

DIREKTIVE

DIREKTIVA 2009/105/ES EVROPSKEGA PARLAMENTA IN SVETA

z dne 16. septembra 2009

v zvezi z enostavnimi tlačnimi posodami

(kodificirana različica)

(Besedilo velja za EGP)

EVROPSKI PARLAMENT IN SVET EVROPSKE UNIJE STA –

ob upoštevanju Pogodbe o ustanovitvi Evropske skupnosti in zlasti člena 95 Pogodbe,

ob upoštevanju predloga Komisije,

ob upoštevanju mnenja Evropskega ekonomsko-socialnega odbora ⁽¹⁾,

v skladu s postopkom, določenim v členu 251 Pogodbe ⁽²⁾,

ob upoštevanju naslednjega:

(1) Direktiva Sveta 87/404/EGS z dne 25. junija 1987 o usklajevanju zakonov držav članic v zvezi z enostavnimi tlačnimi posodami ⁽³⁾ je bila večkrat ⁽⁴⁾ bistveno spremenjena. Zaradi jasnosti in racionalnosti bi bilo treba navedeno direktivo kodificirati.

(2) Države članice so odgovorne za zagotavljanje varnosti ljudi, domačih živali in premoženja na svojem ozemlju pred nevarnostjo puščanja ali eksplozije enostavnih tlačnih posod.

(3) V vsaki državi članici obvezne določbe določajo zlasti raven varnosti, ki se zahteva za enostavne tlačne posode, tako da so podrobno navedene značilnosti izdelave in delovanja, pogoji vgradnje in uporabe ter nadzorni postopki pred dajanjem v promet in po njem. Ni nujno, da te obvezne določbe vodijo k različnim ravnam varnosti v državah članicah, vendar pa zaradi svoje raznolikosti ovirajo trgovino v Skupnosti.

(4) Ta direktiva bi morala zato vsebovati le obvezne in osnovne zahteve. Zaradi lažjega dokazovanja skladnosti z osnovnimi zahtevami je treba imeti usklajene standarde na ravni Skupnosti, zlasti kar zadeva izdelavo, delovanje in vgradnjo enostavnih tlačnih posod, tako da lahko izdelki, ki ustrezajo tem standardom, veljajo za skladne z varnostnimi zahtevami. Te standarde, usklajene na ravni Skupnosti, sestavljajo zasebni organi in morajo ostati neobvezna besedila. V ta namen priznana sta Evropski odbor za standardizacijo (CEN), Evropski odbor za standardizacijo v elektrotehniki (CENELEC) in Evropski inštitut za telekomunikacijske standarde (ETSI) kot pristojni organi za sprejemanje usklajenih standardov v skladu s splošnimi smernicami ⁽⁵⁾ sodelovanja med Komisijo, Evropskim združenjem za prosto trgovino (EFTA) in navedenimi organi, podpisanimi 28. marca 2003.

(5) Svet je že sprejel vrsto direktiv, namenjenih odstranitvi tehničnih ovir v skladu z načeli, določenimi v svoji resoluciji z dne 7. maja 1985 o novem postopku k tehnični uskladitvi in standardom ⁽⁶⁾. Vsaka od teh direktiv predvideva pritrditev znaka „CE“. Komisija je v svojem sporočilu z dne 15. junija 1989 o globalnem pristopu v zvezi s certifikacijo in preskušanjem ⁽⁷⁾ predlagala, da se sestavijo skupna pravila v zvezi z znakom „CE“ enotne

⁽¹⁾ UL C 27, 3.2.2009, str. 41.

⁽²⁾ Mnenje Evropskega parlamenta z dne 21. oktobra 2008 (še ni objavljeno v Uradnem listu) in Sklep Sveta z dne 13. julija 2009.

⁽³⁾ UL L 220, 8.8.1987, str. 48.

⁽⁴⁾ Glej del A Priloge IV.

⁽⁵⁾ UL C 91, 16.4.2003, str. 7.

⁽⁶⁾ UL C 136, 4.6.1985, str. 1.

⁽⁷⁾ UL C 267, 19.10.1989, str. 3.

oblike. Svet je v svoji resoluciji z dne 21. decembra 1989 o globalnem pristopu v zvezi z ugotavljanjem skladnosti ⁽¹⁾ kot vodilno načelo odobril sprejetje doslednega pristopa, kakršen je ta, kar zadeva uporabo znaka „CE“. Dva glavna elementa novega pristopa, ki bi ju bilo treba uporabiti, sta bistvene zahteve in postopki ugotavljanja skladnosti.

- (6) Pregledati je treba skladnost z ustreznimi tehničnimi zahtevami, da bi se zagotovila učinkovita zaščita za uporabnike in tretje osebe. Obstoječi nadzorni postopki se razlikujejo od ene države članice do druge. Da bi se izognili večkratnim pregledom, ki so dejansko ovira v prostem pretoku posod, bi bilo treba urediti vse potrebno za vzajemno priznanje nadzornih postopkov držav članic. Za olajšanje vzajemnega priznavanja nadzornih postopkov bi bilo treba določiti postopke Skupnosti in merila določanja organov, odgovornih za izvajanje preskusov, nadzora in overjanja.
- (7) Znak „CE“ bi moral na preprosti tlačni posodi pokazati, da posoda izpolnjuje določbe te direktive in da zato ob njenem uvozu ali začetku uporabe ni treba ponoviti že opravljenih nadzorov. Enostavne tlačne posode pa so lahko kljub temu nevarne. Zaradi tega bi bilo treba določiti postopek, s katerim bi se zmanjšala ta nevarnost.
- (8) Ta direktiva ne bi smela posegati v obveznosti držav članic glede rokov za prenos v nacionalno pravo in začetka uporabe direktiv, ki so določeni v delu B Priloge IV –

SPREJELA NASLEDNJO DIREKTIVO:

POGLAVJE I

PODROČJE UPORABE, OPREDELITVE POJMOV, DAJANJE V PROMET IN PROSTI PRETOK

Člen 1

1. Ta direktiva se uporablja za enostavne tlačne posode, ki se izdelujejo v serijah.
2. Ta direktiva se ne uporablja za naslednje posode:
- (a) posode, ki so posebej izdelane za jedrsko uporabo in pri katerih lahko napaka povzroči radioaktivno sevanje;
- (b) posode, posebej namenjene za vgradnjo na ladjah ali letalih ali za njihov pogon;
- (c) gasilne aparate.

⁽¹⁾ UL C 10, 16.1.1990, str. 1.

3. Za namene te direktive se uporabljajo naslednje opredelitve:

- (a) „preprosta tlačna posoda“ ali „posoda“ pomeni katero koli varjeno posodo, na katero deluje notranji nadtlak večji od 0,5 bara in ki vsebuje zrak ali dušik, ni pa predvidena za segrevanje z neposrednim plamenom.

Deli in sklopi, ki prispevajo k trdnosti posode pod tlakom so izdelani iz kakovostnega nelegiranega jekla ali nelegiranega aluminija ali aluminijevih zlitin, ki s staranjem ne otrdijo;

Posoda je izdelana iz:

- (i) valjastega dela krožnega preseka, ki je zaprt z navzven izbočenim oziroma ravnim dnom, ki se vrti okoli iste osi kakor valjasti del; ali
- (ii) dveh izbočenih dnov, ki se vrtita okoli iste osi.

Najvišji delovni tlak posode ne sme presegati 30 barov, zmnožek tega tlaka in prostornine posode ($PS \times V$) pa ne sme presegati 10 000 barov na liter.

Najnižja delovna temperatura ne sme biti nižja od -50 °C in najvišja delovna temperatura ne sme biti višja od 300 °C za jeklene in 100 °C za aluminijaste posode ali posode iz aluminijeve zlitine;

- (b) „usklajeni standard“ pomeni tehnično specifikacijo (evropski standard ali usklajevalni dokument), ki jo sprejme Evropski odbor za standardizacijo (CEN), Evropski odbor za standardizacijo v elektrotehniki (CENELEC) ali Evropski inštitut za telekomunikacijske standarde (ETSI) oz. dva ali tri od teh organov na podlagi mandata Komisije v skladu z določbami Direktive 98/34/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 22. junija 1998 o določitvi postopka za zbiranje informacij na področju tehničnih standardov in tehničnih predpisov o storitvah informacijske družbe ⁽²⁾ in z navedenimi splošnimi smernicami sodelovanja med Komisijo, Evropskim združenjem za prosto trgovino (EFTA) in temi tremi organi, podpisanimi 28. marca 2003.

Člen 2

1. Države članice sprejmejo vse potrebne ukrepe, da zagotovijo dajanje posod v promet in začetek njihove uporabe, samo če ne ogrožajo varnosti ljudi, domačih živali ali premoženja, kadar se pravilno vgradijo, vzdržujejo in kadar se uporabljajo za predvidene namene.

⁽²⁾ UL L 204, 21.7.1998, str. 37.

2. Določbe te direktive ne vplivajo na pravico držav članic, da ob ustreznem upoštevanju Pogodbe določijo zahteve, za katere menijo, da so potrebne za zagotovitev varnosti delavcev, kadar uporabljajo posode, če to ne pomeni spreminjanja posod na način, ki ni določen v tej direktivi.

Člen 3

1. Posode, pri katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 barov na liter, morajo izpolnjevati osnovne varnostne zahteve iz Priloge I.

2. Posode, pri katerih je zmnožek $PS \times V$ 50 barov na liter ali manj, morajo biti izdelane v skladu z uveljavljeno tehnološko prakso v eni od držav članic in imeti pritrjene oznake iz oddelka 1 Priloge II, razen znaka „CE“ iz člena 16.

Člen 4

Države članice na svojem ozemlju ne ovirajo dajanja v promet in začetka uporabe posod, ki izpolnjujejo zahteve te direktive.

Člen 5

1. Države članice domnevajo, da so posode, ki imajo znak „CE“, skladne z vsemi določbami te direktive.

Skladnost posod z nacionalnimi standardi, ki prevzemajo usklajene standarde, katerih referenčne številke so bile objavljene v *Uradnem listu Evropske unije*, vodi k domnevi usklajenosti z osnovnimi varnostnimi zahtevami, navedenimi v Prilogi I.

Države članice objavijo referenčne številke teh nacionalnih standardov.

2. Države članice domnevajo, da posode za katere ne obstajajo tovrstni standardi iz drugega pododstavka odstavka 1, pri katerih proizvajalec ni upošteval tovrstnih standardov ali pa jih je upošteval le delno, ustrezajo osnovnim zahtevam varnosti iz Priloge I, če se po prejemu potrdila o ES-pregledu tipa s pritrditvijo znaka „CE“ potrdi njihova skladnost z odobrenim vzorcem.

3. Kadar so posode predmet drugih direktiv, ki zajemajo druge vidike in prav tako predvidevajo pritrditev znaka „CE“, slednji kaže, da se za zadevne posode prav tako domneva skladnost z določbami teh drugih direktiv.

Kadar ena ali več teh direktiv proizvajalcu med prehodnim obdobjem dovoljuje izbiro, katere ureditve bo uporabil, znak „CE“ kaže skladnost samo z direktivami, ki jih je uporabil proizvajalec. Tedaj je treba navesti podrobnosti iz uporabljenih direktiv, kakor so objavljene v *Uradnem listu Evropske unije*, v dokumentih, obvestilih ali navodilih, ki jih zahtevajo direktive in spremljajo take posode.

Člen 6

Kadar država članica ali Komisija meni, da usklajeni standardi iz člena 5(1) ne izpolnjujejo v celoti osnovnih zahtev varnosti iz Priloge I, Komisija ali zadevna država članica predloži zadevo stalnemu odboru, ustanovljenemu na podlagi člena 5 Direktive 98/34/ES (v nadaljnjem besedilu „odbor“), in navede razloge za to.

Odbor nemudoma poda svoje mnenje.

Upoštevajoč njegovo mnenje Komisija obvesti države članice, ali je treba preklicati te standarde v publikacijah iz drugega pododstavka člena 5(1) ali ne.

Člen 7

1. Kadar država članica ugotovi, da posode s pritrjenim znakom „CE“, ki se uporabljajo v skladu s predvidenim namenom, lahko ogrozijo varnost ljudi, domačih živali ali premoženja, sprejme vse ustrezne ukrepe za umik teh izdelkov s trga ali prepove ali omeji njihovo dajanje v promet.

Zadevna država članica nemudoma obvesti Komisijo o vsakem takem ukrepu z navedbo razlogov za svojo odločitev, zlasti, ali je do neusklajenosti prišlo zaradi:

- (a) neizpolnjevanja osnovnih zahtev varnosti iz Priloge I, kadar posoda ne ustreza usklajenim standardom iz člena 5(1);
- (b) nepravilne uporabe usklajenih standardov iz člena 5(1);
- (c) pomanjkljivosti v samih usklajenih standardih iz člena 5(1).

2. Komisija se čim prej posvetuje s prizadetimi osebami. Kadar po takem posvetu Komisija ugotovi, da je ukrep iz odstavka 1 upravičen, o tem nemudoma obvesti državo članico, ki je sprejela ukrepe, in druge države članice.

Kadar je odločitev iz odstavka 1 posledica pomanjkljivosti v standardih, Komisija po posvetu s prizadetimi osebami v dveh mesecih predloži zadevo odboru in sproži postopek iz člena 6, če država članica, ki je sprejela ukrepe, teh ne namerava umakniti.

3. Kadar ima neustrezna posoda znak „CE“, pristojna država članica sprejme ustrezne ukrepe proti tistemu, ki je pritrdil znak, ter o tem obvesti Komisijo in druge države članice.

4. Komisija zagotovi, da so države članice obveščene o poteku ali izidu postopka iz odstavkov 1, 2 in 3.

POGLAVJE II

CERTIFIKACIJA

ODDELEK 1

Certifikacijski postopki

Člen 8

1. Pred proizvodnjo tlačnih posod, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 barov na liter, ki so izdelane v skladu z usklajenimi standardi iz člena 5(1), proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti po svoji izbiri:

(a) obvesti odobreni nadzorni organ iz člena 9, ki po pregledu izdelavnega in proizvodnega načrta iz točke 3 Priloge II sestavi potrdilo ustreznosti, ki potrjuje, da je načrt ustrezen; ali

(b) predloži prototip posode za ES-pregled tipa iz člena 10.

2. Pred proizvodnjo tlačnih posod, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 barov na liter, ki niso izdelane ali so le delno izdelane v skladu z usklajenimi standardi iz člena 5(1) mora proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti predložiti prototip posode za ES-pregled tipa iz člena 10.

3. Preden se posode, izdelane v skladu z usklajenimi standardi iz člena 5(1) ali v skladu z odobrenim prototipom, pošljejo na trg, so predmet:

(a) ES-overjanja iz člena 11, kadar zmnožek $PS \times V$ presega 3 000 barov na liter;

(b) po izbiri proizvajalca, kadar zmnožek $PS \times V$ presega 50 barov na liter in ne presega 3 000 barov na liter:

(i) ES-izjave o skladnosti iz člena 12; ali

(ii) ES-overjanja iz člena 11.

4. Dokumentacija in dopisi v zvezi s certifikacijskimi postopki iz odstavkov 1, 2 in 3 so sestavljeni v uradnem jeziku države članice, v kateri je sedež odobrenega nadzornega organa, ali v jeziku, ki ga sprejema ta organ.

Člen 9

1. Države članice uradno obvestijo Komisijo in druge države članice o odobrenih nadzornih organih, ki so jih imenovala za izvedbo postopkov iz člena 8(1), (2) in (3), skupaj s posebnimi nalogami, za katere izvedbo so bili ti organi imenovani, in identifikacijskimi številkami, ki jim jih je predhodno dodelila Komisija.

Komisija v *Uradnem listu Evropske unije* objavi seznam priglašanih organov z njihovimi identifikacijskimi številkami in nalogami, za katere so bili priglašeni. Komisija zagotovi sprotno dopolnjevanje seznama.

2. Države članice izpolnjujejo minimalna merila za namene odobritve organov iz odstavka 1, določena v Prilogi III.

3. Država članica, ki je odobrila nadzorni organ, mora preklicati odobritev, če ugotovi, da ta organ ne izpolnjuje več minimalnih meril iz Priloge III.

O tem nemudoma obvesti Komisijo in druge države članice.

ODDELEK 2

ES-pregled tipa

Člen 10

1. ES-pregled tipa je postopek, s katerim odobreni nadzorni organ preveri in potrdi, da prototip posode izpolnjuje določbe te direktive, ki se zanj uporabljajo.

2. Vlogo za ES-pregled tipa predloži proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik posameznemu odobrenemu nadzornemu organu glede na prototip posode ali prototip, ki predstavlja družino posod. Pooblaščen zastopnik mora imeti sedež v Skupnosti.

Vloga vsebuje:

(a) ime in naslov proizvajalca ali njegovega pooblaščenega zastopnika ter kraj izdelave posod;

(b) izdelavni in proizvodni načrt iz točke 3 Priloge II.

Vlogi se priloži posoda, ki predstavlja predvideno proizvodnjo.

3. Odobreni nadzorni organ opravi ES-pregled tipa na način iz drugega in tretjega pododstavka.

Pregleda ne le skladnost izdelavnega in proizvodnega načrta, ampak tudi predloženo posodo.

Organ pri pregledovanju posode:

(a) potrdi, da je posoda izdelana v skladu z izdelavnim in proizvodnim načrtom in da se lahko varno uporablja v predvidenih delovnih razmerah;

(b) opravi ustrezne preglede in preskuse, da preveri, ali posoda izpolnjuje osnovne zahteve, ki veljajo zanj.

4. Če prototip izpolnjuje določbe, ki veljajo zanj, odobreni nadzorni organ sestavi potrdilo o ES-pregledu tipa in ga pošlje vlagatelju. V tem potrdilu je treba navesti ugotovitve preskusa in kakršne koli pogoje, pod katerimi se lahko izda, priloženi pa so mu opisi in skice, ki so potrebni za prepoznavanje odobrene prototipa.

Komisija, drugi odobreni nadzorni organi in druge države članice lahko dobijo izvod potrdila in na utemeljeno zahtevo tudi izvod izdelavnega in proizvodnega načrta ter poročila o opravljenih pregledih in preskusih.

5. Odobreni nadzorni organ, ki zavrne izdajo potrdila o ES-pregledu tipa, o tem obvesti druge odobrene nadzorne organe.

Odobreni nadzorni organ, ki odvzame potrdilo o ES-pregledu tipa, o odvzemu obvesti državo članico, ki je ta organ odobrila. Ta država o tem obvesti druge države članice in Komisijo ter navede razloge za tako odločitev.

ODDELEK 3

ES-overjanje

Člen 11

1. ES-overjanje je postopek, s katerim proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti zagotavlja in izjavi, da so posode, ki so bile pregledane v skladu z odstavkom 3, usklajene s tipom, opisanim v potrdilu o ES-pregledu tipa, ali

s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II, ki je prejel potrdilo o ustreznosti.

2. Proizvajalec sprejme vse potrebne ukrepe glede proizvodnega procesa za zagotovitev, da so posode skladne s tipom, ki je opisan v potrdilu o ES-pregledu tipa ali s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II. Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti pritrdi znak „CE“ na vsako posodo in sestavi izjavo ES o skladnosti.

3. Odobreni nadzorni organ opravi ustrezne preglede in preskuse, da preveri skladnost posod z zahtevami te direktive s pregledovanjem in preskušanjem posod v skladu z drugim do desetim pododstavkom.

Proizvajalec predstavi svoje posode v obliki enotnih serij in sprejme vse potrebne ukrepe, da proizvodni proces zagotavlja enakost vsake izdelane serije.

Te serije se opremi s potrdilom o tipskem pregledu ES iz člena 10, ali s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II, kadar posode niso izdelane v skladu z odobrenim prototipom. Tedaj mora odobreni nadzorni organ pred ES-overjanjem pregledati načrt za potrditev njegove skladnosti.

Ko je serija pregledana, odobreni nadzorni organ zagotovi, da so posode izdelane in preverjene v skladu s projektnim in delovnim načrtom, ter opravi hidrostatični ali pnevmatski preskus z enakovrednim učinkom za vsako posodo v seriji pri tlaku Ph, ki je enak 1,5-kratnemu projektnemu tlaku posode, da preveri njeno neoporečnost. Za pnevmatski preskus morajo države članice sprejeti preskusne varnostne postopke, po katerih se opravlja preskus.

Razen tega mora odobreni nadzorni organ opraviti preskuse na testnih proizvodih, odvzetih iz reprezentativnega vzorca proizvodnje ali s posode, ki jo izbere proizvajalec, za pregled kakovosti zvarov. Preskusi se opravljajo na vzdolžnih zvarih. Kadar so uporabljene različne tehnike varjenja za vzdolžne in krožne zware, je treba preskus ponoviti na krožnih zvarih.

Za posode, navedene v točki 2.1.2 Priloge I, se ti preskusi na testnih proizvodih nadomestijo s hidrostatičnim preskusom na petih naključno izbranih posodah iz vsake serije, da se preveri, ali so skladne z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz točke 2.1.2 Priloge I.

Na vsako posodo sprejete serije odobreni nadzorni organ pritrdi ali da pritrditi svojo identifikacijsko številko in sestavi pisno potrdilo o skladnosti v zvezi z opravljenimi preskusi. Vse posode iz serije se lahko dajo na trg, razen tistih, ki niso uspešno prestale hidrostatskega ali pnevmatskega preskusa.

Če je serija zavržena, odobreni nadzorni organ ustrezno ukrepa, da se prepreči dajanje take serije na trg. Če so serije pogosto zavržene, lahko odobreni nadzorni organ odloži statistično overjanje.

Proizvajalec sme na odgovornost priglašene organa pritrditi njegovo identifikacijsko številko med proizvodnim procesom.

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik mora biti sposoben na zahtevo predložiti potrdila o skladnosti iz sedmega pododstavka, ki jih je izdal odobreni nadzorni organ.

ODDELEK 4

ES-izjava o skladnosti

Člen 12

1. Proizvajalec, ki izpolnjuje obveznosti iz člena 13, pritrdi znak „CE“, predviden v členu 16, na posodo, za katere izjavi, da so skladne:

(a) s projektnim in delovnim načrtom iz točke 3 Priloge II, in na podlagi katerega je bilo sestavljeno potrdilo o ustreznosti, ali

(b) z odobrenim prototipom.

2. S tem postopkom ES-izjave o skladnosti je proizvajalec pod ES-nadzorom, kadar zmnožek $PS \times V$ presega 200 barov na liter.

Namen ES-nadzora je zagotoviti, kakor to zahteva drugi odstavek člena 14, da proizvajalec ustrezno izpolnjuje obveznosti iz člena 13(2). Nadzor opravlja odobreni nadzorni organ, ki je izdal potrdilo o ES-pregledu tipa iz prvega pododstavka člena 10(4), če so bile posode izdelane v skladu z odobrenim prototipom, v nasprotnem primeru pa odobreni organ, ki sta mu bila poslana izdelavni in proizvodni načrt v skladu s členom 8(1)(a).

Člen 13

1. Proizvajalec mora, kadar ravna po postopku iz člena 12, pred začetkom proizvodnje poslati odobrenemu nadzornemu organu, ki je izdal potrdilo o ES-pregledu tipa ali potrdilo o ustreznosti, dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev skladnosti tlačnih posod s standardi iz člena 5(1), ali z odobrenim prototipom.

2. Dokument iz prvega odstavka vsebuje:

(a) opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustreza izdelavi posod;

(b) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preskusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja;

(c) jamstvo, da se opravljajo pregledi in preskusi v skladu dokumentom iz točke (b) in da se opravi hidrostatski, ali po pristanku države članice, pnevmatski preskus na vsaki posodi, izdelani pri preskusnem tlaku, ki je enak 1,5-kratniku projektne tlaka;

te preglede in preskuse opravi odgovorno ustrezno usposobljeno osebje, ki je dovolj neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih izdela poročilo;

(d) naslove krajev proizvodnje in skladiščenja ter datum začetka proizvodnje.

3. Poleg tega, kadar zmnožek $PS \times V$ presega 200 barov na liter, proizvajalci za namene nadzoraodobrijo organu, odgovornemu za ES-nadzor, dostop do navedenih krajev proizvodnje in skladiščenja ter mu dovolijo, da izbere vzorce posod, in zagotovijo vse potrebne podatke, zlasti:

(a) izdelavni in proizvodni načrt;

(b) poročilo o nadzoru;

(c) potrdilo o ES-pregledu tipa ali potrdilo o ustreznosti, kadar to pride v poštev;

(d) poročilo o opravljenih pregledih in preskusih.

Člen 14

Odobreni nadzorni organ, ki je izdal potrdilo o ES-pregledu tipa ali potrdilo o ustreznosti, pred dnevom začetka proizvodnje pregleda dokument iz člena 13(1) ter izdelavni in proizvodni načrt iz točke 3 Priloge II, da bi potrdil njihovo skladnost, kadar posode niso izdelane v skladu z odobrenim prototipom.

Poleg tega ta organ, kadar zmnožek $PS \times V$ presega 200 barov na liter, med proizvodnjo:

- (a) zagotovi, da proizvajalec dejansko preveri serijsko izdelane posode v skladu s točko (c) člena 13(2);
- (b) za namene nadzora poljubno izbere vzorce v krajih proizvodnje ali skladiščenja posod.

Odobreni nadzorni organ pošlje izvod poročila državi članici, ki ga je odobrila, ter na zahtevo drugim odobrenim nadzornim organom, drugim državam članicam in Komisiji.

POGLAVJE III

ZNAK „CE“ IN NAPISI

Člen 15

Brez poseganja v člen 7:

- (a) kadar država članica ugotovi, da je bil znak „CE“ nepravilno pritrjen, je proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti dolžan poskrbeti za skladnost izdelka glede določb o znaku „CE“ in končati kršenje pod pogoji, ki jih določa država članica;
- (b) kadar se taka neskladnost nadaljuje, država članica sprejme vse ustrezne ukrepe za omejitev ali prepoved dajanja zadevnega izdelka na trg ali da poskrbi za zagotovitev njegove odstranitve s trga v skladu s postopkom iz člena 7.

Člen 16

1. Znak „CE“ in napisi iz oddelka 1 Priloge II se pritrdijo v vidni, čitljivi in neizbrisni obliki na posodo ali tablico s podatki, ki je pritrjena na posodo tako, da se je ne da odstraniti.

Znak „CE“ sestoji iz dveh začetnic „CE“; v obliki, kakor je prikazana na vzorcu v oddelku 1.1 Priloge II. Znak „CE“ sledi identifikacijska številka iz člena 9(1) odobrenega nadzornega organa, odgovornega za „ES-overjanje“ ali „ES-nadzor“.

2. Pritrjevanje oznak na posode, ki bi s pomensko in oblikovno podobnostjo znaku „CE“ lahko zavedli tretje osebe, je

prepovedano. Na posode ali na podatkovne ploščice smejo biti pritrjene katere koli druge oznake, vendar s tem ne smeta biti zmanjšani vidnost in čitljivost znaka „CE“.

POGLAVJE IV

KONČNE DOLOČBE

Člen 17

V vsaki odločitvi na podlagi te direktive, katere posledica so omejitve pri dajanju v promet oziroma začetku uporabe posod, je treba navesti natančne razloge, na katerih temelji. O taki odločitvi se brez odloga obvesti zadevno stranko in se jo hkrati obvesti o pravnih sredstvih, ki jih ima na razpolago v okviru veljavnih zakonov v zadevni državi članici, ter o rokih za taka pravna sredstva.

Člen 18

Države članice sporočijo Komisiji besedila temeljnih določb nacionalne zakonodaje, ki jih sprejmejo na področju, ki ga ureja ta direktiva.

Člen 19

Direktiva 87/404/EGS, kakor je bila spremenjena z direktivami, navedenimi v delu A Priloge IV, se razveljavi, brez poseganja v obveznosti držav članic glede rokov za prenos v nacionalno pravo in začetka uporabe direktiv, ki so določeni v delu B Priloge IV.

Sklici na razveljavljeno direktivo se upoštevajo kot sklici na to direktivo in se berejo v skladu s korelacijsko tabelo v Prilogi V.

Člen 20

Ta direktiva začne veljati na dvajseti dan po objavi v *Uradnem listu Evropske unije*.

Člen 21

Ta direktiva je naslovljena na države članice.

V Strasbourgu, 16. septembra 2009

Za Evropski parlament
Predsednik
J. BUZEK

Za Svet
Predsednica
C. MALMSTRÖM

PRILOGA I

OSNOVNE VARNOSTNE ZAHTEVE

(iz člena 3(1))

1. MATERIALI

Materiali morajo biti izbrani glede na predvideno uporabo posod in v skladu s točkami od 1.1 do 1.4.

1.1 **Deli pod tlakom**

Materiali iz člena 1, ki se uporabljajo za izdelavo delov pod tlakom, morajo biti:

- (a) primerni za varjenje;
- (b) žilavi in trdni, tako da zlom pri najnižji delovni temperaturi ne povzroča drobitve ali krhkih zlomov;
- (c) staranje ne sme negativno vplivati nanje.

Pri jeklenih posodah morajo materiali poleg tega izpolnjevati zahteve iz točke 1.1.1, pri aluminijastih posodah ali posodah iz aluminijeve zlitine pa zahteve iz točke 1.1.2.

Priloženo mora biti potrdilo o nadzoru, kakor je opisano v Prilogi II, ki ga sestavi proizvajalec materialov.

1.1.1 *Jeklene posode*

Kakovostna nelegirana jekla izpolnjujejo naslednje zahteve:

- (a) morajo biti nekipeča in dobavljena po normalizacijski obdelavi ali v enakovrednem stanju;
- (b) vsebnost ogljika na izdelek mora biti manj kot 0,25 %, vsebnost žvepla in fosforja pa manj kakor 0,05 % za vsak element;
- (c) imeti morajo naslednje mehanske lastnosti na izdelek:

— največja natezna trdnosti R_m , max mora biti manj kakor 580 N/mm^2 ,

— raztezek ob zlomu mora biti:

— če so preizkušanci vzeti vzporedno s smerjo valjanja:

debelina $\geq 3 \text{ mm}$: $A \geq 22 \%$;

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

— če so preizkušanci vzeti pravokotno na smer valjanja:

debelina $\geq 3 \text{ mm}$: $A \geq 20 \%$;

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

— povprečna zlomna energija KCV za tri vzdolžne preskušance pri najnižji delovni temperaturi ne sme biti manjša od 35 J/cm^2 . Samo eden od treh rezultatov je lahko manjši od 35 J/cm^2 , pri čemer je najmanjša vrednost 25 J/cm^2 .

Pri jeklih, uporabljenih v proizvodnji posod, katerih najnižja delovna temperatura je manjša od -10°C in katerih debelina sten presega 5 mm , je treba to lastnost preveriti.

1.1.2 *Aluminijaste posode*

Nelegirani aluminij mora vsebovati najmanj 99,5 % aluminija, zlitine iz člena 1(3)(a) pa morajo izkazati zadostno odpornost proti interkristalni koroziji pri najvišji delovni temperaturi.

Poleg tega morajo ti materiali izpolnjevati naslednje zahteve:

- (a) dobavljeni morajo biti v žarjenem stanju; in
- (b) imeti morajo naslednje mehanske značilnosti na izdelek:
 - največja natezna trdnosti $R_{m,max}$ ne sme biti večja od 350 N/mm^2 ,
 - raztezanje po pokanju mora biti:
 - $A \geq 16 \%$, če je preskušane vzete vzporedno s smerjo valjenja,
 - $A \geq 14 \%$, če je preskušane vzete navpično na smer valjenja.

1.2 Varilni materiali

Varilni materiali, ki se uporabljajo za izdelavo zvarov na ali v enostavni tlačni posodi, morajo biti primerni in združljivi z materiali, ki se dajo variti.

1.3 Dodatna oprema, ki prispeva k trdnosti posode

Dodatna oprema (na primer vijaki in matice) mora biti izdelana iz materiala, določenega v 1.1, ali iz drugih vrst jekla, aluminija ali ustrezne aluminijeve zlitine, združljivih z materiali, ki se uporabljajo za izdelavo delov pod tlakom.

Slednji materiali morajo imeti pri najnižji delovni temperaturi ustrezen raztezek ob zlomu in trdoto.

1.4 Deli, ki niso pod tlakom

Vsi deli, ki niso pod tlakom varjenih posod, morajo biti izdelani iz materialov, ki so združljivi z materiali sestavnih delov, na katere so privarjeni.

2. IZDELAVA POSODE

Pri izdelavi posode mora proizvajalec določiti njeno predvideno uporabo in izbrati:

- (a) najnižjo delovno temperaturo T_{min} ;
- (b) najvišjo delovno temperaturo T_{max} ;
- (c) najvišji delovni tlak PS.

V primeru, ko je izbrana najnižja delovna temperatura, ki presega -10°C , morajo biti zahteve glede lastnosti materialov izpolnjene pri -10°C .

Proizvajalec mora upoštevati tudi naslednje določbe:

- omogočiti se mora pregled notranjosti posode,
- mogoče mora biti izsušiti posodo,
- mehanske značilnosti se morajo ohranjati med celotnim obdobjem predvidene uporabe posode,
- posode morajo biti glede na predvideno uporabo ustrezno zaščitene pred korozijo,

in dejstvo, da v načrtovanih okoliščinah uporabe:

- posode ne smejo biti izpostavljene napetostim, ki bi lahko ogrozile njihovo varnost pri uporabi,
- notranji tlak ne sme trajno presegati najvišjega delovnega tlaka PS. Vendar pa ga lahko trenutno presega do 10% .

Za izdelavo krožnih in vzdolžnih spojev je treba uporabiti skozne zware ali varjenja z enakim učinkom. Izbočena dna, razen polkrogelnih, morajo imeti valjast rob.

2.1 Debelina sten

Če zmnožek $PS \times V$ ni večji od 3 000 barov na liter, mora proizvajalec za določitev debeline sten posode izbrati eno od metod, opisanih v točkah 2.1.1 in 2.1.2; če je zmnožek $PS \times V$ večji od 3 000 barov na liter ali če najvišja delovna temperatura presega 100 °C, se mora debelina sten posode določiti z metodo, opisano v točki 2.1.1.

Dejanska debelina sten valjastega dela in dnov pa ni manjša od 2 mm pri jeklenih posodah in 3 mm pri aluminijastih posodah ali posodah iz aluminijeve zlitine.

2.1.1 Računska metoda

Najmanjša debelina delov pod tlakom se mora izračunati glede na intenziteto obremenitve in ob upoštevanju naslednjih določb:

- (a) računski tlak, ki se upošteva, ne sme biti nižji od najvišjega izbranega delovnega tlaka PS;
- (b) dopustna splošna membranska napetost ne sme prekoračiti nižje od obeh vrednosti $0,6 R_{ET}$ ali $0,3 R_m$. Proizvajalec mora uporabljati najmanjše vrednosti R_{ET} in R_m , ki ju zagotavlja proizvajalec materiala, da bi določil dovoljeno obremenitev.

Kadar pa ima valjasti del posode enega ali več vzdolžnih zvarov, ki so izdelani z varilnim postopkom, ki ni avtomatski, se mora debelina, izračunana v prvem pododstavku, pomnožiti s koeficientom 1,15.

2.1.2 Eksperimentalna metoda

Debelina sten se mora določiti tako, da se lahko posode pri temperaturi okolja uprejo tlaku, ki je enak vsaj petkratnemu najvišjemu delovnemu tlaku, pri čemer stalni faktor periferne deformacije ne presega 1 %.

3. PROIZVODNI PROCES

Posode so izdelane in proizvodno preverjene v skladu z izdelavnim in proizvodnim dokumentom iz točke 3 Priloge II.

3.1 Priprava sestavnih delov

Priprava sestavnih delov (na primer oblikovanje in posnemanje robov) ne sme povzročiti poškodb površine ali razpok ali sprememb mehanskih lastnosti, ki bi lahko ogrozile varnost posod.

3.2 Zvari na delih pod tlakom

Lastnosti zvarov in bližnjih predelov morajo biti podobne lastnostim varjenih materialov in morajo biti brez površinskih ali notranjih napak, ki ogrožajo varnost posod.

Varjenja morajo opraviti usposobljeni varilci ali delavci z ustrežno stopnjo usposobljenosti v skladu z odobrenimi procesi varjenja. Takšno odobritev in preskuse usposobljenosti morajo izvesti odobreni nadzorni organi.

Proizvajalec mora med proizvodnjo tudi zagotoviti stalno kakovost zvarov, tako da izvaja ustrezne preskuse z uporabo ustreznih postopkov. Ti preskusi se vnesejo v poročilo.

4. ZAČETEK UPORABE POSOD

Posodam morajo biti priložena navodila, ki jih sestavi proizvajalec, kakor je določeno v točki 2 Priloge II.

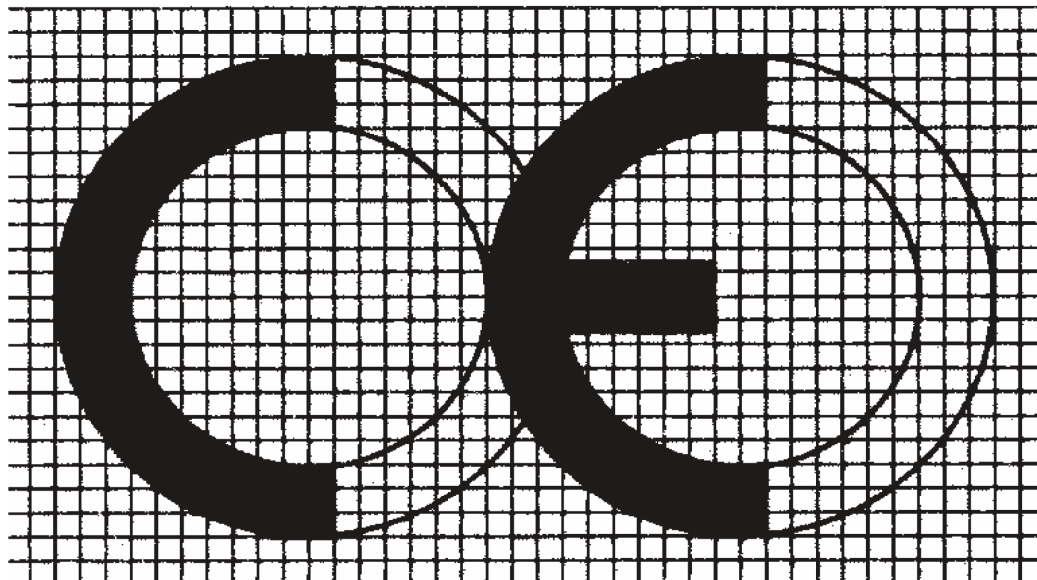
PRILOGA II

ZNAK „CE“, NAPISI, NAVODILA, IZDELAVNI IN PROIZVODNI NAČRTI, OPREDELITVE POJMOV IN SIMBOLI (iz člena 3(2))

1. ZNAK „CE“ IN NAPISI

1.1 Znak „CE“

Znak „CE“ je sestavljen iz začetnic „CE“ v naslednji obliki:



Če se znak „CE“ zmanjša ali poveča, se morajo upoštevati razmerja, prikazana na risbi v tej točki.

Različne sestavine znaka „CE“ morajo biti enako visoke, a ne manjše od 5 mm.

1.2 Napisi

Posoda ali podatkovna ploščica mora vsebovati vsaj naslednje podatke:

- (a) najvišji delovni tlak (P_S v barih);
- (b) najvišja delovna temperatura ($T_{\max}$ v °C);
- (c) najnižja delovna temperatura ($T_{\min}$ v °C);
- (d) prostornina posode (V v l);
- (e) ime ali znak proizvajalca;
- (f) tip in zaporedna ali serijska identifikacija posode;
- (g) zadnji dve številki leta, v katerem je bil pritrjen znak „CE“.

Če je uporabljena podatkovna ploščica, mora biti oblikovana tako, da je ni mogoče znova uporabiti, in mora imeti prazen prostor za vpis drugih podatkov.

2. NAVODILA

Navodila morajo vsebovati naslednje podatke:

- (a) podrobnosti, naštet v točki 1, razen serijske oznake posode;
- (b) predvideno uporabo posode;
- (c) zahteve vzdrževanja in vgradnje za varnost posode.

Navodila morajo biti napisana v uradnem jeziku ali jezikih namembne države.

3. IZDELAVNI IN PROIZVODNI NAČRTI

Izdelavni in proizvodni načrti morajo vsebovati opis uporabljenih tehnik in dejavnosti, da bi se izpolnile osnovne zahteve varnosti iz Priloge I ali usklajeni standardi iz člena 5(1), zlasti:

- (a) natančno izdelavno skico tipa posode;
- (b) navodila;
- (c) dokument, ki opisuje:
 - izbrane materiale,
 - izbran varilni postopek,
 - izbrana preverjanja,
 - vse ustrezne podrobnosti o izdelavi posode.

Kadar so uporabljeni postopki iz člena 11 do 14, mora načrt vsebovati tudi:

- (a) potrdila o ustreznosti varilnih postopkov in o ustrezni usposobljenosti varilcev ali delavcev;
- (b) potrdilo o pregledu materialov, uporabljenih pri izdelavi delov in sestavov, ki prispevajo k trdnosti tlačne posode;
- (c) poročilo o opravljenih pregledih in preskusih ali opis predlaganih preverjanj.

4. OPREDELITVE POJMOV IN SIMBOLI

4.1 Opredelitve

- (a) Projektni tlak „P“ je relativni tlak, ki ga izbere proizvajalec in se uporablja za določitev debeline delov posode pod tlakom.
- (b) Najvišji delovni tlak „PS“ je najvišji relativni tlak, ki se lahko uporablja v normalnih okoliščinah uporabe posode.
- (c) Najnižja delovna temperatura „T_{min}“ je najnižja stabilizirana temperatura stene posode v normalnih okoliščinah uporabe.
- (d) Najvišja delovna temperatura „T_{max}“ je najvišja stabilizirana temperatura stene posode v normalnih okoliščinah uporabe.
- (e) Meja prožnosti „R_{ET}“ je vrednost pri najvišji delovni temperaturi T_{max}:
 - zgornje točke prožnosti R_{eH} za material, ki ima tako spodnjo kot zgornjo točko prožnosti, ali
 - natezne napetosti pri raztezk R_p 0,2 ali
 - natezne napetosti pri raztezk R_p 1,0 pri nelegiranem aluminiju.
- (f) Družine posod:

Posode so del iste družine, če se od prototipa razlikujejo le po premeru, če so izpolnjene dopustne zahteve iz točk 2.1.1 ali 2.1.2 Priloge I, oziroma dolžina njihovega valjastega dela v naslednjih mejah:

- kadar ima prototip enega ali več obodnih obročev poleg dna, morajo imeti različice v družini vsaj en obodni obroč,
- kadar ima prototip samo dva vbočena dna, različice v družini ne smejo imeti obodnih obročev.

Razlike v dolžini, ki povzročajo spremembo odprtini oziroma prebojev, morajo biti prikazane na skici za vsako različico.

- (g) Proizvodna serija vsebuje največ 3 000 posod vzorca istega tipa.
- (h) O serijski proizvodnji v skladu s to direktivo lahko govorimo, če se v danem obdobju izdelava več kakor ena posoda istega tipa v nepretrganem proizvodnem procesu po skupnem projektu in z uporabo enakih proizvodnih postopkov.
- (i) Potrdilo o pregledu je dokument, s katerim proizvajalec potrjuje, da dobavljeni izdelki izpolnjujejo zahteve naročila, in v katerem navede rezultate rednega nadzornega preskusa v obratu, zlasti kemijsko sestavo in mehanske značilnosti, ki se opravlja na izdelkih, izdelanih po enakem proizvodnem postopku kakor dobavljeni izdelki, vendar ne nujno na dobavljenih izdelkih.

4.2 Simboli

A	raztezek ob zlomu ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	raztezek ob zlomu ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	zlomna energija	J/cm ²
P	projektni tlak	bar
PS	največji delovni tlak	bar
P _h	tlak hidrostatičnega ali pnevmatskega preskusa	bar
R _{p0,2}	natezna napetost pri raztezu 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	meja prožnosti pri najvišji delovni temperaturi	N/mm ²
R _{eH}	zgornja točka prožnosti	N/mm ²
R _m	natezna trdnost	N/mm ²
R _{m,max}	največja natezna trdnost	N/mm ²
R _{p1,0}	natezna napetost pri raztezu 1,0 %	N/mm ²
T _{max}	najvišja delovna temperatura	°C
T _{min}	najnižja delovna temperatura	°C
V	prostornina posode	L

PRILOGA III

MINIMALNA MERILA, KI JIH MORAJO UPOŠTEVATI DRŽAVE ČLANICE PRI IMENOVANJU ODOBRENIH NADZORNIH ORGANOV

(iz člena 9(2))

1. Funkcije odobrenega nadzornega organa, njegovega direktorja in osebja, ki izvaja overitvene preskuse, ne more opravljati projektant, proizvajalec, dobavitelj ali monter posod, ki jih je treba pregledati, niti pooblaščen zastopnik katere koli od teh strani. Odobreni nadzorni organ, njegov direktor ali osebje ne sme biti neposredno vključeno v načrtovanje, izdelavo, trženje ali vzdrževanje posod niti ne sme zastopati strani, ki so vključene v te dejavnosti. To pa ne izključuje možnosti izmenjav tehničnih podatkov med proizvajalcem in odobrenim nadzornim organom.
 2. Odobreni nadzorni organ in njegovo osebje morata opravljati overitvene preskuse na najvišji ravni strokovne neoporečnosti in tehnične usposobljenosti, ter ne smeta biti izpostavljena pritiskom in napeljevanju, zlasti finančnim, ki bi lahko vplivali na njuno odločitev ali rezultate nadzora, zlasti s strani oseb sli skupin oseb, ki imajo koristi od rezultatov overjanja.
 3. Odobreni nadzorni organ mora imeti na razpolago potrebno osebje in sredstva, da lahko pravilno opravlja upravne in tehnične naloge, ki so povezane z overjanjem. Prav tako mora imeti dostop do opreme, zahtevane za posebno overjanje.
 4. Osebje, ki je odgovorno za nadzor, mora:
 - (a) biti dobro tehnično in poklicno usposobljeno;
 - (b) imeti zadovoljivo znanje o zahtevah preskusov, ki jih opravljajo, in zadostne izkušnje o takih preskusih;
 - (c) biti sposobno znati sestaviti potrdila, dokumentacijo in poročila, ki so potrebni za overitev izvedbe preskusov.
 5. Zagotovljena mora biti nepristranskost nadzornega osebja. Njihov osebni dohodek ne sme biti odvisen od števila opravljenih preskusov in tudi ne od njihovega rezultata.
 6. Odobreni nadzorni organ mora zavarovati svojo odgovornost, če država ne prevzame odgovornosti v skladu z nacionalno zakonodajo ali če država članica sama ni neposredno odgovorna za preskuse.
 7. Osebje odobrenega nadzornega organa mora po tej direktivi ali kateri koli določbi nacionalne zakonodaje, ki ji daje veljavnost, obvezno upoštevati poklicno molčečnost o vseh podatkih, do katerih pride pri opravljanju svojih nalog (razen pred pristojnimi upravnimi organi države, v kateri opravlja svoje naloge).
-

PRILOGA IV

DEL A

Razveljavljena direktiva s seznamom njenih zaporednih sprememb

(iz člena 19)

Direktiva Sveta 87/404/EGS
(UL L 220, 8.8.1987, str. 48).

Direktiva Sveta 90/488/EGS
(UL L 270, 2.10.1990, str. 25).

Direktiva Sveta 93/68/EGS
(UL L 220, 30.8.1993, str. 1).

samo točka 1 člena 1 in člen 2

DEL B

Roki za prenos v nacionalno pravo in začetek uporabe

(iz člena 19)

Direktiva	Roki za prenos	Datum začetka uporabe
87/404/EGS	31. december 1989	1. julij 1990 ⁽¹⁾
90/488/EGS	1. julij 1991	—
93/68/EGS	30. junij 1994	1. januar 1995 ⁽²⁾

⁽¹⁾ V skladu s tretjim pododstavkom člena 18(2) države članice do 1. julija 1992 dovolijo dajanje v promet in/ali v uporabo posode, ki ustrezajo predpisom, veljavnim na njihovem ozemlju pred 1. julijem 1990.

⁽²⁾ V skladu s členom 14(2) države članice do 1. januarja 1997 dovolijo dajanje na trg in začetek uporabe izdelkov, ki so skladni z dogovori o znakih, veljavnimi pred 1. januarjem 1995.

PRILOGA V

KORELACIJSKA TABELA

Direktiva 87/404/EGS	Ta direktiva
Uvodna izjava 5, peti stavek	Člen 1(3), točka (b)
Člen 1(1)	Člen 1(1)
Člen 1(2), prvi pododstavek	Člen 1(3), točka (a), prvi pododstavek
Člen 1(2), drugi pododstavek, prva alinea	Člen 1(3), točka (a), drugi pododstavek
Člen 1(2), drugi pododstavek, druga alinea, prva in druga pod-alinea	Člen 1(3), točka (a), tretji pododstavek, točki (i) in (ii)
Člen 1(2), drugi pododstavek, tretja alinea	Člen 1(3), točka (a), četrti pododstavek
Člen 1(2), drugi pododstavek, četrta alinea	Člen 1(3), točka (a), peti pododstavek
Člen 1(3), prva, druga in tretja alinea	Člen 1(2), točke (a), (b) in (c)
Členi 2, 3 in 4	Členi 2, 3 in 4
Člen 5(1)	Člen 5(1)
Člen 5(2)	Člen 5(2)
Člen 5(3), točki (a) in (b)	Člen 5(3), prvi in drugi pododstavek
Člen 6	Člen 6
Člen 7(1)	Člen 7(1)
Člen 7(2), prvi in drugi stavek	Člen 7(2), prvi pododstavek
Člen 7(2), tretji stavek	Člen 7(2), drugi pododstavek
Člen 7(3)	Člen 7(3)
Člen 7(4)	Člen 7(4)
Člen 8(1), uvodno besedilo in točka (a), uvodno besedilo	Člen 8(1), uvodno besedilo
Člen 8(1), točka (a), prva in druga alinea	Člen 8(1), točki (a) in (b)
Člen 8(1), točka (b)	Člen 8(2)
Člen 8(2), točka (a)	Člen 8(3), točka (a)
Člen 8(2), točka (b), prva in druga alinea	Člen 8(3), točka (b)(i) in (ii)
Člen 8(3)	Člen 8(4)
Člen 9	Člen 9
Člen 10(1)	Člen 10(1)
Člen 10(2), prvi pododstavek	Člen 10(2), prvi pododstavek

Direktiva 87/404/EGS	Ta direktiva
Člen 10(2), drugi pododstavek, prva in druga alineja	Člen 10(2), drugi pododstavek, točki (a) in (b)
Člen 10(2), tretji pododstavek	Člen 10(2), tretji pododstavek
Člen 10(3), prvi pododstavek	Člen 10(3), prvi pododstavek
Člen 10(3), drugi pododstavek	Člen 10(3) drugi pododstavek
Člen 10(3), tretji pododstavek, točki (a) in (b)	Člen 10(3), tretji pododstavek, točki (a) in (b)
Člen 10(4)	Člen 10(4)
Člen 10(5), prvi stavek	Člen 10(5), prvi pododstavek
Člen 10(5), drugi in tretji stavek	Člen 10(5), drugi pododstavek
Člen 11(1) in (2)	Člen 11(1) in (2)
Člen 11(3), uvodno besedilo	Člen 11(3), prvi pododstavek
Člen 11(3), točka 3.1	Člen 11(3), drugi pododstavek
Člen 11(3), točka 3.2	Člen 11(3), tretji pododstavek
Člen 11(3), točka 3.3, prvi pododstavek	Člen 11(3), četrti pododstavek
Člen 11(3), točka 3.3, drugi pododstavek	Člen 11(3), peti pododstavek
Člen 11(3), točka 3.3, tretji pododstavek	Člen 11(3), šesti pododstavek
Člen 11(3), točka 3.4, prvi pododstavek	Člen 11(3), sedmi pododstavek
Člen 11(3), točka 3.4, drugi pododstavek	Člen 11(3), osmi pododstavek
Člen 11(3), točka 3.4., tretji pododstavek	Člen 11(3), deveti pododstavek
Člen 11(3), točka 3.5.	Člen 11(3), deseti pododstavek
Člen 12(1), prvi pododstavek, prva in druga alineja	Člen 12(1), točki (a) in (b)
Člen 12(1), drugi pododstavek	Člen 12(2), prvi pododstavek
Člen 12(2)	Člen 12(2), drugi pododstavek
Člen 13(1), prvi pododstavek	Člen 13(1)
Člen 13(1), drugi pododstavek	Člen 13(2)
Člen 13(2), prva do četrta alineja	Člen 13(3), točke (a) do (d)
Člen 14(1)	Člen 14, prvi pododstavek
Člen 14(2), prvi pododstavek, prva in druga alineja	Člen 14(2), drugi odstavek, točki (a) in (b)

Direktiva 87/404/EGS	Ta direktiva
Člen 14(2), drugi pododstavek	Člen 14(2), tretji pododstavek
Členi 15, 16 in 17	Členi 15, 16 in 17
Člen 18(1)	—
Člen 18(2)	Člen 18
—	Člen 19
—	Člen 20
Člen 19	Člen 21
Priloga I, točka 1	Priloga I, točka 1
Priloga I, točka 1.1, prvi odstavek, prva, druga in tretja alineja	Priloga I, točka 1.1, prvi odstavek, točke (a), (b) in (c)
Priloga I, točka 1.1, drugi in tretji pododstavek	Priloga I, točka 1.1, drugi in tretji pododstavek
Priloga I, točki 1.1.1 in 1.1.2	Priloga I, točki 1.1.1 in 1.1.2
Priloga I, točke 1.2, 1.3 in 1.4	Priloga I, točke 1.2, 1.3 in 1.4
Priloga I, točka 2, prvi odstavek, prva, druga in tretja alineja	Priloga I, točka 2, prvi odstavek, točke (a), (b) in (c)
Priloga I, točka 2, drugi, tretji in četrti odstavek	Priloga I, točka 2, drugi, tretji in četrti odstavek
Priloga I, točke 2.1, 3 in 4	Priloga I, točke 2.1, 3 in 4
Priloga II, točka 1	Priloga II, točka 1
Priloga II, točka 1.a), prva, druga in tretja alineja	Priloga II, točka 1.1, prvi, drugi in tretji odstavek
Priloga II, točka 1.b), prvi odstavek, prva do sedma alineja	Priloga II, točka 1.2, prvi odstavek, točke (a) do (g)
Priloga II, točka 1.b), drugi odstavek	Priloga II, točka 1.2, drugi odstavek
Priloga II, točka 2, prvi odstavek, prva, druga in tretja alineja	Priloga II, točka 2, prvi odstavek, točke (a), (b) in (c)
Priloga II, točka 2, drugi odstavek	Priloga II, točka 2, drugi odstavek
Priloga II, točka 3, prvi odstavek	Priloga II, točka 3, prvi odstavek
Priloga II, točka 3, drugi odstavek, točke (i), (ii) in (iii)	Priloga II, točka 3, drugi odstavek, točke (a), (b) in (c)
Priloga II, točka 4	Priloga II, točka 4
Priloga III, točke 1, 2 in 3	Priloga III, točke 1, 2 in 3
Priloga III, točka 4, prva, druga in tretja alineja	Priloga III, točka 4, točke (a), (b) in (c)
Priloga III, točke 5, 6 in 7	Priloga III, točke 5, 6 in 7
—	Priloga IV
—	Priloga V