



KOMISIA EURÓPSKÝCH SPOLOČENSTIEV

Brusel, 17.4.2008  
KOM(2008)202 v konečnom znení

2008/0076 (COD)

Návrh

**SMERNICA EURÓPSKEHO PARLAMENTU A RADY**

**týkajúci sa jednoduchých tlakových nádob**

(kodifikované znenie)

(predložená Komisiou)

## DÔVODOVÁ SPRÁVA

1. V rámci Európy občanov Komisia prikladá veľkú dôležitosť zjednodušovaniu a prehľadňovaniu práva Spoločenstva s cieľom jeho lepšieho pochopenia a sprístupnenia občanovi, dávajúc mu nové príležitosti, ako aj šancu na efektívnejšie využívanie osobitných práv, ktoré mu poskytuje.

Tento cieľ však nemožno dosiahnuť pokým pretrváva stav rozptýlenia mnohých ustanovení, opakovane a často pozmenených v podstatnom rozsahu, vo viacerých právnych aktoch, a to počínajúc pôvodným právnym aktom až po jeho poslednú zmenu a doplnenie, čo si vyžaduje vyčerpávajúce hľadanie a komparáciu mnohých právnych aktov za účelom identifikácie pozitívneho práva.

Jasnosť a prehľadnosť práva Spoločenstva preto so sebou prináša potrebu častej kodifikácie pozmenených právnych aktov.

2. Komisia sa z daného dôvodu 1. apríla 1987<sup>1</sup> rozhodla inštruovať svojich úradníkov, aby pristúpili ku kodifikácii všetkých právnych aktov najneskôr po ich desiatej zmene a doplnení. Avšak zdôraznila, že ide o minimálnu požiadavku, keďže príslušné oddelenia by sa mali v záujme prehľadnosti a správneho pochopenia predpisov Spoločenstva usilovať o kodifikáciu ich sa týkajúcich právnych aktov v kratších intervaloch.
3. V podobnom zmysle vyzneli aj závery Európskej rady z Edinburgu z decembra 1992<sup>2</sup>, v ktorých táto podčiarkla dôležitosť kodifikácie, poskytujúcej právnu istotu pri nachádzaní práva uplatniteľného v konkrétnom časovom momente na špecifický predmet úpravy.

Pri kodifikácii je potrebné dodržiavať štandardné legislatívne postupy Spoločenstva.

Vylúčenie obsahových zmien a doplnení aktov prechádzajúcich kodifikáciou umožnilo Európskemu parlamentu, Rade a Komisii 20. decembra 1994 odsúhlasiť skrátené legislatívne konanie pre rýchle prijatie kodifikovaných právnych aktov vo forme medziinštitucionálnej dohody.

4. Predkladaný návrh sleduje kodifikáciu smernice Rady 87/404/EHS z 25. júna 1987 o zosúladení právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa jednoduchých tlakových nádob<sup>3</sup>. Nová smernica nahrádza viaceré právne akty tvoriace predmet kodifikácie<sup>4</sup>. Návrh plne zachováva obsah kodifikovaných právnych aktov a obmedzuje sa výlučne na ich zjednotenie do jedného právneho aktu, pričom formálne zmeny a doplnenia nepresahujú nevyhnutný kodifikačný účel.

---

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

<sup>2</sup> Pozri prílohu 3 časti A záverov.

<sup>3</sup> Realizovaný v súlade s oznámením Komisie Európskemu parlamentu a Rade – Kodifikácia Acquis communautaire, KOM(2001) 645 konečné znenie.

<sup>4</sup> Pozri prílohu IV, časť A tohto návrhu.

5. Kodifikačný návrh bol vypracovaný na základe predbežného konsolidovaného znenia smernice 87/404/EHS, ako aj jej zmien a doplnení. Toto konsolidované znenie bolo zostavené pre všetky úradné jazyky Úradom pre vydávanie úradných publikácií Európskych spoločenstiev za pomoci systemu na spracovanie údajov. V prípade, že dochádza k prečíslovaniu článkov, tak starý, ako aj nový spôsob číslovania je obsiahnutý v tabuľke, tvoriacej obsah prílohy V kodifikovanej smernice.

Návrh

**SMERNICA EURÓPSKEHO PARLAMENTU A RADY**

**☒ týkajúci ☒ sa jednoduchých tlakových nádob**

**(Text s významom pre EHP)**

EURÓPSKY PARLAMENT A RADA EURÓPSKEJ ÚNIE,

so zreteľom na Zmluvu o založení Európskeho spoločenstva, a najmä na jej článok ☒ 95 ☒,

so zreteľom na návrh Komisie,

so zreteľom na stanovisko Európskeho hospodárskeho a sociálneho výboru<sup>1</sup>,

konajúc v súlade s postupom ustanoveným v článku 251 zmluvy<sup>2</sup>,

keďže:



- (1) Smernica Európskeho parlamentu a Rady 87/404/EHS z 25. júna 1987 o zosúladení právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa jednoduchých tlakových nádob<sup>3</sup> bola opakovan<sup>4</sup> podstatným spôsobom zmenená a doplnená. V záujme jasnosti a prehľadnosti by sa mala táto smernica kodifikovať.

---

↓ 87/404/EHS odôvodnenie 1

- (2) Členské štáty nesú na svojom území zodpovednosť za bezpečnosť osôb, domácich zvierat a majetku vzhľadom na riziká vyplývajúce z netesnosti jednoduchých tlakových nádob alebo prasklín v nich.

---

<sup>1</sup> Ú. v. EÚ C [...], [...], s. [...].

<sup>2</sup> Ú. v. EÚ C [...], [...], s. [...].

<sup>3</sup> Ú. v. ES L 220, 8.8.1987, s. 48. Smernica naposledy zmenená a doplnená smernicou 93/68/EHS (Ú. v. ES L 220, 30.8.1993, s. 1).

<sup>4</sup> Pozri prílohu IV, časť A.

---

↓ 87/404/EHS odôvodnenie 2

- (3) Závazné opatrenia v každom členskom štáte vymedzujú požadovanú bezpečnostnú úroveň jednoduchých tlakových nádob špecifikovaním ich konštrukčných a prevádzkových vlastností, podmienok inštalácie a používania, ako aj kontrolných postupov pred uvedením i po uvedení na trh. Tieto závazné opatrenia nevedú nevyhnutne k rozdielnej úrovni bezpečnosti v jednotlivých členských štátoch, ale svojou rozdielnosťou sťažujú obchodovanie v rámci Spoločenstva.
- 

↓ 87/404/EHS odôvodnenie 5  
(prispôbené)

- (4) Táto smernica  by mala  obsahovať závazné a základné požiadavky. V záujme zabezpečenia dôkazu zhody so základnými požiadavkami je nevyhnutné mať normy zosúladené na úrovni  Spoločenstva , najmä ak sa týkajú návrhu, prevádzky a inštalácie jednoduchých tlakových nádob, aby bolo možné považovať výrobky, ktoré sa s nimi zhodujú, za výrobky spĺňajúce bezpečnostné požiadavky. Tieto normy harmonizované na úrovni  Spoločenstva  predkladajú súkromné orgány a musia zostať nezáväznými textami. Na tento účel sú inštitúcie ako Európsky výbor pre normalizáciu (CEN) ,  Európsky výbor pre elektrotechnickú normalizáciu (CENELEC)  a Európsky inštitút pre normalizáciu v telekomunikáciách (ETSI)  uznané za orgány príslušné prijímať harmonizované normy, a to v zhode so všeobecnými inštrukciami pre spoluprácu medzi Komisiou , Európskym združením voľného obchodu (EZVO)  a týmito  troma  orgánmi, ktoré boli podpísané  28. marca 2003<sup>5</sup> .
- 

↓ 93/68/EHS odôvodnenia č. 1, 2  
a 3 (prispôbené)

- (5)  Rada prijala sériu smerníc zameraných na odstránenie technických prekážok obchodu založených na zásadách, ktoré stanovila vo svojej rezolúcii zo 7. mája 1985 o novom prístupe v oblasti technickej harmonizácie a normalizácie<sup>6</sup>; každá z týchto smerníc stanovuje pripojenie označenia zhody „CE“. Komisia vo svojom oznámení z 15. júna 1989 o celkovom prístupe v oblasti certifikácie a skúšobníctva<sup>7</sup> navrhla vytvorenie spoločnej právnej úpravy označenia zhody „CE“ s jednotnou grafikou. Rada vo svojej rezolúcii z 21. decembra 1989 o celkovom prístupe v oblasti hodnotenia zhody<sup>8</sup> prijala ako hlavnú zásadu prijatie takéhoto koherentného prístupu, pokiaľ ide o použitie označenia „CE“.  Dva základné prvky nového prístupu, ktoré  by sa mali  uplatňovať, predstavujú podstatné požiadavky a postupy posudzovania zhody.

---

<sup>5</sup> Ú. v. EÚ C 91, 16.4.2003, s. 7.

<sup>6</sup> Ú. v. ES C 136, 4.6.1985, s. 1.

<sup>7</sup> Ú. v. ES C 231, 8.9.1989, s. 3 a Ú. v. ES C 267, 19.10.1989, s. 3.

<sup>8</sup> Ú. v. ES C 10, 16.1.1990, s. 1.

---

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

- (6) Je nevyhnutná kontrola dodržiavania príslušných technických požiadaviek, aby sa zabezpečila účinná ochrana užívateľov a tretích strán. Existujúce kontrolné postupy sa v jednotlivých členských štátoch odlišujú. S cieľom vyhnúť sa opakovaným kontrolám, ktoré sú vo svojich dôsledkoch bariérami voľného pohybu nádob, mali by sa vytvoriť podmienky vzájomného uznávania kontrolných postupov členských štátov. S cieľom napomôcť vzájomné uznávanie kontrolných postupov mali by sa stanoviť postupy Spoločenstva a kritériá na určovanie orgánov zodpovedných za uskutočňovanie testov, dohľadu a overovania.
- (7) Prítomnosť →<sub>1</sub> označenia „CE“ ← ☒ o zhode ☒ na jednoduchej tlakovej nádobe má predstavovať domnienku, že nádoba vyhovuje ustanoveniam tejto smernice a pri jej dovoze a uvádzaní do prevádzky preto nemá byť nevyhnutné opakovať vykonané kontroly. Napriek tomu jednoduché tlakové nádoby môžu predstavovať bezpečnostné riziko. Mali by sa prijať opatrenia na zníženie tohto rizika.

---

↓

- (8) Táto smernica by sa nemala dotýkať povinností členských štátov týkajúcich sa lehôt na transpozíciu a uplatňovanie tých smerníc do vnútroštátneho práva, ktoré sú uvedené v prílohe IV, časť B,

---

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

PRIJALI TÚTO SMERNICU:

## KAPITOLA I

### **Rozsah pôsobnosti, ☒ vymedzenie pojmov, ☒ uvedenie na trh a voľný pohyb**

#### *Článok 1*

1. Táto smernica sa uplatňuje na sériovo vyrábané jednoduché tlakové nádoby.
2. Z pôsobnosti tejto smernice sú vylúčené nasledujúce nádoby:
  - a) nádoby špeciálne navrhnuté na nukleárne použitie, ktorých poškodenie môže spôsobiť únik rádioaktivity;
  - b) nádoby špeciálne určené na inštaláciu v lodiach a lietadlách alebo na ich pohon;
  - c) hasiace prístroje.

3. ☒ Na účely ☒ tejto smernice ☒ sa uplatňujú nasledovné vymedzenia pojmov: ☒

a) „jednoduchá tlaková nádoba“ ☒ alebo "nádoba" ☒ označuje každú zváranú nádobu pod vnútorným merným tlakom väčším než 0,5 baru, určenú na vzduch alebo dusík, ktorá nie je vyhrievaná;

Časti a montážne prvky prispievajúce k pevnosti nádoby pod tlakom sa vyrábajú buď z kvalitnej nezliatinovej ocele, alebo nezliatinového hliníka, alebo z nevytvrdených hliníkových zliatin.

Nádoba pozostáva buď:

(i) z valcovitých dielcov s kruhovým prierezom, uzatvorených vypuklými, prípadne rovnými dnami, ktoré sa otáčajú okolo tej istej osi ako valcovitá časť; alebo

(ii) z dvoch vypuklých dien, ktoré sa otáčajú okolo tej istej osi;

Maximálny pracovný tlak v nádobe nepresahuje 30 barov a súčin tohto tlaku a kapacity nádoby (PS.V) nepresahuje 10 000 barov/liter.

Minimálna pracovná teplota nesmie klesnúť pod - 50 °C a maximálna pracovná teplota nesmie presiahnuť 300 °C v prípade ocele a 100 °C v prípade hliníkových alebo zliatinových nádob.

↓ 87/404/EHS odôvodnenie č. 5  
piata veta (prispôsobené)

☒ b) „☒ harmonizovaná norma“ ☒ označuje ☒ technickú špecifikáciu (európsku normu alebo harmonizovaný dokument), prijatou ☒ Európskym výborom pre normalizáciu (CEN), Európskym výborom pre elektrotechnickú normalizáciu (CENELEC), alebo Európskym inštitútom pre normalizáciu v telekomunikáciách (ETSI) či dvoma z týchto organizmov, alebo tromi, ☒ na základe poverenia Komisie v zhode s ustanoveniami smernice Európskeho parlamentu a Rady 93/34/ES<sup>9</sup> a všeobecných inštrukcií ☒ pre spoluprácu s Európskym združením voľného obchodu (EZVO) a týmito tromi orgánmi, ktorá bola podpísaná 28. marca 2003. ☒

<sup>9</sup> Ú. v. ES L 204, 21.7.1998, s. 37.

---

↓ 87/404/EHS

### Článok 2

1. Členské štáty podniknú všetky nevyhnutné opatrenia na zabezpečenie toho, aby nádoby mohli byť uvedené na trh a do prevádzky iba vtedy, ak nepredstavujú ústupok voči zásadám bezpečnosti osôb, domácich zvierat alebo majetku a ak sú riadne namontované a udržiavané a používajú sa na stanovené účely.

2. Ustanovenia tejto smernice nemajú vplyv na právo členských štátov špecifikovať, s náležitým ohľadom na znenie zmluvy, požiadavky, ktoré považujú za nevyhnutné na zabezpečenie ochrany pracovníkov, ktorí s týmito nádobami pracujú, za podmienky, že nedôjde k modifikácii nádob spôsobom, ktorý nie je špecifikovaný v tejto smernici.

### Článok 3

1. Nádoby, pri ktorých súčin PS a V presahuje 50 barov/liter, musia spĺňať základné bezpečnostné požiadavky uvedené v prílohe I.

---

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

2. Nádoby, pri ktorých súčin PS a V je 50 barov/liter alebo menej, sa musia vyrábať v zhode so správnou technickou praxou v jednom z členských štátov a niesť označenie uvedené v prílohe II, ☒ časť 1 ☒ s výnimkou →<sub>1</sub> označenie CE ← ☒ o zhode ☒ uvedenej v článku 16.

---

↓ 87/404/EHS

### Článok 4

Členské štáty nestavajú prekážky uvádzaniu nádob, ktoré spĺňajú požiadavky tejto smernice, na trh a do prevádzky v rámci svojho územia.

### Článok 5

---

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

1. V členských štátoch platí domnienka, že nádoby s označením CE ☒ o zhode ☒ sú v súlade so všetkými ustanoveniami tejto smernice.



V dôsledku prispôsobenia nádob národným normám, ktorými sa prenášajú zosúladené normy, ktorých referenčné čísla boli uverejnené v *Úradnom vestníku Európskej únie*, sa vytvorí predpoklad, že sú v súlade so základnými bezpečnostnými požiadavkami, ako je uvedené v  prílohe I .

Členské štáty zverejnia referenčné čísla takýchto národných noriem.

---

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

2. Členské štáty predpokladajú, že nádoby, pre ktoré neexistujú normy  podľa odseku 1 druhého pododseku alebo  pri ktorých výrobca neuplatňoval alebo iba čiastočne uplatňoval  uvedené  normy, sú v zhode so základnými požiadavkami  bezpečnosti uvedenými v prílohe I , ak po obdržaní certifikátu o typovej skúške ES bola ich zhoda so schváleným modelom osvedčená umiestnením →<sub>1</sub> označenia CE ←  o zhode .

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 3  
(prispôsobené)

3. Ak dané nádoby podliehajú iným smerniciam, ktoré upravujú ďalšie aspekty a ktoré tiež upravujú umiestnenie označenia CE  o zhode , toto označenie predpokladá, že dané nádoby sú v súlade s ustanoveniami týchto iných smerníc.

Ak má výrobca v prechodnom období možnosť vybrať si, ktoré opatrenia bude uplatňovať, potom musí v označení CE  o zhode  uviesť súlad iba s tou smernicou, ktorú uplatnil. V takomto prípade sa v sprievodných dokumentoch, správach alebo inštrukciách, požadovaných smernicami, musí uviesť podrobný súpis uplatňovaných smerníc, tak ako boli uverejnené v *Úradnom vestníku Európskej únie*.

---

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

## Článok 6

Ak členský štát alebo Komisia usúdia, že harmonizované normy uvedené v článku 5 ods. 1 nespĺňajú úplne základné požiadavky  bezpečnosti uvedené v prílohe I , Komisia alebo príslušný členský štát predložia záležitosť stálemu výboru ustanovenému na základe  článku 5  smernice 98/34/ES (ďalej len „výbor“) a uvedú pre to svoje dôvody.

Výbor bezodkladne doručí svoje stanovisko.

Na základe znalosti stanoviska výboru Komisia informuje členské štáty, či je, alebo nie je nevyhnutné vylúčiť tieto normy z uverejňovania podľa článku 5 ods. 1  druhý pododsek .

## Článok 7

1. Ak členský štát usúdi, že nádoby nesúce  $\rightarrow_1$  označenie CE  $\leftarrow$   $\boxtimes$  o zhode  $\boxtimes$  a používané v súlade s určeným účelom by mohli ohroziť bezpečnosť osôb, domácich zvierat a majetku, prijme všetky primerané opatrenia, aby tieto výrobky vylúčil z trhu alebo zakázal či obmedzil ich uvádzanie na trh.

Príslušný členský štát ihneď informuje Komisiu o každom takomto opatrení a uvedie dôvody svojho rozhodnutia, najmä údaj, či je nezhoda zapríčinená:

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

- a) nesplnením základných požiadaviek  $\boxtimes$  bezpečnosti uvedených v prílohe I  $\boxtimes$ , ak nádoba nezodpovedá  $\boxtimes$  harmonizovaným  $\boxtimes$  normám;
- b) nesprávnym uplatňovaním  $\boxtimes$  harmonizovaných  $\boxtimes$  noriem;
- c) nedostatkami v  $\boxtimes$  harmonizovaných  $\boxtimes$  normách.

↓ 87/404/EHS

2. Komisia sa o tom čo najskôr poradí s dotknutými stranami. Ak po takejto porade Komisia usúdi, že opatrenie podľa odseku 1 je opodstatnené, neodkladne o tom informuje členský štát, ktorý prijal toto opatrenie, ako aj ostatné členské štáty.

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)  
 $\rightarrow_1$  93/68/EHS čl. 2 bod 1

Ak boli podnetom pre rozhodnutie podľa odseku 1 nedostatky v normách, Komisia po porade s dotknutými stranami predloží záležitosť do dvoch mesiacov výboru, ak členský štát, ktorý tieto opatrenia prijal, chce ich naďalej uplatňovať, a  $\boxtimes$  uplatní postup  $\boxtimes$  podľa článku 6.

3. Ak nevyhovujúca nádoba nesie  $\rightarrow_1$  označenie CE  $\leftarrow$ ,  $\boxtimes$  o zhode  $\boxtimes$  príslušný členský štát podnikne príslušné opatrenia proti tomu, kto udelil  $\boxtimes$  toto  $\boxtimes$   $\rightarrow_1$  označenie  $\leftarrow$   $\boxtimes$  CE o zhode  $\boxtimes$ , a bude o tom informovať Komisiu a ostatné členské štáty.

4. Komisia zabezpečí, aby členské štáty boli informované o priebehu a výsledku konania  $\boxtimes$  podľa odsekov 1, 2 a 3  $\boxtimes$ .

## KAPITOLA II

### CERFIFIKÁCIA

#### Oddiel 1

#### Certifikačné postupy

---

##### Článok 8

1. Pred výrobou tlakových nádob, pri ktorých súčin PS a V presahuje 50 barov/liter vyrobených v súlade s  harmonizovanými  normami uvedenými v článku 5 ods. 1, výrobca alebo jeho oprávnený zástupca so sídlom v rámci spoločenstva podľa svojho vlastného výberu buď:

- a) informuje v súlade s článkom 9 schválený certifikačný orgán, ktorý po preverení projektovej a výrobnnej dokumentácie uvedenej v prílohe II 3 vystaví certifikát o primeranosti, potvrdzujúci, že dokumentácia je uspokojivá; alebo
- b) predloží prototyp nádoby pre typovú skúšku ES podľa článku 10.

2.  Pred výrobou tlakových nádob, pri ktorých súčin PS a V presahuje 50 barov/liter, ktoré  neboli vyrobené alebo boli len čiastočne vyrobené v súlade s  harmonizovanými  normami uvedenými v článku 5 ods. 1, výrobca alebo jeho oprávnený zástupca so sídlom v rámci spoločenstva musí predložiť prototyp nádoby pre typovú skúšku ES podľa článku 10.

3. Nádoby vyrobené v súlade s  harmonizovanými  normami uvedenými v článku 5 ods. 1 alebo so schváleným prototypom pred uvedením na trh:

- a) podliehajú overovaniu zhody podľa článku 11, ak súčin PS a V presahuje 3000 barov/liter;
- b) ak súčin PS a V nepresahuje 3000 barov/liter, ale presahuje 50 barov/liter, podliehajú podľa rozhodnutia výrobcu buď:
  - (i) vyhláseniu ES o zhode podľa článku 12; alebo
  - (ii) overovaniu zhody podľa článku 11.

4. Záznamy a korešpondencia vzťahujúca sa na certifikačné postupy podľa odsekov 1, 2 a 3 sú koncipované v úradnom jazyku členského štátu, v ktorom bol ustanovený schválený  kontrolný  orgán, alebo v jazyku, ktorý tento orgán akceptuje.

#### Článok 9

---

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

1. Členské štáty musia informovať Komisiu a ostatné členské štáty o vytvorených  kontrolných  orgánoch, ktoré sú určené na výkon postupov, ako je uvedené v článku 8 ods. 1, 2 a 3, a o špecifických úlohách, ktorých uskutočnením boli tieto orgány poverené, a o identifikačných číslach, ktoré im predtým udelila Komisia.

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 4

Komisia musí uverejniť v *Úradnom vestníku Európskej únie* zoznam poverených orgánov s ich identifikačnými číslami a úlohami, ktorými boli poverené. Komisia musí zabezpečovať aktualizáciu tohto zoznamu.

---

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

2. Príloha III stanoví minimálne kritériá, ktoré musí členský štát splniť, aby dosiahol schválenie orgánov  podľa odseku 1 .

3. Členský štát, ktorý schválil tento  kontrolný  orgán, musí schválenie zrušiť, ak zistí, že orgán už nespĺňa kritériá uvedené v prílohe III.

---

↓ 87/404/EHS

Neodkladne o tom informuje Komisiu a následne aj ostatné členské štáty.

## Oddiel 2

### Typová skúška ES

#### Článok 10

1. Typová skúška ES je postup, ktorým schválený inšpekčný orgán zisťuje a osvedčuje, že prototyp nádoby zodpovedá ustanoveniam smernice, ktoré sa naň vzťahujú.

2. Žiadosť o typovú skúšku ES pre prototyp nádoby alebo prototyp predstavujúci skupinu nádob predkladá výrobca alebo jeho oprávnený zástupca jednému schválenému inšpekčnému orgánu. Tento oprávnený zástupca musí byť zriadený v rámci spoločenstva.

Žiadosť o typovú skúšku obsahuje:

- a) názov a adresu výrobcu alebo jeho oprávneného zástupcu a miesto výroby nádob;
- b) projektovú a výrobnú dokumentáciu uvedenú v prílohe II bod 3.

Spolu so žiadosťou sa predkladá nádoba, ktorá predstavuje plánované výrobky.

---

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

3. Schválený  kontrolný  orgán uskutoční typovú skúšku ES spôsobom  uvedeným v druhom a treťom pododseku.

Preskúma nielen projektovú a výrobnú dokumentáciu na účely overenia zhody, ale aj predloženú nádobu.

Pri skúmaní nádoby orgán:

- a) overí, či nádoba bola vyrobená v súlade s projektovou a výrobnou dokumentáciou a či sa môže bezpečne používať za pracovných podmienok, pre ktoré je určená;
- b) urobí príslušné skúšky a testy, aby si overil, či nádoba spĺňa základné požiadavky, ktoré sa na ňu vzťahujú.

4. Ak je prototyp v súlade s ustanoveniami, ktoré sú naň uplatniteľné, tento  schválený kontrolný  orgán vystaví certifikát o typovej skúške ES a zašle ho žiadateľovi. Daný certifikát obsahuje závery skúšky, uvádza všetky podmienky, ktorým jeho vydanie podlieha, a je doplnený opismi a výkresmi nevyhnutnými na identifikáciu schváleného prototypu.

Komisia, ostatné schválené  kontrolné  orgány a ďalšie členské štáty si môžu zadovážiť kópiu certifikátu a na základe odôvodnenej požiadavky aj kópiu projektovej a výrobnjej dokumentácie a správy o uskutočnených skúškach a testoch.

5.  Schválený kontrolný  orgán, ktorý odmietne vydať certifikát o typovej skúške ES, o tom informuje ostatné schválené  kontrolné  orgány.

Schválený kontrolný  orgán, ktorý odoberie certifikát o typovej skúške ES, má o tom informovať členský štát, ktorý ho schválil. O uvedenom informuje aj ostatné členské štáty a Komisiu a uvedie dôvody svojho rozhodnutia.

## Oddiel 3

### Overenie EC

#### Článok 11

1. Overenie EC je postup, ktorým výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca, ustanovený v rámci Spoločenstva, zabezpečuje a deklaruje, že nádoby, ktoré prešli kontrolou v súlade s odsekom 3, sa zhodujú s typom opísaným v osvedčení EC o typovom schválení alebo s projektom a výrobným plánom, ako je uvedené v prílohe II, bod 3, po obdržaní osvedčenia o spôsobilosti.

2. Výrobca musí urobiť všetky potrebné opatrenia pre výrobný postup na zabezpečenie toho, aby nádoby zodpovedali typom opísaným v osvedčení EC o typovom schválení alebo projektu a výrobnému plánu, ako je uvedený v prílohe II, bod 3. Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca, ustanovený v rámci spoločenstva, musí pripevniť označenie CE ☒ o zhode ☒ na každú nádobu a vyhotoviť vyhlásenie o zhode.

3. Schválený ☒ kontrolný ☒ orgán musí vykonávať zodpovedajúce skúšky a testy, aby skontroloval súlad nádob s požiadavkami tejto smernice prostredníctvom skúšky a testovania nádob podľa druhého až desiateho pododseku.

Výrobcovia musia predložiť svoje nádoby vo forme jednotných sérií a musia urobiť všetky potrebné opatrenia na to, aby výrobný postup zabezpečoval jednotnosť všetkých vyrobených sérií.

K týmto sériám musí byť priložené osvedčenie EC o typovom schválení, ako je uvedené v článku 10, alebo, ak nádoby nie sú vyrobené v zhode so schváleným prototypom, priloží sa projekt a výrobný plán, ako je uvedené v prílohe II, bod 3. V takomto prípade schválený ☒ kontrolný ☒ orgán musí ešte pred overením EC preskúmať plán, aby mohol potvrdiť jeho súlad.

Pri skúšaní série musí ☒ schválený ☒ kontrolný orgán zabezpečiť, že nádoby sú vyrobené a skontrolované podľa projektu a výrobného plánu, a musí vykonať hydrostatický test alebo pneumatický test rovnakého účinku na každú nádobu v sérii pod tlakom  $P_h$ , ktorý sa rovná 1,5-násobku tlaku uvedeného v projekte nádoby, aby sa skontrolovala jej objemová stálosť. Pri pneumatickom teste musí prijať bezpečnostné postupy testovania ten členský štát, v ktorom sa daný test uskutočňuje.

Okrem toho musí ☒ schválený ☒ kontrolný orgán vykonať testy na skúšobných vzorkách vybraných zo skúšobnej vzorky reprezentatívnej produkcie alebo z nádoby, ktorú vyberie výrobca, aby sa preskúmala kvalita zvaru. Test sa uskutoční na pozdĺžnych zvaroch. Ak sa používa rôzna technika zvarov pre pozdĺžne a kruhové zvary, testy sa budú opakovať na kruhových zvaroch.

Pre nádoby uvedené v prílohe I, bod 2.1.2, sa tieto testy na skúšobných vzorkách nahradia hydrostatickým testom na piatich náhodne vybraných nádobách z každej série, aby sa skontrolovalo, či vyhovujú  podstatným  požiadavkám  bezpečnosti uvedeným v  prílohe I, bod 2.1.2.

V prípade prijatých sérií schválený  kontrolný  orgán udolí alebo dá pokyn na udelenie svojho identifikačného čísla na každý prijímaný výrobok a vyhotoví písomné osvedčenie o zhode s vykonaným testom. Všetky výrobky v sérii sa môžu umiestniť na trh, s výnimkou tých, ktoré nevyhoveli hydrostatickému alebo pneumatickému testu.

V prípade zamietnutia série  schválený kontrolný  orgán alebo príslušný orgán musí urobiť zodpovedajúce opatrenia, aby zabránil umiestneniu takejto série na trh. V prípade často opakovaných zamietnutí sérií môže  schválený kontrolný  orgán pozastaviť štatistické overenie.

Výrobca môže so súhlasom  schváleného kontrolného  orgánu pripevniť jeho identifikačné číslo v priebehu výrobného procesu.

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca musí byť schopný predložiť osvedčenia o zhode na požiadanie schváleného  kontrolného  orgánu, ako je uvedené v siedmom pododseku.

---

↓ 87/404/EHS

## Oddiel 4

### Vyhlásenie ES o zhode

#### Článok 12

---

↓ 93/68/EHS čl. 2 bod 6

1. Výrobca pri plnení záväzkov vyplývajúcich z článku 13 musí umiestniť označenie CE ustanovené v článku 16 na nádoby, o ktorých vyhlásil, že sú v súlade:

- a) s projektom a výrobným plánom, ako je uvedené v prílohe II, bod 3, a pre ktoré bolo vypracované osvedčenie spôsobilosti, alebo
- b) so schváleným prototypom.

---

↓ 87/404/EHS

2. Na základe tohto vyhlásenia ES o zhode výrobca v prípadoch, keď súčin PS a V presahuje 200 barov/liter, začne podliehať dohľadu ES.

Účelom dohľadu ES je zabezpečiť, ako to požaduje článok 14 ods. 2, aby si výrobca riadne plnil povinnosti vyplývajúce z článku 13 ods. 2. Ak nádoby boli vyrobené v súlade so schváleným prototypom, dohľad uskutočňuje schválený orgán, ktorý vydal certifikát o typovej skúške ES podľa článku 10, alebo ak nejde o takýto prípad, potom dohľad uskutoční schválený orgán, ktorému bola v súlade s článkom 8 ods. 1 písm. a) zaslaná projektová a výrobná dokumentácia.

### Článok 13

1. Ak výrobca použije postup uvedený v článku 12, musí pred začatím výroby zaslať schválenému  kontrolného  orgánu, ktorý udelil certifikát o typovej skúške ES alebo certifikát o primeranosti, dokumentáciu opisujúcu výrobný proces a všetky vopred stanovené systematické opatrenia na zabezpečenie zhody tlakových nádob s normami podľa článku 5 ods. 1 alebo so schváleným prototypom.

2. Dokumentácia  podľa odseku 1  obsahuje:

- a) opis výrobných a skúšobných prostriedkov vhodných na konštrukciu nádob;
- b) kontrolné podklady opisujúce príslušné skúšky a testy, ktoré treba vykonať počas výroby, spolu so spôsobom a početnosťou ich uskutočnenia;
- c) záväzok vykonať skúšky a testy v súlade kontrolnými podkladmi uvedenými v písmene b) a urobiť hydrostatický test alebo na základe súhlasu členského štátu pneumatický test každej vyrobenej nádoby pri testovacom tlaku rovnajúcom sa 1,5-násobku výpočtového tlaku.

Zodpovednosť za vykonanie týchto skúšok a testov nesú kvalifikovaní pracovníci dostatočne nezávislí od pracovníkov z výroby, a musí byť o nich vypracovaná správa;

d) adresy výrobných a skladových priestorov a dátum začatia výroby.

3. Ak súčin PS a V presiahne 200 barov/liter, výrobcovia povolia orgánu zodpovednému za dohľad ES prístup do uvedených výrobných a skladovacích priestorov na účely kontroly, umožnia mu vybrať si vzorky nádob a poskytnú mu všetky potrebné informácie, a to najmä:

- a) projektovú a výrobnú dokumentáciu;
- b) správu o kontrole;
- c) certifikát o typovej skúške ES, prípadne certifikát o primeranosti;
- d) správu o uskutočnených skúškach a testoch.



#### Článok 14

Schválený  kontrolný  orgán, ktorý vydal certifikát o typovej skúške ES alebo certifikát o primeranosti, musí pred termínom začatia výroby preskúmať doklad uvedený v článku 13 ods. 1 a projektovú aj výrobnú dokumentáciu uvedenú v prílohe II, oddiel 3, aby tak overil ich zhodu, keď nádoby nie sú vyrobené podľa schváleného prototypu.

Navyše, ak súčin PS a V presahuje 200 barov/liter, musí tento orgán v priebehu výroby:

- a) zabezpečiť, aby výrobca skutočne kontroloval sériovo vyrábané nádoby v súlade s článkom 13 ods. 2 písm. c);
- b) na kontrolné účely náhodne vyberať vzorky z miesta výroby alebo skladovania nádob.

Tento  schválený kontrolný  orgán poskytne členskému štátu, ktorý ho zvolil, a na požiadanie aj ďalším schváleným  kontrolným  orgánom, ostatným členským štátom a Komisii kópiu kontrolnej správy.

### KAPITOLA III

---

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

#### Označenie CE o zhode a nápisy

---

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

#### Článok 15

Bez toho, aby bol dotknutý článok 7:

- a) ak členský štát zistí, že označenie CE nebolo náležite umiestnené, výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca, ustanovený v rámci Spoločenstva, je povinný zariadiť, aby  bol  výrobok  v súlade s ustanoveniami o používaní  označenia CE, a napravil ich porušenie za podmienok, aké uloží tento členský štát;
- b) ak takýto nesúlad pokračuje, členský štát musí urobiť všetky zodpovedajúce opatrenia, aby obmedzil alebo zabránil umiestneniu takýchto výrobkov na trh, alebo aby zabezpečil ich stiahnutie z trhu v súlade s postupom stanoveným v článku 7.

---

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

### Článok 16

1. →<sub>1</sub> Označenie CE ← ☒ o zhode ☒ a nápisy uvedené v prílohe II, bod 1, sa umiestnia na nádobu alebo výrobný štítok pripevnený na nádobu tak, aby nemohol byť odstránený, a majú byť viditeľné, dobre čitateľné a nezmazateľné.

---

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

Označenie CE musí pozostávať z iniciálok „CE“ vo forme, aká je znázornená na vzorke v prílohe II ☒ oddiel 1.1 ☒. Za označením CE ☒ o zhode ☒ musí nasledovať identifikačné číslo, ako je uvedené v článku 9 ods. 1, kontrolného orgánu zodpovedného za overenie EC alebo dozor EC.

---

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

2. Umiestnenie označení na nádoby, ktoré pravdepodobne oklamú tretie strany, pokiaľ ide o význam a formu označenia CE ☒ o zhode ☒, sa zakazujú. Nádobu sa môže opatriť akýmkoľvek iným označením alebo štítkom s údajmi za predpokladu, že sa tým nezníži viditeľnosť a čitateľnosť označenia CE ☒ o zhode ☒.

---

↓ 87/404/EHS

## KAPITOLA IV

### Záverečné ustanovenia

#### Článok 17

V každom rozhodnutí prijatom na základe tejto smernice, ktorého dôsledkom sú obmedzenia pri uvádzaní nádoby na trh, prípadne do prevádzky, musia byť presne uvedené dôvody, na základe ktorých vzniklo. Takéto rozhodnutie musí byť bezodkladne oznámené dotknutej strane, ktorá má byť zároveň informovaná o opravných prostriedkoch použiteľných na základe zákonov platných v dotknutom členskom štáte a o časových lehotách na uplatnenie týchto opravných prostriedkov.

---

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

#### Článok 18

Členské štáty oznámia Komisii texty  hlavných  ustanovení vnútroštátnych právnych predpisov, ktoré prijímú v oblasti, ktorú upravuje táto smernica.

---

↓

#### Článok 19

Smernica 87/404/EHS, zmenená a doplnená smernicami uvedenými v prílohe IV, časť A, sa ruší bez vplyvu na povinnosti členských štátov týkajúce sa lehôt na transpozíciu a uplatňovanie tých smerníc do vnútroštátneho práva, ktoré sú uvedené v prílohe IV, časť B.

Odkazy na zrušenú smernicu sa považujú za odkazy na túto smernicu a znejú v súlade s tabuľkou zhody uvedenou v prílohe V.

#### Článok 20

Táto smernica nadobúda účinnosť dvadsiatym dňom po jej uverejnení v *Úradnom vestníku Európskej únie*.

---

↓ 87/404/EHS

#### Článok 21

Táto smernica je určená členským štátom.

V Bruseli

*Za Európsky parlament  
predseda*

*Za Radu  
predseda*

## PRÍLOHA I

### ⊗ ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA ⊗

#### ⊗ (podľa článku 3 ods. 1) ⊗

---

## 1. MATERIÁLY

Materiály sa musia vyberať podľa určeného použitia nádob a v súlade s bodmi 1.1 až 1.4.

### 1.1. Tlakové časti

Materiály podľa článku 1 používané na výrobu tlakových častí musia byť:

- zvárateľné;
- kujné a húževnaté, aby porušenie materiálu pri minimálnej pracovnej teplote nevedlo k trieštivému ani krehkému lomu;
- odolné voči starnutiu.

V prípade oceľových nádob materiály musia navyše spĺňať požiadavky uvedené v bode 1.1.1 a v prípade nádob z hliníka alebo hliníkovej zliatiny požiadavky uvedené v bode 1.1.2.

Musia byť doložené hutníckym osvedčením od výrobcu materiálu, ako je uvedené v prílohe II.

#### 1.1.1. Oceľové nádoby

Nezliatinové ušľachtilé ocele musia spĺňať nasledujúce požiadavky:

- musia byť upokožené a dodávané v stave normalizačne žíhanom alebo v porovnateľnom stave;
- obsah uhlíka vo výrobku musí byť pod 0,25 % a obsah síry a fosforu musí byť pri každom z týchto prvkov pod 0,05 %;
- každý výrobok musí mať nasledujúce mechanické vlastnosti:
  - maximálna ťahová pevnosť  $R_{m,max}$  musí byť menšia ako  $580 \text{ N/mm}^2$ ,

- ťažnosť po pretrhnutí musí byť:
    - ak sa skúšobné vzorky odoberajú paralelne so smerom valenia:
      - pri hrúbke  $\geq 3\text{mm}$ :  $A \geq 22\%$ ;
      - pre hrúbku  $< 3\text{mm}$ :  $A_{80\text{mm}} \geq 17\%$ ,
    - ak sa skúšobné vzorky odoberajú kolmo na smer valenia:
      - pri hrúbke  $\geq 3\text{mm}$ :  $A \geq 20\%$ ;
      - pri hrúbke  $< 3\text{mm}$ :  $A_{80\text{mm}} \geq 15\%$ ,
  - priemerná hodnota vrubovej húževnatosti KCV pre tri pozdĺžne skúšobné vzorky nesmie byť pri minimálnej pracovnej teplote menšia ako  $35\text{ J/cm}^2$ . Nanajvýš jedna z týchto troch hodnôt môže byť menšia ako  $35\text{ J/cm}^2$ , pričom minimum má byť  $25\text{ J/cm}^2$ .
- V prípade ocelí používaných pri výrobe nádob, ktorých minimálna pracovná teplota je nižšia ako  $-10\text{ }^\circ\text{C}$  a hrúbka steny prevyšuje  $5\text{ mm}$ , táto vlastnosť musí byť skontrolovaná.

### 1.1.2. Hliníkové nádoby

Nezliatinový hliník musí mať obsah hliníka najmenej  $99,5\%$  a zliatiny uvedené v článku 1 ods. 3 písm. a) musia preukázať dostatočnú odolnosť voči medzikryštalickej korózii pri maximálnej pracovnej teplote.

Tieto materiály musia navyše spĺňať nasledujúce požiadavky:

- a) musia byť dodávané v žíhanom stave; a
- b) musia mať vo výrobku nasledujúce mechanické vlastnosti:
  - maximálna ťahová pevnosť  $R_{m,\text{max}}$  nesmie prevyšovať  $350\text{ N/mm}^2$ ,
  - ťažnosť po pretrhnutí musí byť:
    - $A \geq 16\%$ , ak sa skúšobná vzorka odoberá paralelne so smerom valenia,
    - $A \geq 14\%$ , ak sa skúšobná vzorka odoberá kolmo na smer valenia.

### 1.2. Zváracie materiály

Zváracie materiály používané na robenie zvarov na nádobe alebo zvarov nádoby musia byť vhodné pre zvárané materiály a zlučiteľné s nimi.

### 1.3. Príslušenstvo prispievajúce k pevnosti nádoby

Toto príslušenstvo (napr. skrutky a matice) musí byť vyrobené z materiálov, ktoré sú špecifikované v bode 1.1 alebo z iných druhov ocele, hliníka alebo vhodnej hliníkovej zliatiny, zlučiteľných s materiálmi používanými na výrobu tlakových častí.

Tieto materiály musia mať pri minimálnej pracovnej teplote potrebnú ťažnosť po pretrhnutí a húževnatosť.

### 1.4. Beztlakové časti

Všetky beztlakové časti zvaraných násob musia byť z materiálov zlučiteľných s materiálmi častí, ku ktorým sú privarené.

## 2. NAVRHOVANIE NÁDOBY

Keď výrobca vytvára návrh nádoby, musí definovať, na aký účel bude slúžiť, a zvoliť:

- a) minimálnu pracovnú teplotu  $T_{\min}$ ;
- b) maximálnu pracovnú teplotu  $T_{\max}$ ;
- c) maximálny pracovný tlak PS.

Ak však zvolená minimálna pracovná teplota presahuje  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ , požiadavky na kvalitu materiálu musia byť splnené pri  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

Výrobca musí tiež zobrať do úvahy nasledujúce požiadavky:

- musí byť daná možnosť kontroly vnútra nádob,
- musí byť možnosť vypustenia nádob,
- mechanické vlastnosti nádoby v priebehu celého jej používania na určené ciele musia zostať zachované,
- ak berieme do úvahy predpísané použitie nádob, musia byť dostatočne chránené proti korózii,

a skutočnosť, že za podmienok predpokladaného používania:

- nádoby nie sú vystavované tlakom, ktoré by mohli pravdepodobne viesť k zhoršeniu ich bezpečnosti pri užívaní,
- vnútorný tlak trvale nepresahuje maximálny pracovný tlak PS Avšak nakrátko môže dôjsť k prekročeniu tlaku do 10 %.

Obvodové a pozdĺžne zvarové spoje musia byť urobené dôkladnými priedarmi alebo zvarmi s rovnocenným účinkom. Von vyklenuté dna, s výnimkou dna pologul'atého, musia mať valcový lem.

## 2.1. Hrúbka steny

Ak súčin PS.V neprevyšuje 3 000 barov/liter, výrobca musí vybrať pre stanovenie hrúbky steny nádoby jednu z metód opísaných v bodoch 2.1.1 a 2.1.2. Ak súčin PS a V je viac než 3 000 barov/liter alebo ak maximálna pracovná teplota presiahne 100 °C, táto hrúbka sa musí stanoviť metódou opísanou v 2.1.1.

Avšak skutočná hrúbka steny valcovitej časti a uzáverov nemá byť menšia než 2 mm v prípade oceľových nádob a nie menšia ako 3 mm v prípade nádob z hliníka alebo hliníkovej zliatiny.

### 2.1.1. Spôsob výpočtu

Minimálnu hrúbku tlakových častí treba vyrátať so zreteľom na intenzitu napätia a nasledujúce ustanovenia:

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

- a) tlak vzatý do úvahy pri danom výpočte nesmie byť menší ako zvolený maximálny pracovný tlak  $\otimes$  PS  $\otimes$ ;

↓ 87/404/EHS

- b) celkové dovolené membránové napätie nesmie presiahnuť nižšiu z hodnôt 0,6 R<sub>ET</sub> alebo 0,3 R<sub>m</sub>. Na stanovenie dovoleného napätia musí výrobca použiť minimálne hodnoty R<sub>ET</sub> a R<sub>m</sub> garantované výrobcom materiálu.

Ak však valcovitá časť nádoby má jeden alebo viacej pozdĺžnych zvarov, ktoré boli urobené neautomatickým spôsobom zvarovania, hrúbku vyrátanú spôsobom uvedeným v prvom odseku treba vynásobiť koeficientom 1,15.

### 2.1.2. Experimentálna metóda

Hrúbka steny musí byť stanovená tak, aby umožňovala nádobám odolať pri teplote okolia takému tlaku, ktorý sa rovná najmenej päťnásobku maximálneho pracovného tlaku, s trvalým obvodovým deformačným faktorom nie väčším ako 1 %.

## 3. VÝROBNÉ POSTUPY

Nádoby sú konštruované a podliehajú výrobným kontrolám v súlade s projektovou a technickou dokumentáciou uvedenou v prílohe II bod 3.

### 3.1. Príprava jednotlivých častí

Príprava jednotlivých častí (napr. tvarovaním, opracovaním hrán) nesmie viesť k vzniku povrchových defektov alebo trhlin či zmien mechanických vlastností, ktoré by mohli byť na ujmu bezpečnosti nádob.

### **3.2. Zvary tlakových častí**

Vlastnosti zvarov a príľahlých oblastí musia byť podobné vlastnostiam zvarovaných materiálov a musia byť bez povrchových alebo vnútorných chýb, ktoré sú na ujmu bezpečnosti nádob.

Zvary musia byť robené kvalifikovanými zváračmi alebo pracovníkmi, ktorí majú potrebnú odbornú spôsobilosť, a v súlade so schválenými zvaracími postupmi. Príslušné schvaľovacie a kvalifikačné testy musia uskutočniť schválené kontrolné orgány.

Výrobca musí okrem toho v priebehu výroby zabezpečiť stálu kvalitu zvaru uskutočnením príslušných testov pri použití adekvátnych postupov. O týchto testoch sa vypracúva správa.

### **4. UVEDENIE NÁDOB DO PREVÁDZKY**

Spolu s nádobami musí byť dodaný návod na používanie od výrobcu, ako je uvedené v prílohe II, bod 2.

---



## PRÍLOHA II

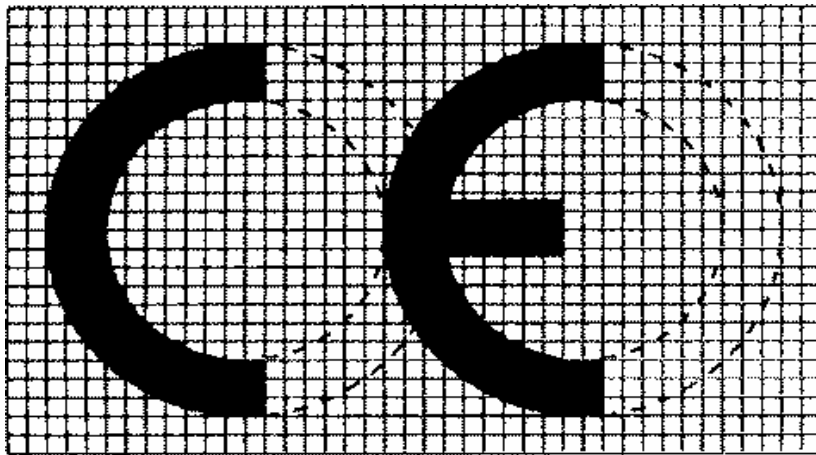
### ⊠ OZNAČENIA ⊠

#### ⊠ (podľa článku 3 ods. 2) ⊠

## 1. OZNAČENIE CE ⊠ O ZHODE ⊠ A NÁPISY

### 1.1. Označenie CE o zhode

Označenie "CE" o zhode pozostáva z iniciálok „CE“ v takejto forme:



Ak sa označenie zmenší alebo zväčší, musia sa rešpektovať proporcie dané v náčrte v tomto bode.

Rôzne komponenty označenia CE musia mať v princípe rovnaký vertikálny rozmer, ktorý nesmie byť menší ako 5 mm.

### 1.2. Nápisy

Nádoba alebo štítok s údajmi musí obsahovať aspoň nasledujúce informácie:

- maximálny pracovný tlak (PS v baroch);
- maximálnu pracovnú teplotu ( $T_{\max}$  v °C);
- minimálnu pracovnú teplotu ( $T_{\min}$  v °C);
- objem nádoby (V v l);
- názov alebo značku výrobcu;

- f) typ a výrobné číslo alebo identifikátor série nádoby;
- g) posledné dvojčíslo roku, v ktorom bolo pripevnené označenie CE.

Ak sa použije štítok s údajmi, musí byť navrhnutý tak, aby sa nemohol opakovane použiť, a musí obsahovať prázdne miesto pre poskytnutie ďalších informácií.

---

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

## 2. NÁVOD NA POUŽÍVANIE

V návode na používanie  musí obsahovať  nasledujúce informácie:

- a) podrobnosti uvedené v bode 1, s výnimkou výrobného čísla nádoby;
- b) určené použitie nádoby;
- c) požiadavky na údržbu a inštaláciu z hľadiska bezpečnosti nádoby.

---

↓ 87/404/EHS

Tieto informácie musia byť v úradnom jazyku alebo v jazykoch krajiny určenia.

---

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

## 3. PROJEKTOVÁ A TECHNICKÁ DOKUMENTÁCIA

Projektová a technická dokumentácia musí obsahovať opis technológie a pracovných postupov použitých na účely splnenia základných  bezpečnostných  požiadaviek  uvedených v prílohe I  alebo  harmonizovaných noriem uvedených v článku 5 ods. 1 , a to najmä:

- a) detailný výrobný výkres typu nádoby;
- b) návod na používanie;
- c) doklad opisujúci:
  - zvolené materiály,
  - zvolené postupy zvarovania,
  - zvolené kontroly,
  - všetky príslušné detaily, ktoré sa týkajú návrhu nádoby.

Ak sa ☒ zavedú ☒ postupy uvedené v článkoch 11 až 14, dokumentácia musí navyše obsahovať:

- a) certifikáty týkajúce sa primeranej kvalifikácie zvaračských postupov a zvaračov alebo obsluhy;
- b) hutnícke osvedčenie pre materiály používané pri výrobe častí a montážnych dielcov prispievajúcich k pevnosti tlakovej nádoby;
- c) správu o uskutočnených skúškach a testoch alebo opis navrhnutých kontrol.

## 4. DEFINÍCIE A SYMBOLY

### 4.1. Definície

- a) Výpočtový tlak „P“ je pretlak zvolený výrobcom a používaný na stanovenie hrúbky tlakových častí ☒ nádoby ☒.
- b) Maximálny pracovný tlak „PS“ je maximálny pretlak, ktorý možno vyvinúť za normálnych podmienok používania ☒ nádoby ☒.

---

↓ 87/404/EHS

- c) Minimálna pracovná teplota  $T_{\min}$  je najnižšia stabilizovaná teplota v stene nádoby za normálnych podmienok používania.
- d) Maximálna pracovná teplota  $T_{\max}$  je najvyššia stabilizovaná teplota, ktorú môže dosiahnuť stena nádoby za normálnych podmienok používania.
- e) Medza pevnosti  $R_{ET}$  je pri maximálnej pracovnej teplote  $T_{\max}$  hodnotou:
  - horného medzného bodu  $R_{eH}$  pri materiáloch s dolným aj horným medzným bodom,
  - alebo dohodnutej medze klzu  $R_p0,2$ ,
  - alebo dohodnutej medze klzu  $R_p1,0$  v prípade nezliatinového hliníka.

#### f) Skupiny nádob

Nádoby tvoria tú istú skupinu, ak sa od prototypu odlišujú len svojím priemerom, za predpokladu, že vyhovujú prípustným požiadavkám podľa prílohy I oddielov 2.1.1 a 2.1.2, prípadne dĺžkou svojej valcovitej časti s týmito obmedzeniami:

- keď prototyp má navyše na koncoch jeden alebo niekoľko mušľovitých kruhov, varianty skupiny musia mať najmenej jeden mušľovitý kruh,
- keď prototyp má iba dve vypuklé dná, varianty skupiny nesmú mať mušľovité kruhy.

Odchýlky v dĺžke zapríčiňujúce modifikáciu štrbín, prípadne prievarov musia byť zobrazené na výkrese každého variantu.

- g) Sériá nádob pozostáva najviac z 3 000 nádob rovnakého typu modelu.
- h) V zmysle tejto smernice ide o sériovú výrobu vtedy, ak je v priebehu stanoveného časového úseku v nepretržitom výrobnom procese vyrobená viac ako jedna nádoba rovnakého typu podľa jedného návrhu a za použitia rovnakých výrobných postupov.
- i) Kontrolná nálepka: doklad, ktorým výrobca osvedčuje, že dodané výrobky spĺňajú požiadavky objednávky, a v ktorom uvádza výsledky rutinných kontrolných testov vo výrobní, najmä chemického zloženia a mechanických vlastností uskutočnených na výrobkoch, ktoré boli vyrobené rovnakým výrobným postupom ako dodávka, pričom testy nemusia byť robené priamo na dodaných výrobkoch.

↓ 87/404/EHS (prispôsobené)

#### 4.2. Symbols

A	ťažnosť po pretrhnutí ( $L_o = 5,65 \sqrt{S_o}$ )	%
A 80 mm	ťažnosť po pretrhnutí ( $L_o = 80$ mm)	%
KCV	vrubová húževnatosť	J/cm <sup>2</sup>
P	výpočtový tlak	bar
PS	pracovný $\boxtimes$ maximálny $\boxtimes$ tlak	bar
P <sub>h</sub>	hydrostatický alebo pneumatický testovací tlak	bar
R <sub>p0,2</sub>	dohodnutá medza klzu pri 0,2 %	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>ET</sub>	medza pevnosti pri maximálnej pracovnej teplote	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>eH</sub>	horný medzný bod	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>m</sub>	medza pevnosti v ťahu	N/mm <sup>2</sup>
T <sub>max</sub>	maximálna pracovná teplota	°C
T <sub>min</sub>	minimálna pracovná teplota	°C
V	kapacita nádoby	l
R <sub>m, max</sub>	maximálna medza pevnosti	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>p1,0</sub>	skúšobné napätie pri 1,0 %	N/mm <sup>2</sup>

**PRÍLOHA III**

**MINIMÁLNE KRITÉRIÁ, KTORÉ MUSIA BRAŤ ČLENSKÉ ŠTÁTY DO ÚVAHY  
☒ NA ÚČELY SCHVÁLENIA ☒ INŠPEKČNÝCH ORGÁNOV**

**☒ (Podľa článku 9 ods. 2) ☒**

1. ☒ Schválený ☒ inšpekčný orgán, jeho riaditeľ a zamestnanci zodpovední za uskutočňovanie overovacích testov nesmú byť návrhármi, výrobcami, dodávateľmi montérmi nádob, ktoré kontrolujú, ☒ alebo ☒ splnomocnenými zástupcami niektorej z týchto strán. Nesmú sa priamo podieľať na návrhu, výrobe, marketingu ani údržbe týchto nádob, ani zastupovať strany, ktoré sa zaoberajú týmito činnosťami. To nevylučuje možnosť výmeny technických informácií medzi výrobcom a inšpekčným orgánom.
2. ☒ Schválený ☒ inšpekčný orgán a jeho zamestnanci musia uskutočňovať overovacie testy s najvyšším stupňom profesionálnej bezúhonnosti a technickej kompetencie a nesmú podliehať žiadnym tlakom, najmä nie finančným, zo strany osôb alebo skupín osôb so záujmom na výsledku overovania, ktoré by mohli ovplyvniť posudzovanie alebo výsledky inšpekcie.
3. ☒ Schválený ☒ inšpekčný orgán musí mať k dispozícii potrebný personál a potrebné vybavenie, aby si mohol riadne plniť správne a technické úlohy spojené s overovaním; musí mať tiež prístup k zariadeniu potrebnému na špeciálne overovanie.

4. Pracovníci zodpovední za kontrolu musia mať:
  - a) dôkladný technický a odborný výcvik;
  - b) dostatok vedomostí o požiadavkách na testy, ktoré majú uskutočniť, a adekvátne skúsenosti s týmito testami;
  - c) schopnosť vystaviť certifikáty, urobiť záznamy a pripraviť správy dokladajúce vykonanie testov.
5. Musí byť zaručená nestrannosť inšpektorov. Ich odmeňovanie nesmie byť závislé od počtu uskutočnených testov ani výsledkov týchto testov.

6. ☒ Schválený ☒ inšpekčný orgán musí uzavrieť poistenie zákonnej zodpovednosti, ak túto zodpovednosť nenesie štát v súlade s vnútroštátnymi právnymi predpismi alebo ak nie je za testy priamo zodpovedný samotný členský štát.

7. Pracovníci  schváleného  inšpekčného orgánu sú povinní zachovávať služobné tajomstvo týkajúce sa všetkých informácií získaných pri plnení svojich úloh (s výnimkou *vis-à-vis* príslušných správnych orgánov štátu, v ktorých sa dané činnosti uskutočňujú) na základe tejto smernice alebo iných ustanovení vnútroštátnych právnych predpisov, ktoré ju uvádzajú do platnosti.
-



## PRÍLOHA IV

### Časť A

#### Zrušená smernica so zoznamom neskorších zmien a doplnení (v zmysle článku 19)

Smernica Rady 87/404/EHS  
(Ú. V. ES L 220, 8.8.1987, s. 48)

Smernica Rady 90/488/EHS  
(Ú. v. ES L 270, 2.10.1990, s. 25)

Smernica Rady 93/68/EHS  
(Ú. v. ES L 220, 30.8.1993, s. 1)

Iba článok 1 bod 1 a čl. 2

### Časť B

#### Zoznam lehôt na transpozíciu do vnútroštátneho práva a uplatňovanie (v zmysle článku 19)

smernica	lehota na transpozíciu	dátum uplatňovania
87/404/EHS	31. december 1989	1. júl 1990 <sup>1</sup>
90/488/EHS	1. júl 1991	_____
93/68/EHS	30. júna 1994	1. januára 1995 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> V súlade s článkom 18 ods. 2 tretí pododsek, členské štáty do 1. júla 1992 povolia dodávky tých nádob a ich uvedenie do prevádzky, ktoré zodpovedajú predpisom platným na ich území pred 1. júlom 1990.

<sup>2</sup> V súlade s článkom 14 ods. 2, do 1. januára 1997 si členské štáty môžu dovoliť umiestňovať na trh a uvádzať do prevádzky výrobky, ktoré sú v súlade s dohodami o označovaní platnými pred 1. januárom 1995.

## PRÍLOHA V

### TABUĽKA ZHODY

smernica 87/404/EHS	táto smernica
odôvodnenie č. 5, piata veta	článok 1 ods. 3 písm. b)
článok 1 ods. 1	článok 1 ods. 1
článok 1 ods. 2 prvý pododsek	článok 1 ods. 3 písm. a) prvý pododsek
článok 1 ods. 2 druhý pododsek prvá zarážka	článok 1 ods. 3 písm. a) druhý pododsek
článok 1 ods. 2 druhý pododsek druhá zarážka prvá a druhá pododrážka	článok 1 ods. 3 písm. a) tretí pododsek body i) a ii)
článok 1 ods. 2 druhý pododsek tretia zarážka	článok 1 ods. 3 písm. a) štvrtý pododsek
článok 1 ods. 2 druhý pododsek štvrtá zarážka	článok 1 ods. 3 písm. a) piaty pododsek
článok 1 ods. 3, prvá, druhá a tretia zarážka	článok 1 ods. 2 písm. a), b) a c)
články 2, 3 a 4	články 2, 3 a 4
článok 5 ods. 1	článok 5 ods. 1
článok 5 ods. 2	článok 5 ods. 2
článok 5 ods. 3 písm. a) a b)	článok 5 ods. 3 prvý a druhý pododsek
článok 6 prvá, druhá a tretia veta	článok 6 prvý, druhý a tretí pododsek
článok 7 ods. 1	článok 7 ods. 1
článok 7 ods. 2 prvá a druhá veta	článok 7 ods. 2 prvý pododsek
článok 7 ods. 2 tretia veta	článok 7 ods. 2 druhý pododsek
článok 7 ods. 3	článok 7 ods. 3
článok 7 ods. 4	článok 7 ods. 4
článok 8 ods. 1 úvodná veta a písm. a) úvodná veta	článok 8 ods. 1 úvodná veta
článok 8 ods. 1 písm. a) prvá a druhá zarážka	článok 8 ods. 1 písm. a) a b)
článok 8 ods. 1 písm. b)	článok 8 ods. 2
článok 8 ods. 2 písm. a)	článok 8 ods. 3 písm. a)



článok 8 ods. 2 písm. b) prvá a druhá zarážka	článok 8 ods. 3 písm. b) bod i) a ii)
článok 8 ods. 3	článok 8 ods. 4
článok 9	článok 9
článok 10 ods. 1	článok 10 ods. 1
článok 10 ods. 2 prvý pododsek	článok 10 ods. 2 prvý pododsek
článok 10 ods. 2 druhý pododsek prvá a druhá zarážka	článok 10 ods. 2 druhý pododsek písm. a) a b)
článok 10 ods. 2 tretí pododsek	článok 10 ods. 2 tretí pododsek
článok 10 ods. 3 prvý pododsek	článok 10 ods. 3 prvý pododsek
článok 10 ods. 3 druhý pododsek	článok 10 ods. 3 druhý pododsek
článok 10 ods. 3 tretí pododsek písm. a) a b)	článok 10 ods. 3 tretí pododsek písm. a) a b)
článok 10 ods. 4	článok 10 ods. 4
článok 10 ods. 5 prvá veta	článok 10 ods. 5 prvý pododsek
článok 10 ods. 5 druhá a tretia veta	článok 10 ods. 5 druhý pododsek
článok 11 ods. 1 a 2	článok 11 ods. 1 a 2
článok 11 ods. 3 úvodné slová	článok 11 ods. 3 prvý pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.1.	článok 11 ods. 3 druhý pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.2.	článok 11 ods. 3 tretí pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.3 prvý pododsek.	článok 11 ods. 3 štvrtý pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.3 druhý pododsek	článok 11 ods. 3 piaty pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.3 tretí pododsek	článok 11 ods. 3 šiesty pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.4 prvý pododsek	článok 11 ods. 3 siedmy pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.4 druhý pododsek	článok 11 ods. 3 ôsmy pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.4 tretí pododsek	článok 11 ods. 3 deviaty pododsek
článok 11 ods. 3 bod 3.5	článok 11 ods. 3 desiaty pododsek
článok 12 ods. 1 prvý pododsek prvá a druhá zarážka	článok 12 ods. 1 písm. a) a b)
článok 12 ods. 1 druhý pododsek	článok 12 ods. 2 prvý pododsek

článok 12 ods. 2	článok 12 ods. 2 druhý pododsek
článok 13 ods. 1 prvý pododsek	článok 13 ods. 1
článok 13 ods. 1 druhý pododsek	článok 13 ods. 2
článok 13 ods. 2 prvá až štvrtá zarážka	článok 13 ods. 3 písm. a) až d)
článok 14 ods. 1	článok 14 prvý odsek
článok 14 ods. 2 prvý pododsek prvá a druhá zarážka	článok 14 druhý odsek písm. a) a b)
článok 14 ods. 2 druhý pododsek	článok 14 tretí odsek
články 15, 16 a 17	články 15, 16 a 17
článok 18 ods. 1	_____
článok 18 ods. 2	článok 18
_____	článok 19
_____	článok 20
článok 19	článok 21
príloha I bod 1	príloha I bod 1
príloha I bod 1.1 prvý pododsek prvá, druhá a tretia zarážka	príloha I bod 1.1. prvý pododsek písm. a), b) a c)
príloha I bod 1.1 druhý a tretí pododsek	príloha I písm. 1.1 druhý a tretí odsek
príloha I body 1.1.1 a 1.1.2	príloha I body 1.1.1 a 1.1.2
príloha I body 1.2, 1.3 a 1.4	príloha I body 1.2, 1.3 a 1.4
príloha I bod 2 prvý odsek prvá, druhá a tretia zarážka	príloha I bod 2 prvý odsek písm. a), b) a c)
príloha I bod 2 druhý, tretí a štvrtý odsek	príloha I bod 2 druhý, tretí a štvrtý odsek
príloha I body 2.1, 3 a 4	príloha I body 2.1, 3 a 4
príloha II bod 1	príloha II bod 1
príloha II bod 1.a prvá, druhá a tretia zarážka	príloha II bod 1.1 prvý, druhý a tretí odsek
príloha II bod 1.b prvý odsek prvá až siedma zarážka	príloha II bod 1.2 prvý odsek písm. a) až g)

príloha II bod 1.b druhý odsek	príloha II bod 1.2 druhý odsek
príloha II bod 2 prvý odsek prvá, druhá a tretia zarážka	príloha II bod 2 prvý odsek písm. a) b) a c)
príloha II bod 2 druhý odsek	príloha II bod 2 druhý odsek
príloha II bod 3 prvý odsek	príloha II bod 3 prvý odsek
príloha II bod 3 druhý odsek body i), ii) a iii)	príloha II bod 3 druhý odsek písm. a), b) a c)
príloha II bod 4	príloha II bod 4
príloha III ods. 1, 2 a 3	príloha III ods. 1, 2 a 3
príloha III ods. 4 prvá, druhá a tretia zarážka	príloha III ods. 4 písm. a) b) a c)
príloha III ods. 5, 6 a 7	príloha III ods. 5, 6 a 7
_____	príloha IV
_____	príloha V