

32009L0105

L 264/12

SLUŽBENI LIST EUROPSKE UNIJE

8.10.2009.

DIREKTIVA 2009/105/EZ EUROPSKOG PARLAMENTA I VIJEĆA**od 16. rujna 2009.****u odnosu na jednostavne tlačne posude****(kodificirana verzija)****(Tekst značajan za EGP)**

EUROPSKI PARLAMENT I VIJEĆE EUROPSKE UNIJE,

uzimajući u obzir Ugovor o osnivanju Europske zajednice, a posebno njegov članak 95.,

uzimajući u obzir prijedlog Komisije,

uzimajući u obzir mišljenje Gospodarskog i socijalnog odbora ⁽¹⁾,

u skladu s postupkom utvrđenim u članku 251. Ugovora ⁽²⁾,

budući da:

(1) Direktiva Vijeća 87/404/EEZ od 25. lipnja 1987. o usklađivanju zakonodavstava država članica u odnosu na jednostavne tlačne posude ⁽³⁾ više je puta bitno izmijenjena ⁽⁴⁾. Radi jasnoće i racionalnosti navedenu je Direktivu potrebno kodificirati.

(2) Države članice odgovorne su za osiguravanje sigurnosti ljudi, domaćih životinja i imovine na svom državnom području od opasnosti od propuštanja ili eksplozije jednostavnih tlačnih posuda.

(3) U svakoj državi članici obvezne odredbe određuju posebno razinu sigurnosti koja se zahtijeva za

jednostavne tlačne posude tako da se navedu pojedinosti konstrukcije i djelovanja, uvjeti ugradnje te uporabe i nadzorni postupci prije i nakon stavljanja na tržište. Nije nužno da te obvezne odredbe upućuju na različite razine sigurnosti u državama članicama, međutim one svojim nepodudaranjem ometaju trgovinu unutar Zajednice.

(4) Ova bi Direktiva stoga morala sadržavati samo obvezne i osnovne zahtjeve. Radi lakšeg dokazivanja sukladnosti s osnovnim zahtjevima, na razini Zajednice su potrebne usklađene norme, posebno u odnosu na konstrukciju, djelovanje i ugradnju jednostavnih tlačnih posuda tako da su proizvodi koji odgovaraju tim normama sukladni sa sigurnosnim zahtjevima. Te norme usklađene na razini Zajednice sastavljaju zasebna tijela te se one smatraju neobveznim tekstom. Za tu namjenu, Europski odbor za normizaciju (CEN), Europski odbor za elektrotehničku normizaciju (Cenelec) i Europski institut za telekomunikacijske norme (ETSI) utvrđuju se kao nadležna tijela za donošenje usklađenih normi u skladu s općim smjernicama ⁽⁵⁾ o suradnji između Komisije, Europskog udruženja slobodne trgovine (EFTA) i prethodno navedena tri tijela potpisnika na dan 28. ožujka 2003.

(5) Vijeće je već donijelo niz direktiva namijenjenih uklanjanju tehničkih prepreka u skladu s načelima utvrđenim u svojoj Rezoluciji od 7. svibnja 1985. o novom postupku u odnosu na tehničko usklađivanje i norme ⁽⁶⁾; svaka od tih direktiva predviđa pričvršćivanje oznake „CE”. Komisija je u Komunikaciji od 15. lipnja 1989. o općem pristupu u odnosu na certificiranje i ispitivanje ⁽⁷⁾ predložila da se donesu zajednička pravila u odnosu na oznaku „CE” jedinstvenog izgleda. Vijeće je u svojoj Rezoluciji od 21. prosinca 1989. o općem pristupu u odnosu na usklađenost ⁽⁸⁾ kao vodeće načelo odobrilo prihvaćanje dosljednog pristupa i u odnosu na uporabu

⁽¹⁾ SL C 27, 3.2.2009., str. 41.

⁽²⁾ Mišljenje Europskog parlamenta od 21. listopada 2008. (još nije objavljeno u Službenom listu) i Odluka Vijeća od 13. srpnja 2009.

⁽³⁾ SL L 220, 8.8.1987., str. 48.

⁽⁴⁾ Vidjeti Prilog IV., dio A.

⁽⁵⁾ SL C 91, 16.4.2003., str. 7.

⁽⁶⁾ SL C 136, 4.6.1985., str. 1.

⁽⁷⁾ SL C 267, 19.10.1989., str. 3.

⁽⁸⁾ SL C 10, 16.1.1990., str. 1.

oznake „CE”. Dva osnovna elementa novog pristupa koji se treba primjenjivati su osnovni zahtjevi i postupci osiguravanja sukladnosti.

- (6) Neophodna je provjera sukladnost s odgovarajućim tehničkim zahtjevima kako bi se osigurala učinkovita zaštita korisnika i trećih osoba. Postojeći nadzorni postupci razlikuju se od jedne do druge države članice. Kako bi se izbjegli višestruki pregledi, koji su prepreka slobodnom kretanju posuda, potrebno je osigurati uzajamno priznavanje nadzornih postupaka država članica. Kako bi se olakšalo uzajamno priznavanje nadzornih postupaka, potrebno je donijeti postupke Zajednice kao i mjerila za imenovanje tijela odgovornih za provođenje ispitivanja, nadzora i provjere.
- (7) Oznaka „CE” na jednostavnoj tlačnoj posudi upućuje da posuda ispunjava odredbe ove Direktive i kod uvoza ili početka uporabe nije potrebno ponavljati prethodno proveden nadzor. Bez obzira na to, jednostavne tlačne posude mogu biti opasne. Zbog toga je potrebno utvrditi postupak za smanjenje te opasnosti.
- (8) Ova Direktiva ne dovodi u pitanje obveze država članica u odnosu na rokove za prenošenje u nacionalno pravo i primjenu direktiva iz Priloga IV., dijela B.

DONIJELI SU OVU DIREKTIVU:

POGLAVLJE I.

PODRUČJE PRIMJENE, DEFINICIJE, STAVLJANJE NA TRŽIŠTE I SLOBODNO KRETANJE

Članak 1.

1. Ova se Direktiva odnosi na jednostavne tlačne posude proizvedene u serijama.
2. Ova se Direktiva ne odnosi na:
 - (a) posude posebno namijenjene za nuklearna postrojenja čije oštećenje može izazvati emisiju radioaktivnosti;
 - (b) posude posebno namijenjene za ugradnju na brodove i zrakoplove i za njihov pogon;
 - (c) protupožarne aparate.

3. Za potrebe ove Direktive primjenjuju se sljedeće definicije:

- (a) „jednostavna tlačna posuda” ili „posuda” znači svaka zavařena posuda izvrđnuta unutarnjem pretlaku većem od 0,5 bara, koja je namijenjena za zrak ili dušik i nije loživa.

Dijelovi i sklopovi koji doprinose čvrstoći posude pod tlakom izrađeni su od kvalitetnog nelegiranog čelika, nelegiranog aluminiija ili aluminijskih legura koje s vremenom ne otvrdnjuju.

Posuda se sastoji od:

- i. cilindričnog dijela kružnog presjeka zatvorenog vanjskim ispućenim i/ili ravnim podnicama koje se rotiraju oko iste osi kao i cilindrični dio; ili
- ii. dvije ispućene podnice koje se rotiraju oko iste osi.

Najveći radni tlak posude ne smije biti veći od 30 bara, a umnožak tlaka i volumena posude ($PS \times V$) ne smije biti veći od 10 000 bara · l.

Najniža radna temperatura ne smije biti niža od $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$, a najviša viša od $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ za čelične posude, odnosno $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ za aluminijske posude ili posude od aluminijskih legura;

- (b) „usklađena norma” znači tehnička specifikacija (europska norma ili dokument za usklađivanje) koju donose Europski odbor za normizaciju (CEN), Europski odbor za elektrotehničku normizaciju (Cenelec) te Europski institut za telekomunikacijske norme (ETSI) ili dva ili tri ona tijela koja je Komisija ovlastila u skladu s odredbama Direktive 98/34/EZ Europskog parlamenta od 22. lipnja 1998. o utvrđivanju postupka osiguravanja informacija u području tehničkih normi i propisa te pravila za Usluge informacijskog društva ⁽¹⁾ i navedenim općim smjernicama za suradnju Komisije, Europskog udruženja slobodne trgovine (EFTA) i tih triju tijela potpisnika na dan 28. ožujka 2003.

Članak 2.

1. Države članice poduzimaju sve potrebne mjere za osiguravanje stavljanja posuda na tržište i u uporabu, samo ako one ne ugrožavaju sigurnost ljudi, domaćih životinja i imovine, ako su ispravno ugrađene, održavane i upotrebljavane u skladu sa svojom namjenom.

⁽¹⁾ SL L 204, 21.7.1998., str. 37.

2. Odredbe ove Direktive ne utječu na pravo država članica da uzimajući u obzir Ugovor odrede i druge zahtjeve za zaštitu radnika za vrijeme korištenja tlačne posude, pod uvjetom da te posude nisu izmijenjene na način koji nije naveden u ovoj Direktivi.

Članak 3.

1. Posude kod kojih je umnožak PS i V veći od 50 bara · l moraju ispunjavati osnovne sigurnosne zahtjeve iz Priloga I.

2. Posude kod kojih umnožak PS i V iznosi 50 bara · l ili manje, moraju biti izrađene u skladu s prihvaćenom dobrom inženjerskom praksom u jednoj od država članica i imati oznake iz točke 1. Priloga II. osim oznake „CE” iz članka 16.

Članak 4.

Države članice na svom državnom području ne sprečavaju stavljanje na tržište i u uporabu posuda koje ispunjavaju zahtjeve ove Direktive.

Članak 5.

1. Države članice smatraju da su posude koje imaju oznaku „CE” sukladne svim odredbama ove Direktive.

Sukladnost posuda s nacionalnim normama prenijete iz usklađenih norma čiji su referentni brojevi objavljeni u *Službenom listu Europske unije* pretpostavlja usklađenost s osnovnim sigurnosnim zahtjevima iz Priloga I.

Države članice objavljuju referentne brojeve tih nacionalnih norma.

2. Države članice smatraju da su posude za koje ne postoje norme iz drugog podstavka stavka 1. ili na koje proizvođač nije primijenio ili je samo djelomično primijenio takve norme, u skladu s osnovnim sigurnosnim zahtjevima iz Priloga I. pri čemu se, nakon primitka certifikata o EZ pregledu tipa, njihova sukladnost s homologiranim uzorkom potvrđuje pričvršćivanjem oznake „CE”.

3. Kada posude podliježu zahtjevima drugih direktiva koje zahtijevaju pričvršćivanje oznake „CE”, ta oznaka označava da je posuda sukladna i sa zahtjevima tih direktiva.

Međutim, u slučaju da jedna ili više takvih direktiva proizvođaču u prijelaznom razdoblju dopušta odabir između propisa, oznaka

„CE” označava sukladnost samo s direktivama koje je proizvođač primijenio. U tom slučaju, pojedini o tim direktivama, kako su objavljene u *Službenom listu Europske unije*, navode se u dokumentima, obavijestima i uputama koje te direktive zahtijevaju i koje se prilažu uz posude.

Članak 6.

Ako država članica ili Komisija utvrdi da usklađene norme iz članka 5. stavka 1. ne ispunjavaju u potpunosti osnovne sigurnosne zahtjeve iz Priloga I., Komisija ili predmetna država članica predmet dostavljaju stalnom odboru osnovanom prema članku 5. Direktive 98/34/EZ, dalje u tekstu „Odbor”, i navode razloge svoje odluke.

Odbor odmah daje svoje mišljenje.

Uzimajući u obzir mišljenje Odbora, Komisija obavještuje ostale države članice o odluci o povlačenju norma putem publikacija iz članka 5. stavka 1.

Članak 7.

1. Ako država članica utvrdi da bi posuda koja ima oznaku „CE” i koja se koristi za potrebe za koje je namijenjena, mogla ugroziti sigurnost ljudi, domaćih životinja i imovine, poduzima sve potrebne mjere za povlačenje takvih proizvoda s tržišta, odnosno zabranu ili ograničavanje njihovog stavljanja na tržište.

Predmetna država članica o svakoj toj mjeri odmah obavještuje Komisiju navodeći razloge svoje odluke, a posebno razloge za nesukladnost:

- (a) s osnovnim sigurnosnim zahtjevima iz Priloga I., ako posuda nije izrađena prema normama iz članka 5. stavka 1.;
- (b) zbog nepravilne primjene usklađenih norma iz članka 5. stavka 1.;
- (c) zbog nedostataka u samim usklađenim normama iz članka 5. stavka 1.

2. Komisija se što je moguće prije savjetuje sa zainteresiranim stranama. Ako je Komisija nakon savjetovanja mišljenja da je bilo koja mjera iz stavka 1. opravdana, odmah o odluci obavještuje državu članicu koja je poduzela mjeru i ostale države članice.

Ako je odluka iz stavka 1. posljedica nedostataka u samim normama, Komisija nakon savjetovanja sa zainteresiranim stranama unutar dva mjeseca predmet dostavlja Odboru i započinje s primjenom postupka iz članka 6., ako država članica koja je poduzela mjere ne ukloni nedostatke.

3. Ako tlačna posuda koja ne ispunjava zahtjeve nosi oznaku „CE”, predmetna država članica poduzima odgovarajuće mjere protiv onoga tko je pričvrstio oznaku i o tome odmah obavješuje Komisiju i ostale države članice.

4. Komisija osigurava da se države članice obavješuju o napretku i postupku iz stavaka 1., 2. i 3.

POGLAVLJE II.

CERTIFICIRANJE

ODJELJAK 1.

Postupci certificiranja

Članak 8.

1. Prije proizvodnje tlačnih posuda kod kojih je umnožak PS i V veći od 50 bara · l i koje su u skladu s usklađenim normama iz članka 5. stavka 1., proizvođač ili njegov ovlašten predstavnik osnovan unutar Zajednice, prema vlastitom izboru:

(a) obavješuje ovlašteno nadzorno tijelo iz članka 9. koje nakon ispitivanja konstrukcije i postupaka izrade navedenih u točki 3. Priloga II. izdaje certifikat kojim se potvrđuje da je postupak izrade zadovoljavajući, ili

(b) dostavlja tip posude za EZ pregled tipa prema članku 10.

2. Prije proizvodnje tlačnih posuda kod kojih je umnožak PS i V veći od 50 bara · l i koje nisu ili su samo djelomično proizvedene u skladu s usklađenim normama iz članka 5. stavka 1., proizvođač ili njegov ovlašten predstavnik osnovan unutar Zajednice dostavlja uzorak tipa posude na EZ pregled tipa prema članku 10.

3. Posude koje su proizvedene u skladu s usklađenim normama iz članka 5. stavka 1. ili u skladu s homologiranim prototipom prije stavljanja na tržište podliježu:

(a) EZ provjeri prema članku 11. ako je umnožak PS i V veći od 3 000 bara · l;

(b) ako umnožak PS i V nije veći od 3 000 bara · l, ali je veći od 50 bara · l, prema izboru proizvođača:

i. EZ izjavi o sukladnosti prema članku 12.; ili

ii. EZ provjeri prema članku 11.

4. Zapisi i korespondencija koji se odnose na postupak certificiranja prema stavcima 1., 2. i 3. na službenom su jeziku države članice iz koje je ovlašteno nadzorno tijelo ili na jeziku koji je to tijelo prihvatilo.

Članak 9.

1. Države članice obavješuju Komisiju i ostale države članice o nadležnim nadzornim tijelima koja su imenovale za provedbu postupaka iz članka 8. stavaka 1., 2. i 3. zajedno s njihovim ovlastima i identifikacijskim brojevima koje im je dodijelila Komisija.

Komisija u *Službenom listu Europske unije* objavljuje popis tijela s njihovim identifikacijskim brojevima i ovlastima koje im je dodijelila. Komisija osigurava redovito obnavljanje popisa.

2. Države članice ispunjavaju najmanja mjerila iz Priloga III. za potrebe imenovanja tijela iz stavka 1.

3. Država članica koja je imenovala ovlašteno nadzorno tijelo povlači imenovanje ako ustanovi da predmetno tijelo više ne ispunjava najmanja mjerila iz Priloga III.

O tome odmah obavješuje Komisiju i ostale države članice.

ODJELJAK 2.

EZ pregled tipa

Članak 10.

1. EZ pregled tipa je postupak kojim ovlašteno nadzorno tijelo provjerava i potvrđuje da proto tip posude ispunjava odredbe ove Direktive koja se na njega primjenjuje.

2. Zahtjev za EZ pregled tipa podnose proizvođač ili njegov ovlašten predstavnik samo jednom ovlaštenom nadzornom tijelu i to za prototip posude ili za prototip koji predstavlja porodicu posuda. Ovlašten predstavnik je osnovan unutar Zajednice.

Zahtjev sadržava:

(a) naziv i adresu proizvođača ili njegovog ovlaštenog predstavnika te mjesto proizvodnje posuda;

(b) konstrukcijsku i proizvodnu dokumentaciju prema točki 3. Priloga II.

Uz zahtjev se prilaže uzorak posude predviđene za proizvodnju.

3. Ovlašteno nadzorno tijelo provodi EZ pregled tipa prema postupku iz drugog i trećeg podstavka:

Za potrebe provjere sukladnosti tijelo ne ispituje samo konstrukcijsku i proizvodnu dokumentaciju već i samu dostavljenu posudu.

Tijekom ispitivanja posude tijelo:

(a) provjerava je li posuda proizvedena u skladu s konstrukcijskom i proizvodnom dokumentacijom te može li se sigurno koristiti u predviđenim radnim uvjetima;

(b) provodi odgovarajuća ispitivanja i provjere za utvrđivanje sukladnosti posude s osnovnim zahtjevima koji se na nju odnose.

4. Ako prototip ispunjava zahtjeve koji se primjenjuju na njega, ovlašteno nadzorno tijelo izdaje certifikat o EZ pregledu tipa koji se prosljeđuje podnositelju zahtjeva. U certifikatu se navode zaključci pregleda, uvjeti pod kojima je izdan, a prilažu mu se opisi i nacrti potrebni za identifikaciju homologiranog prototipa.

Komisija, ostala ovlaštena nadzorna tijela i ostale države članice mogu dobiti primjerak certifikata i uz obrazloženi zahtjev primjerak konstrukcijske i proizvodne dokumentacije te izvješća o provedenim pregledima i ispitivanjima.

5. Ovlašteno nadzorno tijelo koje odbije izdati certifikat o EZ pregledu tipa, o tome obavješćuje ostala ovlaštena nadzorna tijela.

Ovlašteno nadzorno tijelo koje povuče certifikat o EZ pregledu tipa o tome odmah obavješćuje državu članicu koja je to tijelo imenovala. Ta država o tome obavješćuje ostale države članice i Komisiju te pri tom navodi razloge svoje odluke.

ODJELJAK 3.

EZ provjera

Članak 11.

1. EZ provjera je postupak kojim proizvođač ili njegov ovlašten predstavnik osnovan unutar Zajednice osigurava i izjavljuje da su posude ispitane u skladu sa stavkom 3. sukladne tipu

opisanom u certifikatu o EZ pregledu tipa ili u konstrukcijskoj i proizvodnoj dokumentaciji iz točke 3. Priloga II. za kojeg je izdan certifikat o sukladnosti.

2. Proizvođač poduzima sve potrebne mjere da u proizvodnim postupcima osigura sukladnost posuda s tipom opisanim u certifikatu o EZ pregledu tipa ili s konstrukcijskom i proizvodnom dokumentacijom iz točke 3. Priloga II. Proizvođač ili njegov ovlašten predstavnik osnovan unutar Zajednice pričvršćuje oznaku „CE” na svaku posudu i izdaje EZ izjavu o sukladnosti.

3. Ovlašteno nadzorno tijelo provodi odgovarajuće preglede i ispitivanja kako bi utvrdilo sukladnost posuda sa zahtjevima ove Direktive pregledavanjem i ispitivanjem posuda u skladu s podstavcima od drugog do desetog.

Proizvođač predlaže proizvodnju posuda u obliku istovrsnih serija i poduzima sve potrebne mjere kako bi kroz proizvodni proces osigurao ujednačenost svake proizvedene serije.

Tim serijama prilaže se certifikat o EZ pregledu tipa prema članku 10. ili, ako posude nisu proizvedene u skladu s homologiranim prototipom, konstrukcijska i proizvodna dokumentacija prema točki 3. Priloga II. U tom slučaju, prije EZ provjere ovlašteno nadzorno tijelo pregledava dokumentaciju kako bi potvrdilo sukladnost.

Tijekom ispitivanja serije ovlašteno nadzorno tijelo osigurava da su posude proizvedene i provjerene u skladu s konstrukcijskom i proizvodnom dokumentacijom, te obavlja hidrostatsku ili pneumatsku tlačnu probu jednakog učinka na svakoj posudi iz serije primjenom tlaka P_h koji je 1,5 puta veći od konstrukcijskog tlaka posude, kako bi provjerilo čvrstoću posude. Pneumatska tlačna proba provodi se sukladno sigurnosnim postupcima države članice u kojoj se provodi ispitivanje.

Osim toga, ovlašteno nadzorno tijelo provodi ispitivanja na uzorcima uzetim iz reprezentativnog proizvodnog uzorka ili iz posude prema odabiru proizvođača kako bi ispitalo kvalitetu zavara. Ispitivanja se provode na uzdužnim zavarima. Ako se, međutim, za uzdužne i kružne zavare koriste različite tehnike zavarivanja, ispitivanja se ponavljaju i za kružne zavare.

Za posude iz točke 2.1.2. Priloga I. ispitivanja na probnim uzorcima zamjenjuju se hidrostatskom tlačnom probom na slučajnom uzorku od pet posuda iz svake serije kako bi se provjerila njihova sukladnost s osnovnim sigurnosnim zahtjevima iz točke 2.1.2. Priloga I.

Ako je serija prihvaćena, ovlašteno nadzorno tijelo pričvršćuje ili daje pričvrstiti svoj identifikacijski broj na svaku posudu i sastavlja certifikat o sukladnosti koji se odnosi na provedena ispitivanja. Sve posude iz serije mogu se staviti na tržište, osim onih koje nisu zadovoljile hidrostatsku ili pneumatsku tlačnu probu.

Ako serija nije prihvaćena, ovlašteno nadzorno tijelo poduzima mjere da spriječi stavljanje te serije na tržište. U slučaju čestog neprihvaćanja serija, ovlašteno nadzorno tijelo može obustaviti statističku provjeru sukladnosti.

Na odgovornost ovlaštenog nadležnog tijela, proizvođač na posude može pričvrstiti predmetni identifikacijski broj tijekom procesa proizvodnje.

Proizvođač ili njegov ovlašten predstavnik na zahtjev mora moći dostaviti certifikate o sukladnosti iz sedmog podstavka koja je izdalo ovlašteno nadzorno tijelo.

ODJELJAK 4.

EZ izjava o sukladnosti

Članak 12.

1. Proizvođač koji ispunjava obveze koje proizlaze iz članka 13. pričvršćuje oznaku „CE” iz članka 16. na posude za koje izjavi da su sukladne s:

(a) konstrukcijskom i proizvodnom dokumentacijom iz točke 3. Priloga II. prema kojoj je sastavljen certifikat o sukladnosti; ili

b) odobrenim prototipom.

2. Proizvođač u okviru postupka EZ izjave o sukladnosti podliježe EZ nadzoru u slučajevima kada je umnožak PS i V veći od 200 bara · l.

Svrha EZ nadzora je osigurati, kako to zahtijeva članak 14. stavak 2., da proizvođač u potpunosti ispunjava obveze koje proizlaze iz članka 13. stavka 2. Nadzor provodi ovlašteno nadzorno tijelo koje je izdalo certifikat o EZ pregledu tipa prema članku 10. stavku 4. prvom podstavku kada su posude proizvedene u skladu s homologiranom prototipom ili, ako to nije slučaj, ovlašteno tijelo kojem je dostavljena konstrukcijska i proizvodna dokumentacija u skladu s člankom 8. stavkom 1. točkom (a).

Članak 13.

1. Ako proizvođač primjenjuje postupak iz članka 12., prije početka proizvodnje ovlaštenom nadzornom tijelu koje je izdalo certifikat o EZ pregledu tipa ili certifikat kojim se potvrđuje da je postupak izrade zadovoljavajući, dostavlja dokument u kojem se opisuju proizvodni postupci i sve predviđene mjere koje se poduzimaju kako bi se osigurala sukladnost posuda s normama iz članka 5. stavka 1. ili s odobrenim prototipom.

2. Dokument iz stavka 1. sadržava:

(a) opis načina proizvodnje i provjere prikladne za izradu posuda;

(b) dokument o nadzoru u kojem se opisuju odgovarajući pregledi i ispitivanja, zajedno s opisom postupaka koji se provode tijekom proizvodnje;

(c) obvezu provedbe pregleda i ispitivanja u skladu s dokumentom o nadzoru iz gornje točke (b) i obvezu provedbe hidrostatske tlačne probe ili, ako to dopušta država članica, pneumatske tlačne probe na svakoj proizvedenoj posudi s probnim tlakom koji je 1,5 puta veći od konstrukcijskog tlaka; te preglede i ispitivanja provodi stručno osoblje koje je dovoljno neovisno od proizvodnog osoblja, i za njih se daje izvješće;

(d) adrese mjesta proizvodnje i skladištenja te datum početka proizvodnje.

3. Ako je umnožak PS i V veći od 200 bara · l, proizvođači tijelu odgovornom za EZ nadzor, za potrebe nadzora, omogućuju da izabere uzorke posuda i osigurava mu sve potrebne podatke, a posebno:

(a) konstrukcijsku i proizvodnu dokumentaciju;

(b) izvješće o nadzoru;

(c) certifikat o EZ pregledu tipa ili certifikat o sukladnosti, gdje je to prikladno;

(d) izvješće o provedenim pregledima i ispitivanjima.

Članak 14.

Ovlašteno nadzorno tijelo koje je izdalo certifikat o EZ pregledu tipa ili certifikat o sukladnosti prije datuma početka proizvodnje pregledava dokument iz članka 13. stavka 1. i konstrukcijsku i proizvodnu dokumentaciju iz točke 3. Priloga II. kako bi se utvrdila sukladnost, ako posude nisu proizvedene u skladu s homologiranim prototipom.

Pored toga, ako je umnožak PS i V veći od 200 bara · l tijekom proizvodnje to tijelo:

- (a) osigurava da proizvođač stvarno provjerava serijski proizvedene posude u skladu s člankom 13. stavkom 2. točkom (c);
- (b) uzima uzorke odabrane slučajnim odabirom iz proizvodnje ili skladišta za potrebe nadzora.

Ovlašteno nadzorno tijelo dostavlja primjerak izvješća o provedenom nadzoru državi članici koja ga je ovlastila te na zahtjev ostalim ovlaštenim nadzornim tijelima, ostalim državama članicama i Komisiji.

POGLAVLJE III.

OZNAKA „CE” I NATPISI

Članak 15.

Ne dovodeći u pitanje članak 7.:

- (a) ako država članica utvrdi da je oznaka „CE” neopravdano pričvršćena, proizvođač ili njegov ovlašten predstavnik osnovan unutar Zajednice dužni su uskladiti proizvod s odredbama koje se odnose na oznaku „CE” te prekinuti kršenje uvjeta koje je zadala ta država članica;
- (b) ako se nesukladnost nastavi, država članica mora poduzeti sve potrebne mjere za ograničavanje ili sprečavanje stavljanja na tržište predmetnog proizvoda ili osigurava da se taj proizvod povuče s tržišta u skladu s postupkom iz članka 7.

Članak 16.

1. Oznaka „CE” i natpisi iz točke 1. Priloga II. pričvršćuju se na posudu tako da su vidljivi, lako čitljivi i neizbrisivi ili na pločicu s podacima koja se ne može odvojiti od posude.

Oznaka „CE” sastoji se od inicijala „CE” u obliku prikazanom na uzorku iz točke 1.1. Priloga II. Uz oznaku „CE” navodi se identifikacijski broj iz članka 9. stavka 1. ovlaštenog nadzornog tijela odgovornog za „CE” provjere ili „CE” nadzor.

2. Na posude je zabranjeno pričvršćivanje oznaka čiji bi sadržaj ili oblik mogli navesti treće strane da ih zamjene za

oznaku „CE”. Dopušteno je pričvršćivanje svih drugih oznaka na posudu ili njezinu pločicu s podacima pod uvjetom da se time ne smanjuje vidljivost ili čitljivost oznake „CE”.

POGLAVLJE IV.

ZAVRŠNE ODREDBE

Članak 17.

Uz svaku odluku donesenu prema ovoj Direktivi kojom se ograničava stavljanje na tržište ili početak uporabe posude navode se razlozi takve odluke. O tim se odlukama odmah obavješćuje zainteresirana strana, koju istodobno treba obavijestiti o pravnim lijekovima koji su joj na raspolaganju prema pravu koje je na snazi u državama članicama i o dozvoljenim rokovima za provođenje pravnih lijekova.

Članak 18.

Države članice Komisiji dostavljaju tekstove glavnih odredbi nacionalnog prava koje donesu u području na koje se odnosi ova Direktiva.

Članak 19.

Direktiva 87/404/EEZ kako je izmijenjena direktivama navedenim u dijelu A Priloga IV. stavlja se izvan snage ne dovodeći u pitanje obveze država članica u odnosu na rokove za prenošenje u nacionalno provo i stupanje na snagu direktiva iz dijela B Priloga IV.

Upućivanje na direktivu stavljenju izvan snage tumači se kao upućivanje na ovu Direktivu i čita se u skladu s korelacijskom tablicom iz Priloga V.

Članak 20.

Ova Direktiva stupa na snagu dvadesetog dana od dana objave u *Službenom listu Europske unije*.

Članak 21.

Ova je Direktiva upućena državama članicama.

Sastavljeno u Strasbourgu 16. rujna 2009.

Za Europski parlament
Predsjednik
J. BUZEK

Za Vijeće
Predsjednica
C. MALMSTRÖM

PRILOG I.

OSNOVNI SIGURNOSNI ZAHTJEVI

(iz članka 3. stavka 1.)

1. MATERIJALI

Materijali se odabiru prema namjeni posuda i u skladu s točkama od 1.1. do 1.4.

1.1. Dijelovi pod tlakom

Materijali iz članka 1. koji se koriste za izradu dijelova pod tlakom moraju biti:

- (a) zavarljivi;
- (b) duktilni i čvrsti, tako da pri najnižoj radnoj temperaturi ne dođe do drobljenja ili krtog loma;
- (c) otporni na starenje.

Materijali za čelične posude osim toga dodatno ispunjavaju zahtjeve iz točke 1.1.1., a za aluminijske posude ili posude od aluminijskih legura zahtjeve iz točke 1.1.2.

Uz njih se prilaže zapisnik o nadzoru materijala koji sastavlja proizvođač materijala prema Prilogu II.

1.1.1. Čelične posude

Nelegirani kvalitetni čelici ispunjavaju sljedeće zahtjeve:

- (a) moraju biti u umirenom stanju i dostavljeni nakon postupka normalizacije, ili njemu istovjetnom stanju;
- (b) udio ugljika po proizvodu mora biti manji od 0,25 %, udio sumpora i fosfora manji od 0,05 % za svaki;
- (c) svaki proizvod mora imati sljedeća mehanička svojstva:

— najveća vlačna čvrstoća $R_{m,max}$ mora biti manja od 580 N/mm^2 ,

— produljenje nakon loma mora biti:

— za ispitne uzorke uzete paralelno sa smjerom valjanja:

debljina $\geq 3 \text{ mm}$: $A \geq 22 \%$,

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

— za uzorke uzete okomito na smjer valjanja:

debljina $\geq 3 \text{ mm}$: $A \geq 20 \%$,

debljina $< 3 \text{ mm}$: $A_{80 \text{ mm}} \geq 15 \%$,

— prosječna energija loma KCV za tri uzdužna ispitna uzorka pri najnižoj radnoj temperaturi ne smije biti manja od 35 J/cm^2 . Samo jedna od tri vrijednosti smije biti manja od 35 J/cm^2 , pri čemu je najmanja vrijednost 25 J/cm^2 .

Za čelične posude čija je najniža radna temperatura manja od -10 °C i debljina stijenke veća od 5 mm , ova se svojstva moraju provjeriti.

1.1.2. Aluminijske posude

Nelegirani aluminij mora sadržavati najmanje 99,5 % aluminija, a legure navedene u članku 1. stavku 3. točki (a) moraju pokazati zadovoljavajuću otpornost na međukristaličnu koroziju pri najvišoj radnoj temperaturi.

Dodatno, ovi materijali moraju ispunjavati sljedeće zahtjeve:

- (a) moraju se isporučiti u odžarenom stanju; te
- (b) moraju imati sljedeće mehaničke značajke po proizvodu:
 - najveća vlačna čvrstoća $R_{m,max}$ ne smije biti manja od 350 N/mm²,
 - produljenje nakon loma mora biti:
 - $A \geq 16 \%$ ako je ispitni uzorak uzet paralelno sa smjerom valjanja,
 - $A \geq 14 \%$ ako je ispitni uzorak uzet okomito na smjer valjanja.

1.2. Materijali za zavarivanje

Materijali za zavarivanje koji se koriste u izradi zavara na jednostavnoj tlačnoj posudi moraju biti odgovarajući i kompatibilni s materijalima koje se zavaruje.

1.3. Pribor koji doprinosi čvrstoći posude

Pribor (na primjer vijci i matice) moraju biti izrađeni od materijala navedenih u točki 1.1. ili drugih vrsta čelika, aluminija ili aluminijske legure kompatibilnih s materijalima koji su korišteni za dijelove pod tlakom.

U tom slučaju predmetni materijali pri najnižoj radnoj temperaturi moraju imati odgovarajuće produljenje nakon loma i biti čvrsti.

1.4. Dijelovi koji nisu pod tlakom

Svi dijelovi posude koji nisu pod tlakom moraju biti izrađeni od materijala koji su kompatibilni s materijalom sastavnih dijelova na koji se zavaruju.

2. KONSTRUKCIJA POSUDE

Prilikom konstruiranja posude proizvođač određuje njezinu namjenu i izabire:

- (a) najnižu radnu temperaturu T_{min} ;
- (b) najvišu radnu temperaturu T_{maks} ;
- (c) najveći radni tlak PS.

Međutim, ako je najniža radna temperatura niža od -10 °C tražena svojstva materijala moraju biti ispunjena za temperaturi od -10 °C .

Proizvođač također mora voditi računa o sljedećim odredbama:

- mora biti moguće pregledati unutrašnjosti posuda,
 - mora biti moguća drenaža posuda,
 - postojana mehanička svojstva posude u predviđenom vijeku trajanja posude kada se ona koristi u namijenjene svrhe,
 - posude moraju imati odgovarajuću zaštitu od korozije ovisno o predviđenoj namjeni,
- te da u predviđenim uvjetima uporabe:
- posuda ne smije biti izložena naprezanjima koja bi umanjila njezinu sigurnost uporabe,
 - unutarnji tlak ne smije biti trajno veći od najvećeg radnog tlaka PS. Međutim, može doći do kratkotrajnog prekoračenja do 10 %.

Kružni i uzdužni zavari moraju biti potpuno provareni zavari ili zavari istovjetne kvalitete. Ispupčene podnice, ako nisu polukuglaste, moraju imati cilindrične krajeve.

2.1. Debljine stijenki

Ako umnožak PS i V nije veći od 3 000 bara · l, proizvođač za određivanje debljina stijenki posude mora izabrati jedan od postupaka opisanih u točkama 2.1.1. i 2.1.2.; ako je umnožak PS i V veći od 3 000 bara · l ili ako je najviša radna temperatura veća od 100 °C, debljine stijenki određuju se prema postupku iz točke 2.1.1.

Stvarna debljina stijenki cilindričnog dijela i podnica ne smije, međutim, biti manja od 2 mm za čelične posude, odnosno biti manja od 3 mm za posude od aluminijskih legura.

2.1.1. Računski postupak

Najmanja debljina dijelova pod tlakom mora se izračunati prema veličini naprezanja u skladu sa sljedećim odredbama:

- (a) računski tlak koji se uzima u obzir ne smije biti manji od izabranog najvećeg radnog tlaka PS;
- (b) dopušteno opće membransko naprezanje ne smije biti veće od $0,6 R_{ET}$ ili $0,3 R_m$. Proizvođač mora upotrijebiti najniže vrijednosti R_{ET} ili R_m koje jamči proizvođač materijala u određivanju dopuštenih naprezanja.

Međutim, ako cilindrični dio posude ima jedan ili više uzdužnih zavora koji se ne izvode automatskim postupcima zavarivanja, računski određena debljina stijenke iz prvog stavka množi se koeficijentom 1,15.

2.1.2. Eksperimentalni postupak

Debljina stijenki određuje se tako da posuda na temperaturi okoline izdrži utjecaj tlaka koji je najmanje pet puta viši od najvišeg radnog tlaka pri čemu stalni faktor deformacije kružnosti cilindričnog dijela posude ne smije biti veći od 1 %.

3. PROIZVODNI POSTUPCI

Posude su izrađene i nadzirane u proizvodnji prema konstrukcijskoj i proizvodnoj dokumentaciji navedenoj u točki 3. Priloga II.

3.1. Priprema sastavnih dijelova

Priprema sastavnih dijelova (na primjer oblikovanje i izvlačenje) ne smije uzrokovati greške na površini, pukotine ili promjenu mehaničkih svojstava koje bi mogle utjecati na sigurnost posude.

3.2. Zavarivanje na dijelovima pod tlakom

Značajke zavora i okolnih područja istovjetne su onima materijala koji se zavaruje, a zavar je bez površinskih ili unutrašnjih grešaka koje bi utjecale na sigurnost posude.

Zavarivanje izvode kvalificirani zavarivači ili izvršitelji uz odgovarajuću razinu stručnosti u skladu s odobrenim postupcima zavarivanja. Te procjene i ispitivanja stručnosti provode ovlaštena nadzorna tijela.

Proizvođač u proizvodnji također osigurava stalnu kvalitetu zavarivanja provodeći odgovarajuća ispitivanja putem primjerenih postupaka. Ova ispitivanja popraćena su izvješćima.

4. STAVLJANJE POSUDA U UPORABU

Posude moraju biti popraćene uputama koje je sastavio proizvođač kako je navedeno u točki 2. Priloga II.

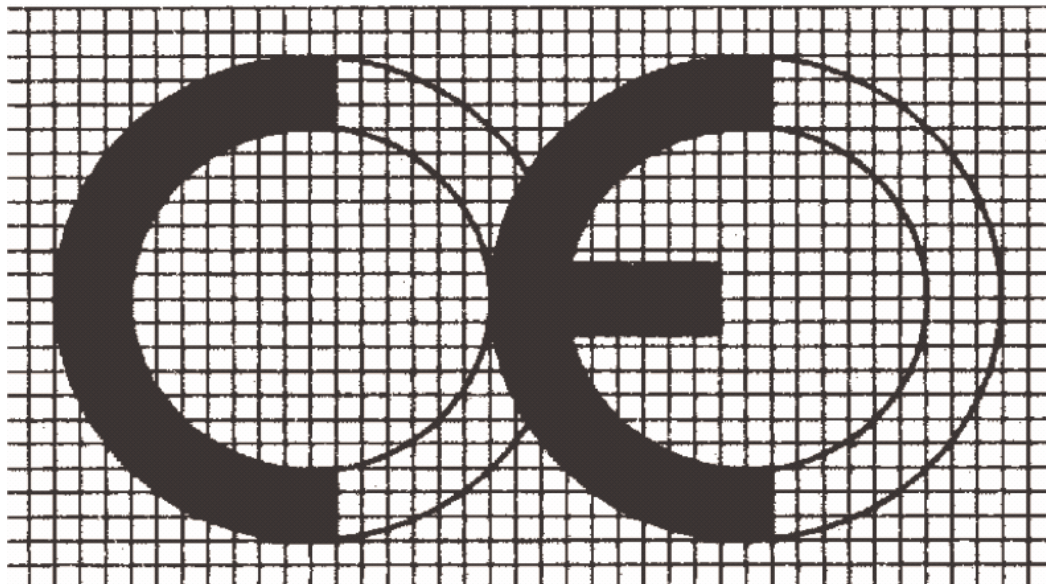
PRILOG II.

OZNAKA „CE”, NATPISI, UPUTE, KONSTRUKCIJSKA I PROIZVODNA DOKUMENTACIJA, DEFINICIJE I SIMBOLI

1. OZNAKA „CE” I NATPISI

1.1. Oznaka „CE”

Oznaka „CE” sastoji se od inicijala „CE” i ima sljedeći oblik:



Ako se oznaka „CE” smanjuje ili povećava, moraju se poštovati se omjeri na mrežastom crtežu u ovoj točki. Različiti sastavni dijelovi oznake „CE” moraju imati jednake vertikalne dimenzije, koje ne smiju biti manje od 5 mm.

1.2. Natpisi

Posuda ili pločica s podacima sadrži najmanje sljedeće podatke:

- (a) najviši radni tlak (PS u barima);
- (b) najviša radna temperatura (T_{maks} u °C);
- (c) najniža radna temperatura (T_{min} u °C);
- (d) volumen posude (V u l);
- (e) trgovački naziv ili oznaka proizvođača;
- (f) tip i serijski broj posude ili broj serije;
- (g) posljednje dvije znamenke godine u kojoj je pričvršćena oznaka „CE”.

Ako se koristi pločica s podacima, ona mora biti oblikovana tako da ju se ne može ponovo upotrijebiti te mora imati prazan prostor za dodatne informacije.

2. UPUTE ZA UPORABU

Upute za uporabu sadržavaju sljedeće podatke:

- (a) pojedinosti iz točke 1. osim serijskog broja posude;
- (b) predviđenu namjenu posude;
- (c) zahtjeve za održavanje i ugradnju posude koji se odnose na sigurnost.

Upute su na službenom jeziku ili jezicima zemlje odredišta.

3. KONSTRUKCIJSKA I PROIZVODNA DOKUMENTACIJA

Konstruktivska i proizvodna dokumentacija sadrži opise tehnika i postupaka za ispunjavanje osnovnih sigurnosnih zahtjeva iz Priloga I. ili usklađenih norma iz članka 5. stavka 1., a posebno:

- (a) detaljni proizvodni crtež tipa posude;
- (b) upute za uporabu;
- (c) dokument koji opisuje:
 - odabrane materijale,
 - odabrane postupke zavarivanja,
 - odabrane provjere,
 - odgovarajuće pojedinosti o oblikovanju posude.

Ako se primjenjuju postupci iz članaka od 11. do 14., dokumentacija sadržava i sljedeće:

- (a) certifikate za postupke zavarivanja i certifikate o osposobljenosti zavarivača ili izvršitelja;
- (b) zapisnik o nadzoru materijala korištenih za proizvodnju dijelova ili sklopova koji doprinose čvrstoći tlačne posude;
- (c) izvješće o provedenim provjerama i ispitivanjima ili opis predloženih provjera.

4. DEFINICIJE I SIMBOLI

4.1. Definicije

- (a) Konstrukcijski tlak „P” je pretlak kojeg odabire proizvođač i kojim se određuju debljine dijelova posude pod tlakom.
- (b) Najveći radni tlak „PS” je najveći pretlak koji se može pojaviti u posudi u uobičajenim uvjetima uporabe posude.
- (c) Najniža radna temperatura „T_{min}” je najniža dopuštena ustaljena temperatura stijenke posude u uobičajenim uvjetima uporabe.
- (d) Najviša radna temperatura „T_{maks}” je najviša dopuštena ustaljena temperatura stijenke posude u uobičajenim uvjetima uporabe.
- (e) Granica razvlačenja „R_{ET}” je vrijednost pri najvećoj radnoj temperaturi T_{max}:
 - gornje granice razvlačenja „R_{eH}” materijala koji imaju gornju i donju granicu razvlačenja,
 - uobičajene granice razvlačenja R_{p0,2}, ili
 - uobičajene granice razvlačenja R_{p1,0} kod nelegiranog aluminijskog aluminija.

- (f) Porodica posuda:

Posude čine dio iste porodice kada se od prototipa razlikuju jedino u promjeru, pod uvjetom da su ispunjeni dopušteni zahtjevi iz točaka 2.1.1. ili 2.1.2. Priloga I. i/ili po duljini cilindričnog dijela unutar sljedećih ograničenja:

- ako prototip ima jedan ili više prstenastih ojačanja površ krajeva, izvedbe moraju imati barem jedno prstenasto ojačanje,
- ako prototip ima samo dvije ispućene podnice, izvedbe ne smiju imati prstenasta ojačanja.

Razlike u dužini cilindričnog dijela posude koje uzrokuju izmjene na otvorima i/ili priključcima prikazuju se na crtežu svake izvedbe.

- (g) Serija posuda sastoji se od najviše 3 000 posuda modela istog tipa.
- (h) Riječ je o serijskoj proizvodnji prema ovoj Direktivi ako se tijekom određenog razdoblja proizvede više od jedne posude istog tipa u neprekinutom proizvodnom postupku, prema prihvaćenom nacrtu i istovjetnim proizvodnim postupcima.
- (i) Zapisnik o nadzoru materijala je dokument kojim proizvođač materijala potvrđuje da dostavljeni proizvodi ispunjavaju zahtjeve narudžbe te se u njemu navode rezultati redovitog nadzora u proizvodnoj jedinici, a posebno kemijski sastav i mehanička svojstva materijala izrađenih istim proizvodnim postupkom kao i isporučeni materijal, ali ne nužno i dostavljeni materijal.

4.2. Simboli

A	produljenje nakon loma ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	produljenje nakon loma ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	energija loma	J/cm ²
P	konstrukcijski tlak	bar
PS	najviši radni tlak	bar
P _h	hidrostatski i pneumatski ispitni tlak	bar
R _{p0,2}	granica elastičnosti pri 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	granica razvlačenja pri najvišoj radnoj temperaturi	N/mm ²
R _{eH}	gornja granica razvlačenja	N/mm ²
R _m	vlačna čvrstoća	N/mm ²
R _{m,max}	najveća vlačna čvrstoća	N/mm ²
R _{p1,0}	granica elastičnosti pri 1,0 %	N/mm ²
T _{max}	najviša radna temperatura	°C
T _{min}	najniža radna temperatura	°C
V	volumen posude	l

PRILOG III.

NAJMANJA MJERILA KOJA JE POTREBNO ISPUNITI ZA IMENOVANJE NADZORNIH TIJELA

(iz članka 9. stavka 2.)

1. Ovlašteno nadzorno tijelo, odgovorna osoba i osoblje odgovorno za provođenje postupaka provjere ne mogu biti konstruktor, proizvođač, dobavljač i montažer tlačne posude nad kojom to tijelo provodi nadzor, a ni ovlašteni predstavnik ovih stranaka. Oni ne smiju biti izravno uključeni u konstrukciju, izradu, prodaju ili održavanje posuda, a niti smiju zastupati stranke koje su uključene u ove aktivnosti. To ne isključuje mogućnost razmjene tehničkih informacija između proizvođača i ovlaštenog nadzornog tijela.
 2. Ovlašteno nadzorno tijelo i njegovo osoblje postupke provjere provode na najvišem stupnju profesionalnog integriteta i tehničke stručnosti te ne smiju biti pod pritiskom ili utjecajem, posebno financijskim, koji bi mogli utjecati na njihov sud ili rezultate nadzora, od strane osoba ili grupa u čijem su interesu rezultati provjera.
 3. Ovlašteno nadzorno tijelo raspolaže potrebnim osobljem i sredstvima za ispravno obavljanje administrativnih i tehničkih zadaća povezanih s provjerom; ono također ima pristup opremi potrebnoj za posebnu provjeru.
 4. Osoblje odgovorno za nadzor ima:
 - (a) odgovarajuću tehničku i profesionalnu obuku;
 - (b) zadovoljavajuće poznavanje zahtjeva ispitivanja koje obavlja te odgovarajuće iskustvo u provođenju;
 - (c) sposobnost za sastavljanje certifikata, dokumentacije i izvješća koji potvrđuju provođenje ispitivanja.
 5. Osigurava se nepristranost osoba za nadzor. Njihov osobni dohodak ne smije ovisiti o broju provedenih ispitivanja, a ni o dobivenim rezultatima u ispitivanjima.
 6. Ovlašteno nadzorno tijelo ugovara osiguranje od odgovornosti osim ako njegovu odgovornost ne preuzima država u skladu s nacionalnim zakonodavstvom ili ako sama država članica nije izravno odgovorna za ispitivanja.
 7. Osoblje ovlaštenog nadzornog tijela prema ovoj Direktivi ili odredbi nacionalnog zakonodavstva obvezno poštuje tajnost informacija koje dobije u obavljanju svojih zadaća (osim prema nadležnim administrativnim tijelima države u kojoj obavlja svoje aktivnosti).
-

PRILOG IV.

DIO A

Direktiva stavljena izvan snage s popisom njezinih uzastopnih izmjena

(iz članka 19.)

Direktiva Vijeća 87/404/EEZ
(SL L 220, 8.8.1987., str. 48.)

Direktiva Vijeća 90/488/EEZ
(SL L 270, 2.10.1990., str. 25.)

Direktiva Vijeća 93/68/EEZ
(SL L 220, 30.8.1993., str. 1.)

samo članak 1. točka 1. i članak 2.

DIO B

Rokovi za prenošenje u nacionalno pravo i primjenu

(iz članka 19.)

Direktive	Rokovi za prenošenje	Datum primjene
87/404/EEZ	31. prosinca 1989.	1. srpnja 1990. ⁽¹⁾
90/488/EEZ	1. srpnja 1991.	—
93/68/EEZ	30. lipnja 1994.	1. siječnja 1995. ⁽²⁾

⁽¹⁾ U skladu s trećim podstavkom članka 18. stavka 2. države članice do 1. srpnja 1992. dopuštaju stavljanje na tržište i/ili uporabu posuda koje su u skladu sa zahtjevima koji su na snazi na njihovom državnom području do 1. srpnja 1990.

⁽²⁾ U skladu s člankom 14. stavkom 2. države članice do 1. siječnja 1997. dopuštaju stavljanje na tržište i početak uporabe proizvoda koji su sukladni oznakama koje se primjenjuju do 1. siječnja 1995.

PRILOG V.

KORELACIJSKA TABLICA

Direktiva 87/404/EEZ	Ova Direktiva
Uvodna izjava 5., peta rečenica	Članak 1. stavak 3., točka (b)
Članak 1. stavak 1.	Članak 1. stavak 1.
Članak 1. stavak 2., prvi podstavak	Članak 1. stavak 3., točka (a), prvi podstavak
Članak 1. stavak 2., drugi podstavak, prva alineja	Članak 1. stavak 3., točka (a), drugi podstavak
Članak 1. stavak 2., drugi podstavak, druga alineja, prva i druga podalineja	Članak 1. stavak 3., točka (a), treći podstavak točke i. i ii.
Članak 1. stavak 2., drugi podstavak, treća alineja	Članak 1. stavak 3., točka (a), četvrti podstavak
Članak 1. stavak 2., drugi podstavak, četvrta alineja	Članak 1. stavak 3., točka (a), peti podstavak
Članak 1. stavak 3., prva, druga i treća alineja	Članak 1. stavak 2., točke (a), (b) i (c)
Članci 2., 3. i 4.	Članci 2., 3. i 4.
Članak 5. stavak 1.	Članak 5. stavak 1.
Članak 5. stavak 2.	Članak 5. stavak 2.
Članak 5. stavak 3., točke (a) i (b)	Članak 5. stavak 3., prvi i drugi podstavak
Članak 6.	Članak 6.
Članak 7. stavak 1.	Članak 7. stavak 1.
Članak 7. stavak 2., prva i druga rečenica	Članak 7. stavak 2., prvi podstavak
Članak 7. stavak 2., treća rečenica	Članak 7. stavak 2., drugi podstavak
Članak 7. stavak 3.	Članak 7. stavak 3.
Članak 7. stavak 4.	Članak 7. stavak 4.
Članak 8. stavak 1., uvodni tekst i točka (a), uvodni tekst	Članak 8. stavak 1., uvodni tekst
Članak 8. stavak 1., točka (a), prva i druga alineja	Članak 8. stavak 1., točke (a) i (b)
Članak 8. stavak 1., točka (b)	Članak 8. stavak 2.
Članak 8. stavak 2., točka (a)	Članak 8. stavak 3., točka (a)
Članak 8. stavak 2., točka (b), prva i druga alineja	Članak 8. stavak 3., točke (b), i. i ii.
Članak 8. stavak 3.	Članak 8. stavak 4.
Članak 9.	Članak 9.
Članak 10. stavak 1.	Članak 10. stavak 1.
Članak 10. stavak 2., prvi podstavak	Članak 10. stavak 2., prvi podstavak

Direktiva 87/404/EEZ	Ova Direktiva
Članak 10. stavak 2., drugi podstavak, prva i druga alineja	Članak 10. stavak 2., drugi podstavak, točke (a) i (b)
Članak 10. stavak 2., treći podstavak	Članak 10. stavak 2., treći podstavak
Članak 10. stavak 3., prvi podstavak	Članak 10. stavak 3., prvi podstavak
Članak 10. stavak 3., drugi podstavak	Članak 10. stavak 3., drugi podstavak
Članak 10. stavak 3., treći podstavak, točke (a) i (b)	Članak 10. stavak 3., treći podstavak, točke (a) i (b)
Članak 10. stavak 4.	Članak 10. stavak 4.
Članak 10. stavak 5., prva rečenica	Članak 10. stavak 5., prvi podstavak
Članak 10. stavak 5., druga i treća rečenica	Članak 10. stavak 5., drugi podstavak
Članak 11. stavci 1. i 2.	Članak 11. stavci 1. i 2.
Članak 11. stavak 3., uvodni tekst	Članak 11. stavak 3., prvi podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.1.	Članak 11. stavak 3., drugi podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.2.	Članak 11. stavak 3., treći podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.3., prvi podstavak	Članak 11. stavak 3., četvrti podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.3., drugi podstavak	Članak 11. stavak 3., peti podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.3., treći podstavak	Članak 11. stavak 3., šesti podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.4., prvi podstavak	Članak 11. stavak 3., sedmi podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.4., drugi podstavak	Članak 11. stavak 3., osmi podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.4., treći podstavak	Članak 11. stavak 3., deveti podstavak
Članak 11. stavak 3., točka 3.5.	Članak 11. stavak 3., deseti podstavak
Članak 12. stavak 1., prvi podstavak, prva i druga alineja	Članak 12. stavak 1., točke (a) i (b)
Članak 12. stavak 1., drugi podstavak	Članak 12. stavak 2., prvi podstavak
Članak 12. stavak 2.	Članak 12. stavak 2., drugi podstavak
Članak 13. stavak 1., prvi podstavak	Članak 13. stavak 1.
Članak 13. stavak 1., drugi podstavak	Članak 13. stavak 2.
Članak 13. stavak 2., od prve do četvrtre alineje	Članak 13. stavak 3., točke (a) i (b)
Članak 14. stavak 1.	Članak 14., prvi podstavak
Članak 14. stavak 2., prvi podstavak, prva i druga alineja	Članak 14. stavak 2., točke (a) i (b)

Direktiva 87/404/EEZ	Ova Direktiva
Članak 14. stavak 2., drugi podstavak	Članak 14., treći podstavak
Članci 15., 16. i 17.	Članci 15., 16. i 17.
Članak 18. stavak 1.	—
Članak 18. stavak 2.	Članak 18.
—	Članak 19.
—	Članak 20.
Članak 19.	Članak 21.
Prilog I., točka 1.	Prilog I., točka 1.
Prilog I., točka 1.1., prvi stavak, prva, druga i treća alineja	Prilog I., točka 1.1., prvi stavak, točke (a), (b) i (c)
Prilog I., točka 1.1., drugi i treći podstavak	Prilog I., točka 1.1., drugi i treći podstavak
Prilog I., točke 1.1.1. i 1.1.2.	Prilog I., točke 1.1.1. i 1.1.2.
Prilog I., točke 1.2., 1.3. i 1.4.	Prilog I., točke 1.2, 1.3. i 1.4.
Prilog I., točka 2., prvi stavak, prva, druga i treća alineja	Prilog I., točka 2., prvi stavak, točke (a), (b) i (c)
Prilog I., točka 2., drugi, treći i četvrti stavak	Prilog I., točka 2., drugi, treći i četvrti stavak
Prilog I., točke 2.1., 3. i 4.	Prilog I., točke 2.1., 3. i 4.
Prilog II., točka 1.	Prilog II., točka 1.
Prilog II., točka 1.(a), prva, druga i treća alineja	Prilog II., točka 1.1., prvi, drugi i treći stavak
Prilog II., točka 1.(b), prvi stavak, od prve do sedme alineje	Prilog II., točka 1.2., prvi stavak, točke od (a) do (g)
Prilog II., točka 1.(b), drugi stavak	Prilog II., točka 1.2., drugi stavak
Prilog II., točka 2., prvi stavak, prva, druga i treća alineja	Prilog II., točka 2., prvi stavak, točke (a), (b) i (c)
Prilog II., točka 2., drugi stavak	Prilog II., točka 2., drugi stavak
Prilog II., točka 3., prvi stavak	Prilog II., točka 3., prvi stavak
Prilog II. točka 3., drugi stavak, točke i., ii. i iii.	Prilog II., točka 3., drugi stavak, točke (a), (b) i (c)
Prilog II., točka 4.	Prilog II., točka 4.
Prilog III., točke 1., 2. i 3.	Prilog III., točke 1., 2. i 3.
Prilog III., točka 4., prva, druga i treća alineja	Prilog III., točka 4., točke (a), (b) i (c)
Prilog III., točke 5., 6. i 7.	Prilog III., točke 5., 6. i 7.
—	Prilog IV.
—	Prilog V.