy ösztönzéssel szemben, ami befolyásolhatja ítéletalkotását vagy az ellenőrzés eredményét, különösen olyan személyek vagy csoportok részéről, amelyek érdekeltek az ellenőrzés kimenetelében.
3. Az elismert ellenőrző szervezet rendelkezésére áll a szükséges személyzet és a szükséges eszközök az ellenőrzésekkel kapcsolatos adminisztratív és műszaki feladatok megfelelő elvégzéséhez; ugyancsak hozzáfér a különleges ellenőrzésekhez szükséges berendezésekhez.
4. Az ellenőrzésért felelős személyzet:
 - a) alapos műszaki és szakmai képzettséggel rendelkezik;
 - b) elvégzendő vizsgálatok követelményeit kielégítően ismeri, és megfelelő tapasztalata van az ilyen vizsgálatok végrehajtásában;
 - c) képes a vizsgálatok ellenőrzéséhez megkívánt tanúsítványok, jegyzőkönyvek és jelentések elkészítésére.
5. Biztosítani kell az ellenőrzést végző személyzet pártatlanságát. Díjazásuk nem függhet az elvégzett ellenőrzések számától, sem az ellenőrzések eredményeitől.
6. Az elismert ellenőrző szervezet felelősségbiztosítást köt, kivéve, ha a nemzeti jogszabályoknak megfelelően az adott államban polgári jogi felelősség van érvényben, vagy ha a tagállam közvetlenül felel az ellenőrzésekért.
7. Az elismert ellenőrző szervezethez tartozó személyzetet ezen irányelv és a külön irányelvek értelmében, illetve az ezeknek hatályt adó bármely nemzeti jogszabályi rendelkezés értelmében a feladatai végrehajtása során megszerzett valamennyi információ tekintetében szakmai titoktartási kötelezettség terheli (kivéve annak az államnak a hatáskörrel rendelkező közigazgatási hatóságával szemben, amelyben a tevékenységeket végzi).

IV. MELLÉKLET

A. RÉSZ

A hatályon kívül helyezett irányelv és módosításainak listája

(hivatkozás a 19. cikkben)

A Tanács 87/404/EGK irányelve
(HL L 220., 1987.8.8., 48. o.)

A Tanács 90/488/EGK irányelve
(HL L 270., 1990.10.2., 25. o.)

A Tanács 93/68/EGK irányelve
(HL L 220., 1993.8.30., 1. o.)

Kizárólag az 1. cikk 1. pontja és a 2. cikk

B. RÉSZ

A nemzeti jogba való átültetésre és az alkalmazásra előírt határidők listája

(hivatkozás a 19. cikkben)

Irányelv	Átültetés határideje	Alkalmazás napja
87/404/EGK	1989. december 31.	1990. július 1. ⁽¹⁾
90/488/EGK	1991. július 1.	—
93/68/EGK	1994. június 30.	1995. január 1. ⁽²⁾

⁽¹⁾ A 18. cikk (2) bekezdésének harmadik albekezdésével összhangban 1992. július 1-jéig a tagállamok engedélyezik az olyan edények forgalomba hozatalát és/vagy üzembe helyezését, amelyek megfelelnek a területükön 1990. július 1-je előtt hatályban volt szabályoknak.

⁽²⁾ A 14. cikk (2) bekezdésével összhangban a tagállamok 1997. január 1-jéig elfogadják azokat a rendelkezéseket, amelyek szükségesek ahhoz, hogy ennek az irányelvnek 1995. január 1-jéig megfeleljenek.

V. MELLÉKLET

MEGFELELÉSI TÁBLÁZAT

87/404/EGK irányelv	Ez az irányelv
5. preamb. bek., ötödik mondat	1. cikk, (3) bekezdés, első albekezdés, b) pont
1. cikk, (1) bekezdés	1. cikk, (1) bekezdés
1. cikk, (2) bekezdés, első albekezdés	1. cikk, (3) bekezdés, a) pont, első albekezdés
1. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés, első francia bekezdés	1. cikk, (3) bekezdés, a) pont, második albekezdés
1. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés, második francia bekezdés, első és második francia albekezdés	1. cikk, (3) bekezdés, a) pont, harmadik albekezdés, i) és ii) alpont
1. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés, harmadik francia bekezdés	1. cikk, (3) bekezdés, a) pont, negyedik albekezdés
1. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés, negyedik francia bekezdés	1. cikk, (3) bekezdés, a) pont, ötödik albekezdés
1. cikk, (3) bekezdés, első, második és harmadik albekezdés	1. cikk, (2) bekezdés, a), b) és c) pont
2., 3. és 4. cikk	2., 3. és 4. cikk
5. cikk, (1) bekezdés	5. cikk, (1) bekezdés
5. cikk, (2) bekezdés	5. cikk, (2) bekezdés
5. cikk, (3) bekezdés, a) és b) pont	5. cikk (3) bekezdés, első és második albekezdés
6. cikk	6. cikk
7. cikk, (1) bekezdés	7. cikk, (1) bekezdés
7. cikk, (2) bekezdés, első és második mondat	7. cikk, (2) bekezdés, első albekezdés
7. cikk, (2) bekezdés, harmadik mondat	7. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés
7. cikk, (3) bekezdés	7. cikk, (3) bekezdés
7. cikk, (4) bekezdés	7. cikk, (4) bekezdés
8. cikk, (1) bekezdés, bevezető rész és a) pont, bevezető rész	8. cikk, (1) bekezdés, bevezető rész
8. cikk, (1) bekezdés, a) pont, első és második francia bekezdés	8. cikk, (1) bekezdés, a) és b) pont
8. cikk, (1) bekezdés, b) pont	8. cikk, (2) bekezdés
8. cikk, (2) bekezdés, a) pont	8. cikk, (3) bekezdés, a) pont
8. cikk, (2) bekezdés, b) pont, első és második francia bekezdés	8. cikk, (3) bekezdés, b) pont, i. és ii. alpont
8. cikk, (3) bekezdés	8. cikk, (4) bekezdés
9. cikk	9. cikk
10. cikk, (1) bekezdés	10. cikk, (1) bekezdés
10. cikk, (2) bekezdés, első albekezdés	10. cikk, (2) bekezdés, első albekezdés

87/404/EGK irányelv	Ez az irányelv
10. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés, első és második francia bekezdés	10. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés, a) és b) pont
10. cikk, (2) bekezdés, harmadik albekezdés	10. cikk, (2) bekezdés, harmadik albekezdés
10. cikk, (3) bekezdés, első albekezdés	10. cikk, (3) bekezdés, első albekezdés
10. cikk, (3) bekezdés, második albekezdés	10. cikk, (3) bekezdés, második albekezdés
10. cikk, (3) bekezdés, harmadik albekezdés, a) és b) pont	10. cikk, (3) bekezdés, harmadik albekezdés, a) és b) pont
10. cikk, (4) bekezdés	10. cikk, (4) bekezdés
10. cikk, (5) bekezdés, első mondat	10. cikk, (5) bekezdés, első albekezdés
10. cikk, (5) bekezdés, második és harmadik mondat	10. cikk, (5) bekezdés, második albekezdés
11. cikk, (1) és (2) bekezdés	11. cikk, (1) és (2) bekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, bevezető szöveg	11. cikk, (3) bekezdés, első albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.1. pont	11. cikk, (3) bekezdés, második albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.2. pont	11. cikk, (3) bekezdés, harmadik albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.3. pont, első albekezdés	11. cikk, (3) bekezdés, negyedik albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.3. pont, második albekezdés	11. cikk, (3) bekezdés, ötödik albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.3. pont, harmadik albekezdés	11. cikk, (3) bekezdés, hatodik albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.4. pont, első albekezdés	11. cikk, (3) bekezdés, hetedik albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.4. pont, második albekezdés	11. cikk, (3) bekezdés, nyolcadik albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.4. pont, harmadik albekezdés	11. cikk, (3) bekezdés, kilencedik albekezdés
11. cikk, (3) bekezdés, 3.5. pont	11. cikk, (3) bekezdés, tizedik albekezdés
12. cikk, (1) bekezdés, első albekezdés, első és második francia bekezdés	12. cikk, (1) bekezdés, a) és b) pont
12. cikk, (1) bekezdés, második albekezdés	12. cikk, (2) bekezdés, első albekezdés
12. cikk, (2) bekezdés	12. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés
13. cikk, (1) bekezdés, első albekezdés	13. cikk, (1) bekezdés
13. cikk, (1) bekezdés, második albekezdés	13. cikk, (2) bekezdés
13. cikk, (2) bekezdés, első-negyedik francia bekezdés	13. cikk, (3) bekezdés, a)–d) pont
14. cikk, (1) bekezdés	14. cikk, első bekezdés
14. cikk, (2) bekezdés, első albekezdés, első, második és harmadik francia bekezdés	14. cikk, második bekezdés, a), és b) pont

87/404/EGK irányelv	Ez az irányelv
14. cikk, (2) bekezdés, második albekezdés	14. cikk, harmadik bekezdés
15., 16. és 17. cikk	15., 16. és 17. cikk
18. cikk, (1) bekezdés	—
18. cikk, (2) bekezdés	18. cikk
—	19. cikk
—	20. cikk
19. cikk	21. cikk
I. melléklet, 1. pont	I. melléklet, 1. pont
I. melléklet, 1.1. pont, első albekezdés, első, második és harmadik francia bekezdés	I. melléklet, 1.1. pont, első albekezdés, a), b) és c) pont
I. melléklet, 1.1. pont, második és harmadik bekezdés	I. melléklet, 1.1. pont, második és harmadik bekezdés
I. melléklet, 1.1.1. és 1.1.2. pont	I. melléklet, 1.1.1. és 1.1.2. pont
I. melléklet, 1.2., 1.3. és 1.4. pont	I. melléklet, 1.2., 1.3. és 1.4. pont
I. melléklet, 2. pont, első bekezdés, első, második és harmadik francia bekezdés	I. melléklet, 2. pont, első bekezdés, a), b) és c) pont
I. melléklet, 2. pont, második, harmadik és negyedik bekezdés	I. melléklet, 2. pont, második, harmadik és negyedik bekezdés
I. melléklet, 2.1., 3. és 4. pont	I. melléklet, 2.1., 3. és 4. pont
II. melléklet, 1. pont	II. melléklet, 1. pont
II. melléklet, 1.a) pont, első, második és harmadik francia bekezdés	I. melléklet, 1.1. pont, első, második és harmadik bekezdés
I. melléklet, 1.b) pont, első bekezdés, első-hetedik francia bekezdés	I. melléklet, 1.2. pont, első bekezdés, a)-g) pont
I. melléklet, 1.b) pont, második bekezdés	I. melléklet, 1.2. pont, második bekezdés
II. melléklet, 2. pont, első bekezdés, első, második és harmadik francia bekezdés	II. melléklet, 2. pont, első bekezdés, a), b) és c) pont
II. melléklet, 2. pont, második bekezdés	I. melléklet, 2. pont, második bekezdés
II. melléklet, 3. pont, első bekezdés	II. melléklet, 3. pont, első bekezdés
II. melléklet, 3. pont, második bekezdés, i., ii. és iii. pont	II. melléklet, 3. pont, második bekezdés, a), b) és c) pont
II. melléklet, 4. pont	II. melléklet, 4. pont
III. melléklet, (1), (2) és (3) bekezdés	III. melléklet, (1), (2) és (3) bekezdés
III. melléklet, (4) bekezdés, első, második és harmadik francia bekezdés	III. melléklet, (4) bekezdés, a), b) és c) pont
III. melléklet, (5), (6) és (7) bekezdés	III. melléklet, (5), (6) és (7) bekezdés
—	IV. melléklet
—	V. melléklet