



KOMISE EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ

V Bruselu dne 17.4.2008  
KOM(2008)202 v konečném znění

2008/0076 (COD)

Návrh

**SMĚRNICE EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY**

**týkající se jednoduchých tlakových nádob**

(Kodifikované znění)

(předložena Komisí)

## DŮVODOVÁ ZPRÁVA

1. V souvislosti s konceptem „Evropa občanů“ příkládá Komise značnou důležitost zjednodušení a přehlednějšímu uspořádání práva Společenství, aby se stalo srozumitelnějším a přístupnějším pro řadového občana, který pak může lépe uplatňovat jednotlivá práva, které mu přiznává.

Tohoto cíle nelze dosáhnout, dokud zůstanou jednotlivá ustanovení, která byla často několikrát podstatným způsobem změněna, roztroušena jak v původním předpisu, tak v pozdějších novelách. Je nutno proto vynaložit notné úsilí při vyhledávání a porovnávání jednotlivých předpisů, aby bylo lze nalézt právě platná ustanovení.

Z tohoto důvodu je rovněž kodifikace často měněné právní úpravy nutná pro zachování její srozumitelnosti a průhlednosti.

2. Komise proto svým rozhodnutím ze dne 1. dubna 1987<sup>1</sup> uložila svým útvarům, aby přistoupily ke kodifikaci jakéhokoli právního aktu nejpozději po jeho desáté změně, přičemž zdůraznila, že se jedná o minimální pravidlo a jednotlivé útvary by se měly v zájmu srozumitelnosti a přehlednosti předpisů Společenství snažit kodifikovat akty, za něž nesou odpovědnost, i v kratších intervalech.
3. Závěry předsednictví Evropské rady z Edinburku (prosinec 1992) toto potvrdily<sup>2</sup> a zdůraznily význam kodifikace, neboť skýtá právní jistotu ohledně otázky, která právní norma se v určitém okamžiku použije na daný právní vztah.

Kodifikace musí proběhnout v plném souladu s obvyklým legislativním postupem Společenství.

S ohledem na skutečnost, že v aktech podrobených kodifikaci nemohou být prováděny žádné podstatné změny, se Evropský parlament, Rada a Komise dohodly prostřednictvím interinstitucionální dohody ze dne 20. prosince 1994 na zkráceném postupu pro rychlé přijímání kodifikovaných aktů.

4. Účelem tohoto návrhu je provedení kodifikace směrnice Rady 87/404/EHS ze dne 25. června 1987 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se jednoduchých tlakových nádob<sup>3</sup>. Směrnice nahradí různé akty, které jsou do ní začleněny<sup>4</sup>; zcela zachovává jejich obsah, a omezuje se tak pouze na jejich spojení a zapracování pouze takových formálních změn, které vyžaduje samotná kodifikace.
5. Tento kodifikační návrh byl vypracován na základě předchozího konsolidovaného znění směrnice 87/404/EHS a jejích následných změn vyhotoveného ve všech úředních jazycích Úřadem pro úřední tisky Evropských společenství pomocí systemu na zpracování dat. V případech, že bylo změněno číslování článků, je vztah mezi dřívějším a novým číslováním představen ve srovnávací tabulce uvedené v příloze V kodifikované směrnice.

---

<sup>1</sup> KOM(87) 868 PV.

<sup>2</sup> Viz část A přílohu 3 uvedených závěrů.

<sup>3</sup> Prováděno v souladu se sdělením Komise Evropskému parlamentu a Radě – Kodifikace *acquis communautaire*, KOM(2001) 645 v konečném znění.

<sup>4</sup> Viz příloha IV část A tohoto návrhu.

Návrh

**SMĚRNICE EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY**

**☒ týkající ☒ se jednoduchých tlakových nádob**

**(Text s významem pro EHP)**

EVROPSKÝ PARLAMENT A RADA EVROPSKÉ UNIE,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství, a zejména na článek 95 této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise,

s ohledem na stanovisko Evropského hospodářského a sociálního výboru<sup>1</sup>,

v souladu s postupem stanoveným v článku 251 Smlouvy<sup>2</sup>,

vzhledem k těmto důvodům:



- (1) Směrnice Evropského parlamentu a Rady 87/404/EHS ze dne 25. června 1987 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se jednoduchých tlakových nádob<sup>3</sup> byla několikrát podstatně změněna<sup>4</sup>. Z důvodu srozumitelnosti a přehlednosti by měla být uvedena směrnice kodifikována.

---

↓ 87/404/EHS bod odůvodnění 1

- (2) Členské státy jsou na svém území odpovědné za zajištění bezpečnosti osob, domácích zvířat a majetku, co se týká nebezpečí netěsnosti nebo roztržení jednoduchých tlakových nádob.

---

↓ 87/404/EHS bod odůvodnění 2

- (3) V každém členském státě je v závazných předpisech definována zejména úroveň bezpečnosti jednoduchých tlakových nádob uvedením konstrukčních a funkčních

---

<sup>1</sup> Úř. věst. C [...], [...], s. [...].

<sup>2</sup> Úř. věst. C [...], [...], s. [...].

<sup>3</sup> Úř. věst. L 220, 8.8.1987, s. 48. Směrnice naposledy pozměněná směrnicí 93/68/EHS (Úř. věst. L 220, 30.8.1993, s. 1).

<sup>4</sup> Viz příloha IV část A.

charakteristik, podmínek instalace a použití kontrolních postupů před uvedením na trh a po něm. Tyto závazné předpisy nemusí nutně vést k různým úrovním bezpečnosti v jednotlivých členských státech, ale že jejich rozdílnost může bránit obchodu uvnitř Společenství.

↓ 87/404/EHS bod odůvodnění 5  
(přizpůsobený)

- (4) Tato směrnice ☒ by proto měla obsahovat ☒ pouze závazné a základní požadavky. Pro usnadnění prokazování shody se základními požadavky je nezbytné mít harmonizované normy na úrovni ☒ Společenství ☒, zvláště pokud jde o výrobu, fungování a instalaci jednoduchých tlakových nádob tak, aby výrobky vyhovující těmto harmonizovaným normám bylo možno považovat za výrobky vyhovující základním požadavkům. Tyto normy, harmonizované na úrovni ☒ Společenství ☒, jsou zpracovávány soukromoprávními subjekty a musí si zachovat charakter nezávazných znění. Pro tento účel jsou Evropský výbor pro normalizaci (CEN) ☒, ☒ Evropský výbor pro normalizaci v elektrotechnice (CENELEC) ☒ a Evropský institut pro normalizaci v telekomunikacích (ASI) ☒ uznány za subjekty oprávněné k přijímání harmonizovaných norem v souladu s obecnými řídicími zásadami pro spolupráci mezi Komisí ☒, Evropským sdružením volného obchodu (ESVO) ☒ a těmito ☒ třemi ☒ subjekty, které byly podepsány dne ☒ 28. března 2003<sup>5</sup> ☒.

↓ 90/396/EHS body  
odůvodnění 1,2 a 3 (přizpůsobený)

- (5) ☒ Rada již přijala řadu směrnic, jejichž účelem je překonání technických překážek obchodu v souladu se zásadami stanovenými v jejím usnesení ze dne 7. května 1985 o novém přístupu k technické harmonizaci a normalizaci<sup>6</sup>. Každá z těchto směrnic stanoví připojování označení „CE“. Komise ve svém sdělení ze dne 15. června 1989 o globálním přístupu k certifikaci a zkoušení<sup>7</sup> navrhla, aby byla vytvořena obecná pravidla pro označení shody „CE“ v jednotném provedení. Rada ve svém usnesení ze dne 21. prosince 1989 o globálním přístupu k posuzování shody<sup>8</sup> schválila jako řídicí zásadu přijetí takového uceleného přístupu ve vztahu k užívání označení „CE“. ☒ Dvěma základními prvky nového přístupu, které ☒ by měly být uplatňovány ☒, jsou základní požadavky a postupy posuzování shody.

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)  
→<sub>1</sub> 93/68/EHS čl. 2 bod 1

- (6) Inspekce dodržování odpovídajících technických předpisů je nutná pro zajištění účinné ochrany uživatelů a třetích stran. Existující postupy inspekce se v jednotlivých členských státech liší. K zamezení vícenásobných inspekcí, které brání volnému pohybu nádob, je nezbytné přijmout v rámci členských států opatření ke vzájemnému

<sup>5</sup> Úř. věst. C 91, 16.4.2003, s. 7.

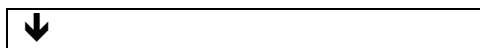
<sup>6</sup> Úř. věst. C 136, 4.6.1985, s. 1.

<sup>7</sup> Úř. věst. C 231, 8.9.1989, s. 3 a Úř. věst. C 267, 19.10.1989, s. 3.

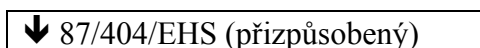
<sup>8</sup> Úř. věst. C 10, 16.1.1990, s. 1.

uznávání inspekcí. Pro usnadnění vzájemného uznávání inspekcí je nutno v rámci Společenství vypracovat postupy, společně s kritérii pro jmenování subjektů odpovědných za provádění zkoušek, dozoru a ověřování.

- (7) →<sub>1</sub> Označení ☒ shody ☒ CE ← na jednoduchých tlakových nádobách by mělo představovat předpoklad shody s ustanoveními této směrnice, a tudíž by nebylo nutné při dovozu a uvádění do provozu opakovat již provedené zkoušky: Jednoduché tlakové nádoby by mohly přesto představovat nebezpečí. Z tohoto důvodu je nutné vytvořit postup pro omezení tohoto nebezpečí.



- (8) Touto směrnicí by neměly být dotčeny povinnosti členských států týkající se lhůt pro provedení uvedených směrnic ve vnitrostátním právu a jejich použitelnost stanovených v příloze IV části B,



PŘIJALY TUTO SMĚRNICI:

## KAPITOLA I

### Oblast působnosti, ☒ definice, ☒ uvádění na trh a volný pohyb

#### Článek 1

1. Tato směrnice se vztahuje na jednoduché tlakové nádoby vyráběné sériově.
2. Tato směrnice se nevztahuje:
  - a) na nádoby zvláště navrhované pro jaderné účely, jejichž porucha může způsobit únik radioaktivity;
  - b) na nádoby zvláště určené k instalaci na plavidlech a letadlech nebo k jejich pohonu;
  - c) na hasicí přístroje.

3. Pro účely této směrnice se použijí tyto definice:

- a) „jednoduchou tlakovou nádobou“ nebo „nádobou“ se rozumí každá svařovaná nádoba vystavená vnitřnímu tlaku většímu než 0,5 bar, určená k jímání vzduchu nebo dusíku, která není vystavována působení plamene.

Části a příslušenství mající vliv na pevnost tlakové nádoby jsou vyrobeny buď z nelegované ušlechtilé oceli, z nelegovaného hliníku nebo z nevytvrzovatelných slitin hliníku.

Nádoba se skládá:

- i) buď z válcové části kruhového průřezu uzavřené vně klenutými nebo plochými dny sousými s válcovou částí;
- ii) nebo ze dvou sousých klenutých den.

Nejvyšší pracovní tlak nádoby není větší než 30 bar a součin tohoto tlaku a objemu nádoby ( $PS \cdot V$ ) není větší než 10 000 bar/l.

Nejnižší pracovní teplota není nižší než  $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$  a nejvyšší pracovní teplota není vyšší než  $300\text{ }^{\circ}\text{C}$  u nádob z oceli a  $100\text{ }^{\circ}\text{C}$  u nádob z hliníku nebo ze slitin hliníku;

↓ 87/404/EHS bod odůvodnění 5  
pátá věta (přizpůsobený)

- b) „harmonizovanou normou“ se rozumí technická specifikace (evropská norma nebo harmonizační dokument) přijatá  Evropským výborem pro normalizaci (CEN), Evropským výborem pro normalizaci v elektrotechnice (CENELEC) nebo Evropským institutem pro normalizaci v telekomunikacích (ASI),  nebo  dvěma z těchto subjektů či všemi třemi  uvedenými subjekty na základě pověření Komise v souladu se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 98/34/ES<sup>9</sup> a v souladu s obecnými řídicími zásadami  pro spolupráci mezi Komisí, Evropským sdružením volného obchodu (AELE) a těmito třemi subjekty podepsanou dne 28. března 2003.

↓ 87/404/EHS

## Článek 2

1. Členské státy přijmou veškerá nezbytná opatření, aby nádoby mohly být uváděny na trh a do provozu pouze tehdy, neohrozí-li bezpečnost osob, domácích zvířat nebo majetku, jsou-li náležitě instalovány a udržovány a jsou-li používány k určeným účelům.

<sup>9</sup> Úř. věst. Úř. L 204, 21.7.1998, s. 37.

---

↓ 87/404/EHS

2. Ustanoveními této směrnice nejsou dotčena práva členských států – při dodržení Smlouvy – stanovit požadavky, které považují za nezbytné pro ochranu pracovníků při používání nádob, pokud to neznamená změnu nádob způsobem, který není v této směrnici specifikován.

### Článek 3

1. Nádoby, u nichž je součin PS·V větší než 50 bar/l, musí splňovat základní požadavky na bezpečnost uvedené v příloze I.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)  
→<sub>1</sub> 93/68/EHS čl. 2 bod 1

2. Nádoby, u nichž je součin PS·V 50 bar/l nebo menší, musí být vyrobeny podle obecně uznávaných technických pravidel výroby používaných v jednom z členských států a musí být označeny ☒ v příloze ☒ II ☒ v bodu 1 ☒, s výjimkou →<sub>1</sub> označení CE ← podle článku 16.

---

↓ 87/404/EHS

### Článek 4

Členské státy nesmějí bránit na svém území uvádění na trh a do provozu nádob, které splňují ustanovení této směrnice.

### Článek 5

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 2  
(přizpůsobený)

1. Členské státy předpokládají, že nádoby, které jsou opatřeny označením CE, jsou ve shodě se všemi ustanoveními této směrnice .

Shoda nádob s vnitrostátními normami, které přejímají harmonizované normy, jejichž referenční čísla byla zveřejněna v *Úředním věstníku Evropské unie*, vytváří předpoklad shody se základními požadavky na bezpečnost ☒ stanovenými v příloze I ☒.

Členské státy zveřejní referenční čísla těchto vnitrostátních norem.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)  
→<sub>1</sub> 93/68/EHS čl. 2 bod 1

2. Členské státy předpokládají, že nádoby, pro něž neexistují normy stanovené v odst. 1 druhý pododstavec nebo u nichž výrobce nepoužil nebo použil pouze částečně ☒ tyto ☒ normy, splňují základní požadavky ☒ na bezpečnost stanovené v příloze I ☒, jestliže po získání certifikátu ES přezkoušení typu byla jejich shoda se schváleným vzorem osvědčena připojením →<sub>1</sub> označení CE ←.

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 3

3. Pokud se na nádoby vztahují jiné směrnice, které se týkají jiných hledisek a v nichž se rovněž stanoví připojení označení CE, pak toto označení vyjadřuje, že u dotýčných nádob je předpoklad shody také s ustanoveními těchto jiných směrnic.

Pokud však jedna nebo několik takových směrnic výrobci dovoluje, aby v průběhu přechodného období zvolil, který režim použije, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze se směrnicemi, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentech, upozorněních nebo návodech požadovaných dotýčnými směrnicemi a přiložených k daným nádobám uveden seznam použitých směrnic, jak byly zveřejněny v *Úředním věstníku Evropské unie*.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

#### Článek 6

Pokud má členský stát nebo Komise za to, že harmonizované normy uvedené v čl. 5 odst. 1 nespĺňují zcela základní požadavky ☒ na bezpečnost stanovené v příloze I ☒, Komise nebo dotýčný členský stát předloží záležitost s udáním důvodů stálému výboru zřízenému ☒ na základě článku 5 ☒ směrnice 98/34/ES (dále jen „výbor“).

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)  
→<sub>1</sub> 93/68/EHS čl. 2 bod 1

Výbor bezodkladně zaujme stanovisko.

Na základě stanoviska výboru Komise uvědomí členské státy, zda je či není nutné stáhnout tyto normy ze zveřejnění podle čl. 5 odst. 1 druhý pododstavec.

#### Článek 7

1. Pokud členský stát shledá, že by nádoby opatřené →<sub>1</sub> označením CE ← a užívané v souladu s jejich určeným účelem mohly ohrozit bezpečnost osob, domácích zvířat nebo majetku, přijme veškerá příslušná opatření pro stažení těchto výrobků z trhu nebo pro zákaz či omezení jejich uvádění na trh.

Členský stát neprodleně uvědomí Komisi o každém takovém opatření s uvedením důvodů svého rozhodnutí a zejména se sdělením, zda je neshoda způsobena:

- a) nesplněním základních požadavků  na bezpečnost stanovených v příloze I , jestliže nádoba neodpovídá  harmonizovaným  normám;
- b) nesprávným použitím  harmonizovaných  norem;
- c) nedostatky v  harmonizovaných  normách.
- 

↓ 87/404/EHS

2. Komise co nejdříve zahájí konzultace se zúčastněnými stranami. Jestliže Komise po těchto konzultacích zjistí, že opatření podle odstavce 1 jsou oprávněná, neprodleně o tom uvědomí členský stát, který opatření přijal, a ostatní členské státy.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)  
→<sub>1</sub> 93/68/EHS čl. 2 bod 1

Pokud rozhodnutí podle odstavce 1 vyplývá z nedostatků v normách, předloží Komise po konzultacích s dotyčnými zúčastněnými stranami záležitost do dvou měsíců výboru, jestliže členský stát, který opatření přijal, na jejich zachování trvá, a  zahájí postup stanovený v  článku 6.

3. Pokud je nádoba, která nevyhovuje daným požadavkům, opatřena →<sub>1</sub> označení  shody  CE ←, přijme příslušný členský stát příslušná opatření vůči tomu, kdo →<sub>1</sub> označení  shody CE  ← připojil, a uvědomí o tom Komisi a ostatní členské státy.

4. Komise zajistí, aby členské státy byly průběžně informovány o průběhu postupu  stanoveného v odstavcích 1, 2 a 3  a jeho výsledku.

---

↓ 87/404/EHS

## KAPITOLA II

### Certifikace

#### ODDÍL 1

#### POSTUPY CERTIFIKACE

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

#### Článek 8

1. Před výrobou nádob, u kterých je součin PS·V větší než 50 bar/l a které se vyrábějí v souladu s  harmonizovanými  normami uvedenými v čl. 5 odst. 1, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství podle své volby:

a) buď informuje inspekční subjekt schválený podle článku 9, který po přezkoumání konstrukční a výrobní dokumentace uvedené v bodu 3 přílohy II vydá certifikát o přiměřenosti této dokumentace potvrzující, že tato dokumentace je vyhovující, nebo

b) předloží vzor nádoby k ES přezkoušení typu podle článku 10.

2.  Před výrobou nádob, u kterých je součin PS·V větší než 50 bar/l a které se  nevyrábějí vůbec nebo se vyrábějí jen částečně v souladu s  harmonizovanými  normami uvedenými v čl. 5 odst. 1, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství podrobí vzor nádoby ES přezkoušení typu podle článku 10.

3. Nádoby vyrobené v souladu s  harmonizovanými  normami uvedenými v čl. 5 odst. 1 nebo podle schváleného vzoru musí být před uvedením na trh podrobeny:

a) ES ověřování podle článku 11, pokud součin PS·V je větší než 3 000 bar/l;

b) podle volby výrobce, pokud součin PS·V nepřesahuje 3 000 bar/l, ale je větší než 50 bar/l:

i) buď ES prohlášení o shodě podle článku 12;

ii) nebo ES ověřování podle článku 11.

4. Záznamy a korespondence vztahující se k postupům certifikace podle odstavce 1, 2 a 3 musí být vypracovány v úředním jazyce členského státu, v němž je schválený  inspekční  subjekt usazen nebo v jazyce přijatém tímto subjektem.

#### Článek 9

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 4  
(přizpůsobený)

1. Členské státy oznámí Komisi a ostatním členským státům schválené  inspekční  subjekty, které pověřily prováděním postupů podle čl. 8 odst. 1, 2 a 3 spolu se zvláštními úkoly, jejichž plněním byly tyto subjekty pověřeny, a identifikačními čísly, která jim byla Komisí již dříve přidělena.

---

↓ 93/68/ES čl. 2 bod 4

Komise zveřejní v *Úředním věstníku Evropské unie* seznam oznámených subjektů s uvedením jejich identifikačních čísel a úkolů, pro které byly oznámeny. Komise zajistí průběžnou aktualizaci tohoto seznamu.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

2. Příloha III stanoví minimální kritéria, které musí členské státy splnit při schvalování subjektů  uvedených v odstavci 1 .

3. Členský stát, který ☒ inspekční ☒ subjekt schválil, musí schválení odejmout, jestliže zjistí, že subjekt již nespĺňuje kritéria stanovená v příloze III.

---

↓ 87/404/EHS

Neprodleně o tom uvědomí Komisi a ostatní členské státy.

## ODDÍL 2

### ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU

#### Článek 10

1. ES přezkoušení typu je postup, kterým schválený inspekční subjekt zjišťuje a osvědčuje, že vzor nádoby splňuje ustanovení této směrnice, která se na něj vztahují.

2. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství podá u jediného schváleného inspekčního subjektu žádost o ES přezkoušení typu pro vzor nádoby nebo pro vzor představující skupinu nádob. Zplnomocněný zástupce musí být usazen ve Společenství.

Žádost musí obsahovat:

- a) jméno a adresu výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce a místo výroby nádob;
- b) konstrukční a výrobní dokumentaci stanovenou v bodu 3 přílohy II.

Spolu se žádostí se předkládá nádoba představující předpokládanou výrobu.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

3. Schválený ☒ inspekční ☒ subjekt provede ES přezkoušení typu způsobem ☒ uvedeným ve druhém a třetím pododstavci ☒.

Posoudí nejen konstrukční a výrobní dokumentaci za účelem ověření shody, ale také předloženou nádobu.

Při kontrole nádoby subjekt:

- a) ověří, zda nádoba byla vyrobena ve shodě s konstrukční a výrobní dokumentací a zda může být bezpečně používána za předpokládaných pracovních podmínek;
- b) provede příslušné kontroly a zkoušky s cílem ověřit, zda nádoba splňuje základní požadavky, které se na ni vztahují.

4. Jestliže vzor splňuje ustanovení, která se na něj vztahují, schválený ☒ inspekční ☒ subjekt vydá certifikát ES přezkoušení typu, který předá žadateli. Certifikát obsahuje závěry přezkoušení, podmínky platnosti a budou k němu připojeny popisy a výkresy nezbytné k identifikaci schváleného vzoru.

Komise, ostatní schválené  inspekční  subjekty a další členské státy mohou obdržet kopii certifikátu a na základě odůvodněné žádosti i kopii konstrukční a výrobní dokumentace a protokolů o provedených kontrolách a zkouškách.

5. Schválený  inspekční  subjekt, který odmítne vydat certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí ostatní schválené  inspekční  subjekty.

Schválený  inspekční  subjekt, který odejme certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí také členský stát, který jej schválil. Tento členský uvědomí ostatní členské státy a Komisi, přičemž uvede důvody tohoto rozhodnutí.

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 5 (přizpůsobený)
---

### ODDÍL 3

## ES OVĚŘOVÁNÍ

### Článek 11

1. ES ověřování je postup, kterým výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství zajišťuje a prohlašuje, že nádoby, které byly zkontrolovány podle odstavce 3, jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu nebo s konstrukční a výrobní dokumentací uvedenou v bodu 3 přílohy II, pro kterou byl vydán certifikát přiměřenosti.

2. Výrobce přijme veškerá nezbytná opatření, aby byla ve výrobním procesu zajištěna shoda nádob s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu nebo v konstrukční a výrobní dokumentaci uvedené v bodu 3 přílohy II. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství opatří každou nádobu označením CE a vypracuje prohlášení o shodě.

3. Schválený  inspekční  subjekt provede příslušné kontroly a zkoušky s cílem ověřit shodu nádob s požadavky této směrnice na základě kontroly a zkoušení podle druhého až desátého pododstavce.

Výrobce předkládá nádoby v podobě stejnorodých dávek a přijme veškerá nezbytná opatření, aby výrobní proces zajišťoval stejnorodost každé vyrobené dávky.

K těmto dávkám musí být přiložen certifikát ES přezkoušení typu podle článku 10, nebo pokud nádoby nejsou vyráběny podle schváleného vzoru, musí být přiložena konstrukční a výrobní dokumentace uvedená v bodu 3 přílohy II. V takovém případě schválený subjekt před ES ověřováním tuto dokumentaci přezkoumá a potvrdí její shodu.

Při kontrole dávky  schválený  inspekční subjekt zjišťuje, zda byly nádoby vyrobeny a zkontrolovány podle konstrukční a výrobní dokumentace, a provede na každé nádobě z dávky hydraulickou nebo pneumatickou zkoušku shodného účinku při tlaku  $P_h$  rovném 1,5násobku výpočtového tlaku k ověření její těsnosti. Použití pneumatické zkoušky je

podmíněno schválením bezpečnostních postupů při zkoušce členským státem, v němž se zkoušky provádějí.

K ověření jakosti svarů dále provede  schválený  inspekční subjekt zkoušky na zkušebních vzorcích odebraných podle volby výrobce z reprezentativního zkušebního vzorku z výroby nebo z nádoby. Zkoušky musí být provedeny na podélných svarech. Pokud se však pro podélné a obvodové svary používají odlišné metody sváření, musí se zkoušky opakovat i na obvodových svarech.

U nádob podle bodu 2.1.2 přílohy I se tyto zkoušky na zkušebních vzorcích nahrazují hydraulickou zkouškou na pěti nádobách náhodně vybraných z každé dávky k ověření shody se  základními  požadavky  na bezpečnost stanovenými v  bodu 2.1.2 přílohy I.

Schválený  inspekční  subjekt u přijatých dávek opatří nebo dá opatřit každou nádobu svým identifikačním číslem a vydá na základě provedených zkoušek písemný certifikát shody. Všechny nádoby z dávky mohou být uvedeny na trh s výjimkou těch, které nevyhověly při hydraulické nebo pneumatické zkoušce.

Pokud je dávka zamítnuta,  schválený inspekční  subjekt nebo příslušný orgán přijme příslušná opatření, která zabrání uvedení této dávky na trh. V případě častého zamítnutí dávek může  schválený inspekční  subjekt statistické ověřování pozastavit.

Výrobce může během výrobního procesu opatřit výrobky na odpovědnost  schváleného inspekčního  subjektu jeho identifikačním číslem.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí být schopen na požádání předložit certifikáty shody vydané schváleným  inspekčním  subjektem podle sedmého pododstavce.

---

↓ 87/404/EHS

## ODDÍL 4

### ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

#### Článek 12

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 6

1. Výrobce, který plní povinnosti vyplývající z článku 13, opatří označením CE podle článku 16 nádoby, o nichž vypracuje prohlášení, že jsou ve shodě:

- a) s konstrukční a výrobní dokumentací uvedenou v bodu 3 přílohy II, pro kterou byl vypracován certifikát přiměřenosti nebo
  - b) se schváleným vzorem.
-

2. V případech, kdy součin PS a V je větší, než 200 bar/l, se výrobce v rámci postupu ES prohlášení o shodě podrobuje ES dozoru.

---

Účelem ES dozoru je zajistit, tak jak je to požadováno v čl. 14 odst. 2, aby výrobce řádně plnil povinnosti vyplývající z čl. 13 odst. 2. Dozor provádí schválený  inspekční  subjekt, který vydal certifikát ES přezkoušení typu podle čl. 10  odst. 4 první pododstavec , jestliže nádoby byly vyrobeny v souladu se schváleným vzorem, nebo v opačném případě schválený subjekt, jemuž byla předána konstrukční a výrobní dokumentace v souladu s čl. 8 odst. 1 písm. a).

### Článek 13

1. Jestliže výrobce použije postup uvedený v článku 12, před zahájením výroby zašle schválenému  inspekčnímu  subjektu, který vydal certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát o přiměřenosti, dokument obsahující popis výrobních postupů a všechna předem stanovená systémová opatření pro zajištění shody nádob s normami podle čl. 5 odst. 1 nebo se schváleným vzorem.

---

2. Tato dokumentace musí obsahovat:

- a) popis výrobních a kontrolních prostředků příslušných pro výrobu nádob;
- b) podklady pro kontrolu popisující příslušné kontroly a zkoušky, které budou provedeny během výroby spolu se způsobem a četností jejich provedení;
- c) závazek provádět kontroly a zkoušky v souladu s podklady pro kontrolu uvedenými v písmenu b) a provést hydraulickou zkoušku nebo se souhlasem členského státu pneumatickou zkoušku při zkušební tlaku rovném 1,5 násobku výpočtového tlaku na každé vyrobené nádobě;

tyto kontroly a zkoušky musí být prováděny na odpovědnost kvalifikovaných pracovníků, kteří jsou dostatečně nezávislí na pracovnících ve výrobě, a musí být o nich vypracována zpráva;

- d) adresy výrobních a skladovacích míst a datum zahájení výroby.

3. Pokud součin PS a V přesáhne 200 bar/l, výrobce umožní subjektu odpovědnému za ES dozor za účelem inspekce vstup do prostor určených pro výrobu a skladování, umožní mu vybrat si vzorky nádob a poskytne mu všechny potřebné informace, zejména:

- a) konstrukční a výrobní dokumentaci;
- b) podklady pro kontrolu;
- c) certifikát ES přezkoušení typu, popřípadě certifikát o přiměřenosti;

d) protokol o provedených kontrolách a zkouškách.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

#### Článek 14

Schválený ☒ inspekční ☒ subjekt, který vydal certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát o přiměřenosti, před zahájením výroby zkontroluje dokumenty uvedené v čl. 13 odst. 1 a konstrukční a výrobní dokumentaci uvedenou v bodu 3 přílohy II, aby osvědčil jejich shodu, jestliže nádoby nejsou vyrobeny v souladu se schváleným konstrukčním vzorem. Kromě toho, pokud součin PS a V přesáhne 200 bar/l, tento ☒ schválený inspekční ☒ subjekt během výroby:

- a) ujistí se, že výrobce skutečně kontroluje sériově vyráběné nádoby v souladu s čl. 13 odst. 2 písm. c);
- b) odebírá za účelem inspekce náhodným výběrem vzorky v místě výroby nebo v místě skladování nádob.

Schválený ☒ inspekční ☒ subjekt zašle kopii zprávy o inspekci členskému státu, který jej schválil, a na požádání ostatním schváleným ☒ inspekčním ☒ subjektům, členskými státy a Komisi.

### KAPITOLA III

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 1  
(přizpůsobený)

#### Označení ☒ shody ☒ CE ☒ a nápisy ☒

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 7  
(přizpůsobený)

#### Článek 15

Aniž je dotčen článek 7:

- a) jestliže členský stát zjistí, že výrobek byl označením CE opatřen neoprávněně, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství ho uvede do shody s ustanoveními týkajícími se označení CE a zamezí dalšímu porušování předpisů za podmínek stanovených členským státem;
- b) pokud neshoda trvá, členský stát přijme veškerá vhodná opatření, aby omezil nebo zakázal uvádění dotyčného výrobku na trh nebo zajistil jeho stažení z trhu v souladu s postupem stanoveným v článku 7.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)  
→<sub>1</sub> 93/68/EHS čl. 2 bod 1

### Článek 16

1. →<sub>1</sub> Označení ☒ shody ☒ CE ← a nápisy podle bodu 1 přílohy II musí být připojeny na nádobu nebo na výrobní štítek, který nemůže být od nádoby oddělen, a musí být viditelné, čitelné a nesmazatelné.

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 8  
(přizpůsobený)

Označení shody CE se skládá z iniciál „CE“ ve tvaru, který je dán vzorem uvedeným v ☒ bodu 1.1 ☒ přílohy II. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem podle čl. 9 odst. 1 přiděleným schválenému inspekčnímu subjektu odpovědnému za ES ověřování nebo ES dozor.

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 9  
(přizpůsobený)

2. Je zakázáno opatřovat nádoby označeními, která by mohla třetí strany uvádět v omyl, pokud jde o význam a tvar označení CE. Nádobu nebo štítek může být opatřen jakýmkoli jiným označením, pokud tím nebude snížena viditelnost a čitelnost označení ☒ shody ☒ CE.

---

↓ 87/404/EHS

## KAPITOLA IV

### Závěrečná ustanovení

#### Článek 17

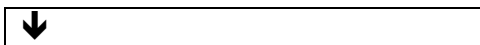
Každé rozhodnutí přijaté na základě této směrnice, které omezuje uvádění nádoby na trh a/nebo do provozu, musí být přesně odůvodněno. Toto rozhodnutí se neprodleně oznámí straně, které se týká, spolu s informací o opravných prostředcích dostupných podle platných právních předpisů daného členského státu spolu s uvedením lhůt pro jejich použití.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

#### Článek 18

Členské státy sdělí Komisi znění ustanovení ☒ hlavních ☒ vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.



#### *Článek 19*

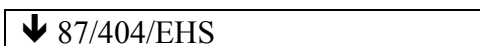
Směrnice 87/404/EHS ve znění směrnic uvedených v příloze IV části A se zrušuje, aniž jsou dotčeny povinnosti členských států týkající se lhůt pro provedení uvedených směrnic ve vnitrostátním právu a jejich použitelnost stanovených v příloze IV části B.

Odkazy na zrušenou směrnici se považují za odkazy na tuto směrnici v souladu se srovnávací tabulkou obsaženou v příloze V.

#### *Článek 20*

Tato směrnice vstupuje v platnost dvacátým dnem po vyhlášení v *Úředním věstníku Evropské unie*.

---



#### *Článek 21*

Tato směrnice je určena členskými státy.

V Bruselu dne

*Za Evropský parlament  
předseda*

*Za Radu  
předseda*

**PŘÍLOHA I**

**⊗ ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA BEZPEČNOST ⊗**

**⊗ (Uvedené v čl. 3 odst. 1) ⊗**

---

**1. MATERIÁLY**

Materiály musí být zvoleny podle předpokládaného účelu použití nádob v souladu s body 1.1 až 1.4.

**1.1 Části vystavené tlaku**

Materiály podle článku 1 používané pro výrobu částí vystavených tlaku musí být:

- a) svařitelné;
- b) tvárné a houževnaté tak, aby porušení materiálu při nejnižší pracovní teplotě nevedlo k roztržení nebo ke vzniku křehkého lomu;
- c) odolné proti stárnutí.

U ocelových nádob musí materiály navíc splňovat požadavky uvedené v bodu 1.1.1 a u nádob z hliníku nebo ze slitin hliníku požadavky bodu 1.1.2.

Materiály musí být doloženy hutním osvědčením výrobce materiálu, jak je uvedeno v příloze II.

**1.1.1 Ocelové nádoby**

Nelegované ušlechtilé oceli musí splňovat tyto požadavky:

- a) musí být uklidněné a dodávané ve stavu normalizačně žíhaném nebo ve srovnatelném stavu;
- b) obsah uhlíku ve výrobku musí být menší než 0,25 % a obsah síry a fosforu musí být u každého z těchto prvků menší než 0,05 %;

- c) každý výrobek musí mít tyto mechanické vlastnosti:
- nejvyšší hodnota pevnosti v tahu  $R_{m,max}$  musí být menší než  $580 \text{ N/mm}^2$ ;
  - tažnost po přetržení musí být:
    - jsou-li zkušební vzorky odebírány rovnoběžně se směrem válcování:
      - při tloušťce  $\geq 3 \text{ mm}$ :  $A \geq 22 \%$ ,
      - při tloušťce  $< 3 \text{ mm}$ :  $A_{80 \text{ mm}} \geq 17 \%$ ,
    - jsou-li zkušební vzorky odebírány kolmo ke směru válcování:
      - při tloušťce  $\geq 3 \text{ mm}$ :  $A \geq 20 \%$ ,
      - při tloušťce  $< 3 \text{ mm}$ :  $A_{80 \text{ mm}} \geq 15 \%$ ,
  - průměrná hodnota vrubové houževnatosti KCV pro tři podélné zkušební vzorky při nejnižší pracovní teplotě nesmí být menší než  $35 \text{ J/cm}^2$ . Maximálně jedna ze tří hodnot může být menší než  $35 \text{ J/cm}^2$  s dovoleným minimem  $25 \text{ J/cm}^2$ .
- U ocelí používaných pro výrobu nádob, jejichž nejnižší pracovní teplota je menší než  $-10 \text{ }^\circ\text{C}$  a jejichž tloušťka stěny přesahuje  $5 \text{ mm}$ , se tato vlastnost musí překontrolovat.

### 1.1.2 Hliníkové nádoby

Nelegovaný hliník musí mít obsah hliníku nejméně  $99,5 \%$  a slitiny hliníku uvedené v čl. 1 odst. 3 písm. a) musí vykazovat dostatečnou odolnost proti mezikrystalové korozi při nejvyšší pracovní teplotě.

Kromě toho musí uvedené materiály splňovat tyto požadavky:

- a) musí být dodávány v žíhaném stavu;
- b) musí vykazovat následující mechanické hodnoty:
  - maximální hodnota meze pevnosti v tahu  $R_{m,max}$  nesmí být větší než  $350 \text{ N/mm}^2$ ,
  - tažnost musí být:
    - $A \geq 16 \%$ , je-li zkušební vzorek odebírán rovnoběžně se směrem válcování,
    - $A \geq 14 \%$ , je-li zkušební vzorek odebírán kolmo ke směru válcování.

## 1.2 Svařovací materiály

Svařovací materiály pro svary nádob musí být vhodné a slučitelné se svařovanými materiály.

## 1.3 Příslušenství ovlivňující pevnost nádoby

Příslušenství nádob (např. šrouby nebo matice) musí být vyrobeno z materiálu uvedeného v bodu 1.1 nebo z jiných druhů ocelí, hliníku nebo slitin hliníku, které jsou slučitelné s materiály použitými pro výrobu částí vystavených tlaku.

Tyto materiály musí mít při nejnižší pracovní teplotě přiměřenou tažnost a houževnatost.

## 1.4 Části nevystavené tlaku

Všechny části nádob nevystavené tlaku, které se připojují svařováním, musí být vyrobeny z materiálů slučitelných s materiály, ke kterým jsou přivařovány.

## 2. NAVRHOVÁNÍ NÁDOB

Při navrhování nádob musí výrobce určit podle účelu použití nádob tyto hodnoty:

- a) nejnižší pracovní teplotu  $T_{\min}$ ,
- b) nejvyšší pracovní teplotu  $T_{\max}$ ,
- c) nejvyšší pracovní tlak PS.

Je-li nejnižší pracovní teplota vyšší než  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ , musí být požadované hodnoty materiálu zaručeny při  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

Dále musí výrobce vzít v úvahu tyto požadavky:

- musí být možné provádět kontrolu nádob zevnitř,
- musí být možné nádoby vyprazdňovat,
- mechanické vlastnosti musí být zachovány po celou dobu používání nádob pro daný účel,
- nádoby musí být s ohledem na jejich předepsané používání dostatečně chráněny proti korozi,

a skutečnost, že za podmínek předpokládaného používání:

- nejsou nádoby vystaveny napětím, která by mohla narušit jejich bezpečnost při používání,
- vnitřní tlak trvale nepřesahuje nejvyšší pracovní tlak PS. Přechodně však může být překročen až o 10 %.

---

↓ 87/404/EHS

Obvodové a podélné svarové spoje musí být provedeny plně provařenými svary nebo svary s rovnocennými účinky. Vně klenutá dna, s výjimkou den polokulových, musí mít válcový lem.

## 2.1 Tloušťka stěny

Není-li součin  $PS \cdot V$  větší než 3 000 bar/l, musí výrobce pro stanovení tloušťky stěny zvolit jednu z metod popsanych v bodech 2.1.1 a 2.1.2. Je-li součin  $PS \cdot V$  větší než 3 000 bar/l nebo je-li nejvyšší pracovní teplota vyšší než 100 °C, musí být tato tloušťka určena metodou popsanou v bodu 2.1.1.

Skutečná tloušťka stěn válcové části a den ocelových nádob však nesmí být menší než 2 mm a u nádob z hliníku nebo slitin hliníku nesmí být menší než 3 mm.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

### 2.1.1 Výpočtová metoda

Nejmenší tloušťka částí vystavených tlaku se musí vypočítat s ohledem na velikost namáhání a na tato ustanovení:

- a) uvažovaný výpočtový tlak nesmí být menší než zvolený nejvyšší pracovní tlak  $\langle \otimes \rangle PS \langle \otimes \rangle$ ;
- b) dovolené celkové membránové napětí smí být nejvýše rovno nižší z hodnot 0,6  $R_A$  nebo 0,3  $R_{ET}$ ; pro určení dovoleného napětí musí výrobce použít nejmenší z hodnot 0,6  $R_{ET}$  a 0,3  $R_m$  zaručovaných výrobcem materiálu.

Má-li válcová část nádoby jeden nebo více podélných svarů provedených jinak než strojně, musí se tloušťka vypočtená způsobem uvedeným v prvním odstavci vynásobit koeficientem 1,15.

### 2.1.2 Experimentální metoda

Tloušťka stěny musí být stanovena tak, aby nádoby při teplotě okolí vydržely působení tlaku rovnajícímu se nejméně pětinašobku nejvyššího pracovního tlaku, přičemž trvalá obvodová deformace nesmí v takovém případě přesáhnout 1 %.

### **3. VÝROBNÍ POSTUPY**

Nádoby musí být navrženy a kontrolovány v souladu s konstrukční a výrobní dokumentací stanovenou v bodu 3 přílohy II.

#### **3.1 Výroba konstrukčních částí**

Při výrobě konstrukčních částí (např. při tváření nebo srážení hran) nesmějí vznikat povrchové vady, trhliny nebo změny mechanických vlastností, které by mohly ohrozit bezpečnost nádob.

#### **3.2 Svarové spoje částí vystavených tlaku**

Svary a přilehlé oblasti musí mít podobné vlastnosti jako svařované materiály a musí být bez povrchových nebo vnitřních vad, které by mohly ohrozit bezpečnost nádob.

Svary musí být provedeny kvalifikovanými svářeči nebo pracovníky s odpovídající úrovní způsobilosti v souladu se schválenými postupy svařování. Schvalovací a kvalifikační zkoušky musí být prováděny schválenými inspekčními subjekty.

Výrobce musí rovněž během výroby zajistit stálou jakost svarů prováděním vhodných zkoušek za použití přiměřených postupů. O těchto zkouškách musí být vypracován protokol.

### **4. UVÁDĚNÍ NÁDOB DO PROVOZU**

Výrobce dodává nádoby s návodem k používání vypracovaným podle bodu 2 přílohy II.

---

## PŘÍLOHA II

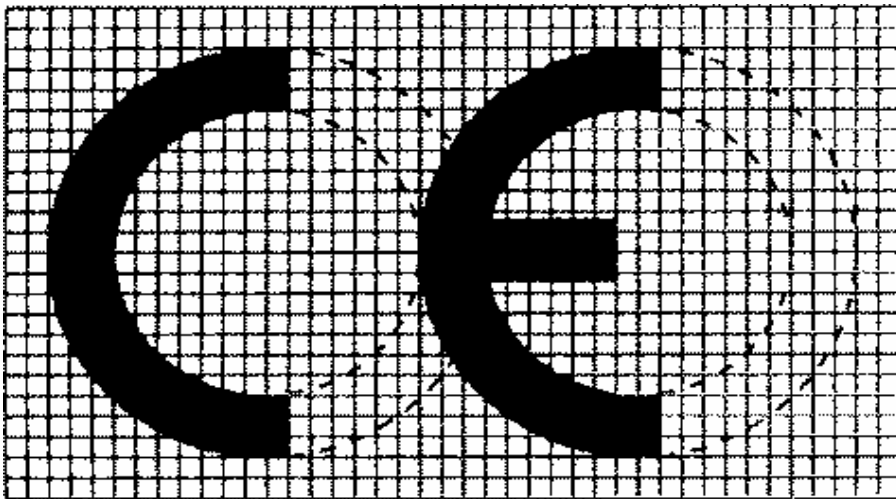
### ⊗ OZNAČENÍ ⊗

⊗ (Uvedené v čl. 3 odst. 2) ⊗

## 1. OZNAČENÍ ⊗ SHODY ⊗ CE A NÁPISY

### 1.1. Označení shody CE

Označení shody CE se skládá z iniciál „CE“ v tomto tvaru:



Pokud je označení CE zmenšeno nebo zvětšeno, musí být zachovány vzájemné poměry dané mřížkou na výše obrázku uvedeném v tomto bodu.

Jednotlivé části označení CE musí mít zásadně stejnou výšku, která nesmí být menší než 5 mm.

### 1.2. Nápisy

Na nádobě nebo na štítku musí být uvedeny minimálně tyto informace:

- nejvyšší pracovní tlak (PS v barech);
- nejvyšší pracovní teplota ( $T_{\max}$  ve  $^{\circ}\text{C}$ );
- pracovní teplota ( $T_{\min}$  ve  $^{\circ}\text{C}$ );
- objem nádoby (V v l);
- jméno nebo značka výrobce;

- f) typ a označení série nebo dávky nádoby;
- g) poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE.

Používá-li se štítek, musí být navržen tak, aby ho nebylo možno znovu použít, a musí obsahovat volné místo pro další údaje.

## 2. NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ

---

↓ 87/404/EHS

Návod k používání musí obsahovat tyto údaje:

- a) informace uvedené v bodu 1 s výjimkou označení série nádoby;
- b) předpokládaný způsob použití nádoby;
- c) požadavky na údržbu a montáž z hlediska bezpečnosti nádob.

Tyto údaje musí být uvedeny v úředním jazyce (jazycích) země určení.

---

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

## 3. KONSTRUKČNÍ A VÝROBNÍ DOKUMENTACE

Konstrukční a výrobní dokumentace musí obsahovat popis metod a pracovních postupů použitých ke splnění základních požadavků  na bezpečnost stanovené v příloze I  nebo požadavků  harmonizovaných  norem uvedených v čl. 5 odst. 1, zejména:

- a) detailní výrobní výkres typu nádoby;
- b) návod k používání;
- c) dokument popisující:
  - zvolené materiály,
  - zvolené svařovací postupy,
  - zvolené kontroly,
  - veškeré případné podrobnosti týkající se konstrukce nádoby.

Pokud se ☒ zahájí ☒ postupy podle článků 11 až 14, musí podklady rovněž obsahovat:

- a) osvědčení týkající se vhodnosti kvalifikace svařovacích postupů, svářečů nebo obsluhy;
- b) hutní osvědčení výrobce materiálů použitých pro výrobu částí a součástí přispívajících k pevnosti tlakové nádoby;
- c) protokol o provedených kontrolách a zkouškách nebo popis navrhovaných zkoušek.

## 4. DEFINICE A ZNAČKY

### 4.1 Definice

- a) Výpočtovým tlakem «P» se rozumí přetlak zvolený výrobcem a používaný pro stanovení tloušťky částí ☒ nádoby ☒ vystavených působení tlaku.
- b) Nejvyšším pracovním tlakem «PS» se rozumí nejvyšší přetlak, který může být vyvinut za normálních provozních podmínek ☒ nádoby ☒.

---

↓ 87/404/EHS
--------------

- c) Nejnižší pracovní teplotou  $T_{\min}$  se rozumí nejnižší ustálená teplota stěny nádoby za normálních provozních podmínek.
- d) Nejvyšší pracovní teplotou  $T_{\max}$  se rozumí nejvyšší ustálená teplota stěny nádoby za normálních provozních podmínek.
- e) Mezi kluzu « $R_{ET}$ » se rozumí hodnota při nejvyšší pracovní teplotě  $T_{\max}$ :
  - horní meze kluzu  $R_{eH}$  v případě materiálu, který vykazuje horní a dolní mez kluzu, nebo
  - smluvní meze kluzu  $R_p 0.2$  nebo
  - smluvní meze kluzu  $R_p 1.0$  v případě nelegovaného hliníku.
- f) Skupiny nádob:

Určité nádoby tvoří stejnou skupinu, jestliže se od vzoru liší pouze průměrem a za předpokladu, že jsou splněny požadavky podle přílohy I bodů 2.1.1 a 2.1.2 a/nebo délkou válcové části nádoby s těmito omezeními:

  - má-li vzor kromě den jeden nebo více prstenců, musí mít varianty v rámci skupiny alespoň jeden prstenec,
  - má-li vzor pouze dvě klenutá dna, nesmí mít varianty v rámci skupiny žádné prstence.

Odchylky v délce, spojené s úpravou otvorů a/nebo nátrubků, musí být pro každou variantu uvedeny na výkrese.

- g) Výrobní dávku nádob může tvořit nejvýše 3 000 nádob stejného typu.
- h) Sériovou výrobou ve smyslu této směrnice se rozumí výroba, při níž se vyrobí nepřetržitým výrobním procesem během stanovené doby více než jedna nádoba stejného typu, podle stejného návrhu a za použití stejných výrobních postupů.
- i) Hutním osvědčením výrobce se rozumí dokument, kterým výrobce osvědčuje, že dodané výrobky splňují požadavky objednávky, a ve kterém uvádí výsledky v závodě prováděných běžných kontrolních zkoušek, zejména chemického složení a mechanických vlastností, provedených na výrobcích zhotovených stejným výrobním postupem jako dodané výrobky, přičemž zkoušky nemusí být prováděny přímo na dodaných výrobcích.

↓ 87/404/EHS (přizpůsobený)

## 4.2 Značky

A	tažnost ( $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$ )	%
$A_{80 \text{ mm}}$	tažnost ( $L_0 = 80 \text{ mm}$ )	%
KCV	vrubová houževnatost	$\text{J/cm}^2$
P	výpočtový tlak	bar
PS	☒ maximální ☒ pracovní tlak	bar
$P_h$	hydraulický nebo pneumatický zkušební tlak	bar
$R_{p0,2}$	smluvní mez kluzu při 0,2 %	$\text{N/mm}^2$
$R_A$	mez kluzu při nejvyšší pracovní teplotě	$\text{N/mm}^2$
$R_{eH}$	horní mez kluzu	$\text{N/mm}^2$
$R_m$	pevnost v tahu při pokojové teplotě	$\text{N/mm}^2$
$T_{\text{max}}$	nejvyšší pracovní teplota	°C
$T_{\text{min}}$	nejnižší pracovní teplota	°C
V	objem nádoby	L
$R_{m,\text{max}}$	maximální pevnost v tahu	$\text{N/mm}^2$
$R_{p1,0}$	smluvní mez kluzu při 0,1 %	$\text{N/mm}^2$

### PŘÍLOHA III

#### MINIMÁLNÍ KRITÉRIA, KTERÁ ☒ MUSÍ ☒ ČLENSKÉ STÁTY BRÁT V ÚVAHU PŘI ☒ SCHVALOVÁNÍ ☒ INSPEKČNÍCH SUBJEKTŮ

##### ☒ (Uvedená v čl. 9 odst. 2) ☒

1. ☒ Schváleným ☒ inspekčním subjektem, jeho ředitelem a pracovníky odpovědnými za ověřování nesmějí být osoby, které navrhují, vyrábějí, dodávají nebo instalují nádoby, jejichž inspekci provádějí, ani nebo zplnomocněný zástupce některé z těchto stran. Nesmějí se přímo podíla na návrhu, výrobě, uvádění na trh nebo údržbě nádob, ani zastupovat strany, které se těmito činnostmi zabývají. To však nevyklučuje možnost výměny technických informací mezi výrobcem a inspekčním subjektem.
2. ☒ Schválený ☒ inspekční subjekt a jeho pracovníci pověřeni inspekci provádějí ověřování na nejvyšší úrovni profesionální důvěryhodnosti a technické způsobilosti a nesmějí být vystaveni žádným tlakům a podnětům, zejména finančním, které by mohly ovlivnit jejich rozhodování nebo výsledky inspekce, zejména ze strany osob nebo skupin osob, které jsou na výsledcích ověřování zainteresovány.
3. ☒ Schválený ☒ inspekční subjekt musí mít k dispozici nezbytné pracovníky a potřebné vybavení, aby mohl řádně vykonávat správní a technické úkony spojené s ověřováním. Musí mít rovněž přístup k vybavení požadovanému pro zvláštní ověřování.

4. Pracovníci odpovědní za inspekci musí mít:
  - a) řádné technické a odborné vzdělání;
  - b) dostatečnou znalost požadavků na provádění inspekci a odpovídající zkušenosti s těmito inspekci;
  - c) schopnost vypracovat certifikáty, záznamy a zprávy nutné k doložení provedených inspekci.
5. Musí být zaručena nestrannost pracovníků vykonávajících inspekci. Jejich odměňování nesmí záviset na počtu provedených inspekci ani na výsledcích těchto inspekci.

6.  Schválený  inspekční subjekt uzavře pojištění odpovědnosti osob, pokud tuto odpovědnost nepřevzal stát v souladu s vnitrostátními právními předpisy nebo pokud není za inspekce přímo odpovědný sám členský stát.
7. Pracovníci  schváleného  inspekčního subjektu zachovávají služební tajemství o informacích získaných při plnění svých úkolů (vyjma ve vztahu k příslušným správním subjektům státu, v němž vykonávají svou činnost) podle této směrnice nebo kteréhokoliv ustanovení vnitrostátních právních předpisů, kterými se tato směrnice provádí.
-



## **PŘÍLOHA IV**

### **Část A**

#### **Zrušená směrnice a seznam jejích následných změn (uvedený v článku 19)**

Směrnice Rady 87/404/EHS  
(Úř. věst. L 220, 8.8.1987, s. 48)

Směrnice Rady 90/488/EHS  
(Úř. věst. L 270, 2.10.1990, s. 25)

Směrnice Rady 93/68/EHS  
(Úř. věst. L 220, 30.8.1993, s. 1)

Pouze článek 1 bod 1 a článek 2

### **Část B**

#### **Lhůty pro provedení ve vnitrostátním právu a použitelnost (uvedené v článku 19)**

Směrnice	Lhůta pro provedení	Datum použitelnosti
87/404/EHS	31. prosinec 1989	1. červenec 1990 <sup>1</sup>
90/488/EHS	1. červenec 1991	_____
93/68/EHS	30. červen 1994	1. leden 1995 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> V souladu s čl. 18 odst. 2 třetím pododstavcem, povolí členské státy na období do 1. července 1992 uvádět na trh a/nebo do provozu nádoby odpovídající platným předpisům na svých územích před 1. červencem 1990.

<sup>2</sup> V souladu s čl. 14 odst. 2, umožní členské státy do 1. ledna 1997 uvádět na trh a do provozu výrobky, které jsou v souladu se způsobem označování platným před 1. lednem 1995

## PŘÍLOHA V

### SROVNÁVACÍ TABULKA

Směrnice 87/404/EHS	Tato směrnice
5. bod odůvodnění pátá věta	Čl. 1 odst. 3 písm. b)
Čl. 1 odst. 1	Čl. 1 odst. 1
Čl. 1 odst. 2 první pododstavec	Čl. 1 odst. 3 písm. a) první pododstavec
Čl. 1 odst. 2 druhý pododstavec první odrážka	Čl. 1 odst. 3 písm. a) druhý pododstavec
Čl. 1 odst. 2 druhý pododstavec druhá odrážka první a druhá pododrážka	Čl. 1 odst. 3 písm. a) třetí pododstavec body i) a ii)
Čl. 1 odst. 2 druhý pododstavec třetí odrážka	Čl. 1 odst. 3 písm. a) čtvrtý pododstavec
Čl. 1 odst. 2 druhý pododstavec čtvrtá odrážka	Čl. 1 odst. 3 písm. a) pátý pododstavec
Čl. 1 odst. 3 první, druhá a třetí odrážka	Čl. 1 odst. 2 písm. a), b) a c)
Články 2, 3 a 4	Články 2, 3 a 4
Čl. 5 odst. 1	Čl. 5 odst. 1
Čl. 5 odst. 2	Čl. 5 odst. 2
Čl. 5 odst. 3 písm. a) a b)	Čl. 5 odst. 3 první a druhý pododstavec
Čl. 6 první, druhá a třetí věta	Čl. 6 první, druhý a třetí pododstavec
Čl. 7 odst. 1	Čl. 7 odst. 1
Čl. 7 odst. 2 první a druhá věta	Čl. 7 odst. 2 první pododstavec
Čl. 7 odst. 2 třetí věta	Čl. 7 odst. 2 druhý pododstavec
Čl. 7 odst. 3	Čl. 7 odst. 3
Čl. 7 odst. 4	Čl. 7 odst. 4
Čl. 8 odst. 1 návětí a návětí písm. a)	Čl. 8 odst. 1 návětí
Čl. 8 odst. 1 písm. a) první a druhá odrážka	Čl. 8 odst. 1 písm. a) a b)
Čl. 8 odst. 1 písm. b)	Čl. 8 odst. 2
Čl. 8 odst. 2 písm. a)	Čl. 8 odst. 3 písm. a)

Čl. 8 odst. 2 písm. b) první a druhá odrážka	Čl. 8 odst. 3 písm. b) bod i) a ii)
Čl. 8 odst. 3	Čl. 8 odst. 4
Článek 9	Článek 9
Čl. 10 odst. 1	Čl. 10 odst. 1
Čl. 10 odst. 2 první pododstavec	Čl. 10 odst. 2 první pododstavec
Čl. 10 odst. 2 druhý pododstavec první a druhá odrážka	Čl.10 odst. 2 druhý pododstavec písm. a) a b)
Čl. 10 odst. 2 třetí pododstavec	Čl. 10 odst. 2 třetí pododstavec
Čl. 10 odst. 3 první pododstavec	Čl. 10 odst. 3 první pododstavec
Čl. 10 odst. 3 druhý pododstavec	Čl. 10 odst. 3 druhý pododstavec
Čl. 10 odst. 3 třetí pododstavec písm. a) a b)	Čl. 10 odst. 3 třetí pododstavec písm. a) a b)
Čl. 10 odst. 4	Čl. 10 odst. 4
Čl. 10 odst. 5 první věta	Čl. 10 odst. 5 první pododstavec
Čl. 10 odst. 5 druhá a třetí věta	Čl. 10 odst. 5 druhý pododstavec
Čl. 11 odst. 1 a 2	Čl. 11 odst. 1 a 2
Čl. 11 odst. 3 návěti	Čl. 11 odst. 3 první pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.1	Čl. 11 odst. 3 druhý pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.2	Čl. 11 odst. 3 třetí pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.3 první pododstavec	Čl. 11 odst. 3 čtvrtý pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.3 druhý pododstavec	Čl. 11 odst. 3 pátý pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.3 třetí pododstavec	Čl. 11 odst. 3 šestý pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.4 první pododstavec	Čl. 11 odst. 3 sedmý pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.4 druhý pododstavec	Čl. 11 odst. 3 osmý pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.4 třetí pododstavec	Čl. 11 odst. 3 devátý pododstavec
Čl. 11 odst. 3 bod 3.5	Čl. 11 odst. 3 desátý pododstavec
Čl. 12 odst. 1 první pododstavec první a druhá odrážka	Čl. 12 odst. 1 písm. a) a b)
Čl. 12 odst. 1 druhý pododstavec	Čl. 12 odst. 2 první pododstavec

Čl. 12 odst. 2	Čl. 12 odst. 2 druhý pododstavec
Čl. 13 odst. 1 první pododstavec	Čl. 13 odst. 1
Čl. 13 odst. 1 druhý pododstavec	Čl. 13 odst. 2
Čl. 13 odst. 2 první až čtvrtá odrážka	Čl. 13 odst. 3 písm. a) až d)
Čl. 14 odst. 1	Čl. 14 první pododstavec
Čl. 14 odst. 2 první pododstavec první a druhá odrážka	Čl. 14 druhý pododstavec písm. a) a b)
Čl. 14 odst. 2 druhý pododstavec	Čl. 14 třetí pododstavec
Články 15, 16 a 17	Články 15, 16 a 17
Čl. 18 odst. 1	_____
Čl. 18 odst. 2	Článek 18
_____	Článek 19
_____	Článek 20
Článek 19	Článek 21
Příloha I bod 1	Příloha I bod 1
Příloha I bod 1.1 první odstavce první, druhá a třetí odrážka	Příloha I bod 1.1. první odstavce písm. a), b) a c)
Příloha I bod 1.1 druhý a třetí odstavce	Příloha I písm. 1.1 druhý a třetí odstavce
Příloha I body 1.1.1. a 1.1.2.	Příloha I body 1.1.1. a 1.1.2
Příloha I body 1.2, 1.3 a 1.4	Příloha I body 1.2, 1.3 a 1.4
Příloha I bod 2 první odstavce první, druhá a třetí odrážka	Příloha I bod 2 první odstavce písm. a), b) a c)
Příloha I písm. 2 druhý, třetí a čtvrtý odstavce	Příloha I bod 2 druhý, třetí a čtvrtý odstavce
Příloha I body 2.1., 3 a 4	Příloha I body 2.1., 3 a 4
Příloha II bod 1	Příloha II bod 1
Příloha II bod 1. a první, druhá a třetí odrážka	Příloha II bod 1.1 první, druhý a třetí odstavce
Příloha II bod 1.b první odstavce první až sedmá odrážka	Příloha II bod 1.2 první odstavce písm. a) až g)

Příloha II bod 1.b druhý odstavec	Příloha II bod 1.2 druhý odstavec
Příloha II bod 2 první odstavec první, druhá a třetí odrážka	Příloha II bod 2 první odstavec písm. a), b) a c)
Příloha II bod 2 druhý odstavec	Příloha II bod 2 druhý odstavec
Příloha II bod 3 první odstavec	Příloha II bod 3 první odstavec
Příloha II bod 3 druhý odstavec body i), ii) a iii)	Příloha II bod 3 druhý odstavec písm. a), b) a c)
Příloha II bod 4	Příloha II bod 4
Příloha III odst. 1, 2 a 3	Příloha III odst. 1, 2 a 3
Příloha III odst. 4 první, druhá a třetí odrážka	Příloha III odst. 4 písm. a) b) a c)
Příloha III odst. 5, 6 a 7	Příloha III odst. 5, 6 a 7
_____	Příloha IV
_____	Příloha V