

SMĚRNICE

SMĚRNICE EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY 2009/105/ES

ze dne 16. září 2009

týkající se jednoduchých tlakových nádob

(kodifikované znění)

(Text s významem pro EHP)

EVROPSKÝ PARLAMENT A RADA EVROPSKÉ UNIE,

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

s ohledem na návrh Komise,

s ohledem na stanovisko Evropského hospodářského
a sociálního výboru ⁽¹⁾,

v souladu s postupem stanoveným v článku 251 Smlouvy ⁽²⁾,

vzhledem k těmto důvodům:

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

(2) Členské státy jsou na svém území odpovědné za zajištění bezpečnosti osob, domácích zvířat a majetku, pokud jde o nebezpečí netěsnosti nebo roztržení jednoduchých tlakových nádob.

(3) V každém členském státě je v závazných předpisech definována zejména úroveň bezpečnosti jednoduchých tlakových nádob uvedením konstrukčních a funkčních 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 jejich rozdílnost může bránit obchodu uvnitř Společenství.

(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 měly by 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 (ETSI) uznány za subjekty oprávněné k přijímání harmonizovaných norem v souladu s obecnými řídicími zásadami ⁽⁵⁾ pro spolupráci mezi Komisí, Evropským sdružením volného obchodu (ESVO) a těmito třemi subjekty, které byly podepsány dne 28. března 2003.

(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 ⁽⁶⁾. Každá z těchto směrnic stanoví připojování označení „CE“. Komise ve svém sdělení ze dne 15. června 1989 o globálním přístupu k certifikaci a zkoušení ⁽⁷⁾ navrhla, aby byla vytvořena obecná pravidla pro označení „CE“ v jednotném provedení. Rada

⁽¹⁾ Úř. věst. C 27, 3.2.2009, s. 41.

⁽²⁾ Stanovisko Evropského parlamentu ze dne 21. října 2008 (dosud nezveřejněné v Úředním věstníku) a rozhodnutí Rady ze dne 13. července 2009.

⁽³⁾ Úř. věst. L 220, 8.8.1987, s. 48.

⁽⁴⁾ Viz část A přílohy IV.

⁽⁵⁾ Úř. věst. C 91, 16.4.2003, s. 7.

⁽⁶⁾ Úř. věst. C 136, 4.6.1985, s. 1.

⁽⁷⁾ Úř. věst. C 267, 19.10.1989, s. 3.

ve svém usnesení ze dne 21. prosince 1989 o globálním přístupu k posuzování shody⁽¹⁾ 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.

- (6) Inspekce dodržování odpovídajících technických předpisů je nutná pro zajištění účinné ochrany uživatelů a třetích osob. Existující postupy inspekce se v jednotlivých členských státech liší. K zamezení vícenásobných inspekci, které brání volnému pohybu nádob, je nezbytné přijmout v rámci členských států opatření ke vzájemnému uznávání inspekci. Pro usnadnění vzájemného uznávání inspekci je nutno v rámci Společenství vypracovat postupy a kritéria pro jmenování subjektů odpovědných za zkoušky, dozor a ověřování.
- (7) Označení „CE“ na jednoduchých tlakových nádobách by mělo představovat předpoklad shody s ustanoveními této směrnice, a tudíž by nemělo být nutné při dovozu a uvádění do provozu opakovat již provedené inspekce. 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 zmíněných směrnic ve vnitrostátním právu a jejich použitelnost uvedených v části B přílohy IV,

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 rozumí:

- a) „jednoduchou tlakovou nádobou“ nebo „nádobou“ každá svařovaná nádoba vystavená vnitřnímu přetlaku 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 nevytvrzených slitin hliníku.

Nádoba se skládá:

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

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

Nejnižší pracovní teplota není nižší než -50 °C a nejvyšší pracovní teplota není vyšší než 300 °C u nádob z oceli nebo 100 °C u nádob z hliníku nebo ze slitin hliníku;

- b) „harmonizovanou normou“ 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 (ETSI), 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 ze dne 22. června 1998 o postupu při poskytování informací v oblasti norem a technických předpisů a předpisů pro služby informační společnosti⁽²⁾ a v souladu s obecnými řídicími zásadami pro spolupráci mezi Komisí, Evropským sdružením volného obchodu (ESVO) a těmito třemi subjekty podepsanou dne 28. března 2003.

Článek 2

1. Členské státy přijmou veškerá vhodná 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.

⁽¹⁾ Úř. věst. C 10, 16.1.1990, s. 1.

⁽²⁾ Úř. věst. L 204, 21.7.1998, s. 37.

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

2. Nádob, 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 označení „CE“ podle článku 16.

Článek 4

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

Článek 5

1. Členské státy předpokládají, že nádob, 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.

2. Členské státy předpokládají, že nádob, pro něž neexistují normy stanovené v odst. 1 druhém pododstavci 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 označení „CE“.

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

Pokud však jedna nebo několik takových směrnic výrobci dovozuje, aby v průběhu přechodného období zvolil, který režim

použije, pak označení „CE“ vyjadřuje shodu pouze se směrnici, které výrobce použil. V tomto případě se v dokumentech, upozorněních nebo návodech požadovaných dotčnými směrnici a přiložených k daným nádobám uvede seznam použitých směrnic, jak byly zveřejněny v *Úředním věstníku Evropské unie*.

Článek 6

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

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.

Článek 7

1. Pokud členský stát shledá, že by nádob opatřené označením „CE“ a užívané v souladu s jejich určeným účelem mohly ohrozit bezpečnost osob, domácích zvířat nebo majetku, přijme veškerá vhodná 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 podle čl. 5 odst. 1;
- b) nesprávným použitím harmonizovaných norem podle čl. 5 odst. 1;
- c) nedostatky v harmonizovaných normách podle čl. 5 odst. 1.

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.

Pokud rozhodnutí podle odstavce 1 vyplývá z nedostatků v normách, předloží Komise po konzultaci se 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 označením „CE“, přijme příslušný členský stát vhodná opatření vůči tomu, kdo označení 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 výsledcích.

KAPITOLA II

CERTIFIKACE

ODDÍL 1

Postupy certifikace

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 podle 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

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.

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.

2. Členské státy při schvalování subjektů uvedených v odstavci 1 dodržují minimální kritéria stanovená v příloze III.

3. Členský stát, který inspekční subjekt schválil, schválení odejme, jestliže zjistí, že subjekt již nesplňuje minimální kritéria stanovená v příloze III.

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 vztahuje.

2. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce 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.

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

Posoudí nejen konstrukční a výrobní dokumentaci za účelem ověření přiměřenosti, 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.

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

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 o 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 inspekční subjekt před ES ověřováním tuto dokumentaci přezkoumá a potvrdí její přiměřenost.

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 nádob. Zkoušky se provádí 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 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.

ODDÍL 4

ES prohlášení o shodě

Článek 12

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 o přiměřenosti, nebo

b) se schváleným vzorem.

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

Účelem ES doзору je zajistit, tak jak je to požadováno v čl. 14 druhém pododstavci, 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 prvního pododstavce, jestliže nádoby byly vyrobeny v souladu se schváleným vzorem, nebo v opačném případě schválený inspekční 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 harmonizovanými 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 inspekci 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 zkušebním tlaku rovném 1,5 násobku výpočtového tlaku na každé vyrobené nádobě;

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

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

3. Pokud součin PS.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.

Článek 14

Schválený inspekční subjekt, který vydal certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát o přiměřenosti, před zahájením výroby zkontroluje dokument uvedený v čl. 13 odst. 1 a konstrukční a výrobní dokumentaci uvedenou v bodu 3 přílohy II, aby osvědčil jejich přiměřenost, jestliže nádoby nejsou vyrobeny v souladu se schváleným konstrukčním vzorem.

Kromě toho, pokud součin PS.V přesáhne 200 bar.l, tento schválený inspekční subjekt během výroby:

- a) se ujistí, 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

OZNAČENÍ „CE“ A NÁPISY

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.

Článek 16

1. Označení „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.

Označení „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.

2. Je zakázáno opatřovat nádoby označeními, která by mohla třetí osoby 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 „CE“.

KAPITOLA IV

ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

Článek 17

Každé rozhodnutí přijaté na základě této směrnice, které omezuje uvádění nádoby na trh 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 podání.

Článek 18

Členské státy sdělí Komisi znění hlavních ustanovení 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 zmíněných směrnic ve vnitrostátním právu a jejich použitelnost uvedených v části B přílohy IV.

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 členským státům.

Ve Štrasburku dne 16. září 2009.

Za Evropský parlament
předseda
J. BUZEK

Za Radu
předsedkyně
C. MALMSTRÖM

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 N/mm²,

— tažnost po přetržení musí být:

— jsou-li zkušební vzorky odebírány rovnoběžně se směrem válcování:

při tloušťce ≥ 3 mm: $A \geq 22$ %,

při tloušťce < 3 mm: $A_{80 \text{ mm}} \geq 17$ %,

— jsou-li zkušební vzorky odebírány kolmo ke směru válcování:

při tloušťce ≥ 3 mm: $A \geq 20$ %,

při tloušťce < 3 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 J/cm². Maximálně jedna ze tří hodnot může být menší než 35 J/cm² s dovoleným minimem 25 J/cm².

U ocelí používaných pro výrobu nádob, jejichž nejnižší pracovní teplota je menší než -10 °C a jejichž tloušťka stěny přesahuje 5 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 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

Materiály používané pro svařování tlakových nádob nebo pro jejich výrobu musí být vhodné a slučitelné se svařovacími 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 oceli, 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°C , musí být požadované hodnoty materiálu zaručeny při -10°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:

— nádoby nesmí být vystaveny napětím, která by mohla narušit jejich bezpečnost při používání,

— vnitřní tlak nesmí trvale přesahovat nejvyšší pracovní tlak PS. Přechodně však může být překročen až o 10 %.

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

2.1 Tloušťka stěny

Není-li součin $PS.V$ 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 $PS.V$ 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.

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 PS ;
- b) dovolené celkové membránové napětí smí být nejvýše rovno nižší z hodnot $0,6 R_{ET}$ nebo $0,3 R_m$; pro určení dovoleného napětí musí výrobce použít nejmenší z hodnot R_{ET} a 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 rovnajícího se nejméně pětinásobku nejvyššího pracovního tlaku, přičemž trvalá obvodová deformace nesmí v takovém případě přesáhnout 1 %.

3. VÝROBNÍ POSTUPY

Nádoby musí být vyrobeny 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.

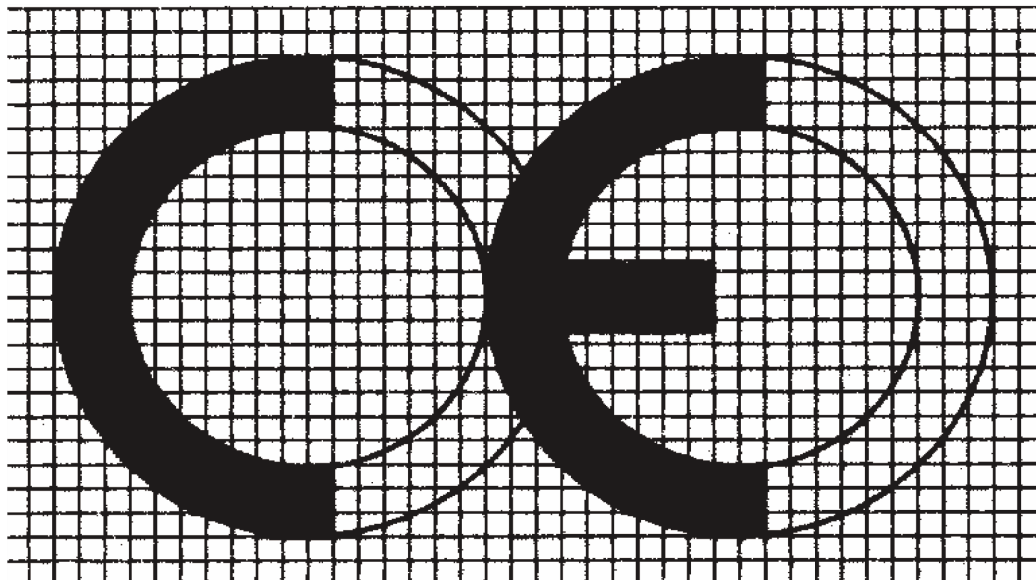
PŘÍLOHA II

OZNAČENÍ „CE“, NÁPISY, NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ, KONSTRUKČNÍ A VÝROBNÍ DOKUMENTACE, DEFINICE A ZNAČKY

1. OZNAČENÍ „CE“ A NÁPISY

1.1 Označení „CE“

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



Pokud je označení „CE“ zmenšeno nebo zvětšeno, musí být zachovány vzájemné poměry dané mřížkou na obrázku uvedeném výše 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:

- a) nejvyšší pracovní tlak (PS v barech);
- b) nejvyšší pracovní teplota ($T_{\max}$ ve °C);
- c) nejnižší pracovní teplota ($T_{\min}$ ve °C);
- d) objem nádoby (V v l);
- e) 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

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 nebo jazycích členského státu určení.

3. KONSTRUKČNÍ A VÝROBNÍ DOKUMENTACE

Konstrukční a výrobní dokumentace musí obsahovat popis metod a pracovních postupů použitých ke splnění základních požadavků na bezpečnost stanovených 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.
- c) Nejnížší pracovní teplotou $T_{\min}$ se rozumí nejnížší 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, 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 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 závodech 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.

4.2 Značky

A	tažnost ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
A _{80 mm}	tažnost ($L_0 = 80$ mm)	%
KCV	vrubová houževnatost	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 %	N/mm ²
R _{ET}	mez kluzu při nejvyšší pracovní teplotě	N/mm ²
R _{eH}	horní mez kluzu	N/mm ²
R _m	pevnost v tahu při pokojové teplotě	N/mm ²
R _{m, max}	maximální pevnost v tahu	N/mm ²
R _{p1,0}	smluvní mez kluzu při 0,1 %	N/mm ²
T _{max}	nejvyšší pracovní teplota	°C
T _{min}	nejnižší pracovní teplota	°C
V	objem nádoby	l

PŘÍLOHA III

MINIMÁLNÍ KRITÉRIA, KTERÁ MUSÍ ČLENSKÉ STÁTY DODRŽOVAT 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 zplnomocněný zástupce některé z těchto stran. Nesmějí se přímo ani nepřímo jako zplnomocnění zástupci podílet na návrhu, výrobě, uvádění na trh nebo údržbě nádob. To však nevylučuje 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 její následné změny

(uvedené 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 čl. 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 ⁽¹⁾
90/488/EHS	1. červenec 1991	—
93/68/EHS	30. červen 1994	1. leden 1995 ⁽²⁾

⁽¹⁾ V souladu s čl. 18 odst. 2 třetím pododstavcem povolí členské státy na období do 1. července 1992 uvádět na trh nebo do provozu nádoby odpovídající předpisům platným na jejich územích před 1. červencem 1990.

⁽²⁾ 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
Článek 6	Článek 6
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 písmene 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

Směrnice 87/404/EHS	Tato směrnice
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 návětí	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)

Směrnice 87/404/EHS	Tato směrnice
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 odstavec první, druhá a třetí odrážka	Příloha I bod 1.1. první odstavec písm. a), b) a c)
Příloha I bod 1.1 druhý a třetí odstavec	Příloha I bod 1.1 druhý a třetí odstavec
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 odstavec první, druhá a třetí odrážka	Příloha I bod 2 první odstavec písm. a), b) a c)
Příloha I bod 2 druhý, třetí a čtvrtý odstavec	Příloha I bod 2 druhý, třetí a čtvrtý odstavec
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 odstavec
Příloha II bod 1.b první odstavec první až sedmá odrážka	Příloha II bod 1.2 první odstavec 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