

DIREKTIVA 2014/29/EU EVROPSKEGA PARLAMENTA IN SVETA**z dne 26. februarja 2014****o harmonizaciji zakonodaj držav članic v zvezi z omogočanjem dostopnosti enostavnih tlačnih posod na trgu****(prenovitev)****(Besedilo velja za EGP)**

EVROPSKI PARLAMENT IN SVET EVROPSKE UNIJE STA –

ob upoštevanju Pogodbe o delovanju Evropske unije in zlasti člena 114 Pogodbe,

ob upoštevanju predloga Evropske komisije,

po posredovanju osnutka zakonodajnega akta nacionalnim parlamentom,

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

v skladu z rednim zakonodajnim postopkom ⁽²⁾,

ob upoštevanju naslednjega:

(1) Direktiva 2009/105/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 16. septembra 2009 o enostavnih tlačnih posodah ⁽³⁾ je bila bistveno spremenjena ⁽⁴⁾. Ker so potrebne nadaljnje spremembe, bi bilo treba zaradi jasnosti navedeno direktivo prenoviti.

(2) Uredba (ES) št. 765/2008 Evropskega parlamenta in Sveta z dne 9. julija 2008 o določitvi zahtev za akreditacijo in nadzor trga v zvezi s trženjem proizvodov ⁽⁵⁾ določa pravila o akreditaciji organov za ugotavljanje skladnosti, zagotavlja okvir za nadzor trga proizvodov in proizvodov iz tretjih držav ter določa splošna načela glede oznake CE.

(3) Sklep št. 768/2008/ES Evropskega parlamenta in Sveta z dne 9. julija 2008 o skupnem okviru za trženje proizvodov ⁽⁶⁾ določa skupna načela in referenčne določbe za uporabo v sektorski zakonodaji, da se zagotovi dosledna podlaga za revizijo ali prenovitev navedene zakonodaje. Direktivo 2009/105/ES bi bilo treba prilagoditi navedenemu sklepu.

(4) Ta direktiva zajema enostavne tlačne posode, ki so, ko so dane na trg, nove na trgu Unije; to pomeni, da so bodisi nove posode, ki jih je proizvedel proizvajalec s sedežem v Uniji, bodisi nove ali rabljene posode, uvožene iz tretje države.

(5) To direktivo bi bilo treba uporabljati za vse vrste dobave, vključno s prodajo na daljavo.

(6) Države članice bi morale na svojem ozemlju zagotoviti varovanje zdravja in varnosti ljudi ter zaščito domačih živali in lastnine pred nevarnostjo puščanja ali eksplozije enostavnih tlačnih posod.

(7) Gospodarski subjekti bi morali biti odgovorni za skladnost enostavnih tlačnih posod s to direktivo v povezavi z njihovo vlogo v dobavni verigi, da se zagotovita visoka raven varovanja javnih interesov, kot so zdravje in varnost ljudi, zaščita domačih živali in lastnine, ter poštena konkurenca na trgu Unije.

(8) Vsi gospodarski subjekti, ki sodelujejo v dobavni in distribucijski verigi, bi morali izvesti ustrezne ukrepe za zagotovitev, da se na trgu omogoči dostopnost le tistih enostavnih tlačnih posod, ki so skladne s to direktivo. Treba je določiti jasno in sorazmerno delitev obveznosti, ki ustrezajo vlogi vsakega gospodarskega subjekta v verigi dobave in distribucije.

(9) Za lažjo komunikacijo med gospodarskimi subjekti, organi za nadzor trga in končnimi uporabniki bi morale države članice spodbuditi gospodarske subjekte, da poštnemu naslovu dodajo tudi spletnega.

⁽¹⁾ UL C 27, 3.2.2009, str. 41.

⁽²⁾ Stališče Evropskega parlamenta z dne 5. februarja 2014 (še ni objavljeno v Uradnem listu) in odločitev Sveta z dne 20. februarja 2014.

⁽³⁾ UL L 264, 8.10.2009, str. 12. Direktiva 2009/105/ES je kodifikacija Direktive Sveta 87/404/EGS z dne 25. junija 1987 o usklajevanju zakonov držav članic v zvezi z enostavnimi tlačnimi posodami (UL L 220, 8.8.1987, str. 48).

⁽⁴⁾ Glej del A Priloge V.

⁽⁵⁾ UL L 218, 13.8.2008, str. 30.

⁽⁶⁾ UL L 218, 13.8.2008, str. 82.

- (10) Proizvajalec, ki natančno pozna postopek načrtovanja in proizvodnje, je najprimernejši za izvedbo postopka ugotavljanja skladnosti za enostavne tlačne posode. Ugotavljanje skladnosti bi zato moralo ostati izključno obveznost proizvajalca.
- (11) Treba je zagotoviti, da so enostavne tlačne posode iz tretjih držav, ki vstopajo na trg Unije, skladne s to direktivo, in zlasti, da so proizvajalci izvedli ustrezne postopke ugotavljanja skladnosti v zvezi s temi posodami. Zato bi bilo treba določiti, da morajo uvozniki zagotoviti, da so enostavne tlačne posode, ki jih dajejo na trg, skladne z zahtevami iz te direktive, in da na trg ne dajejo posod, ki niso skladne s temi zahtevami ali pomenijo določeno tveganje. Določiti bi bilo treba tudi, da morajo uvozniki zagotoviti, da so bili opravljeni postopki ugotavljanja skladnosti ter da je označevanje posod in dokumentacija, ki jo pripravijo proizvajalci, na voljo pristojnim nacionalnim organom za pregled.
- (12) Pri dajanju enostavne tlačne posode na trg bi moral vsak uvoznik na njej navesti svoje ime, registrirano trgovsko ime ali registrirano blagovno znamko in poštni naslov, na katerem je dosegljiv. Določiti bi bilo treba izjeme za primere, kadar narava enostavne tlačne posode tega ne dopušča.
- (13) Distributer omogoča dostopnost enostavne tlačne posode na trgu, potem ko jo je dal na trg proizvajalec ali uvoznik, ter bi moral delovati skrbno, da zagotovi, da njegovo ravnanje z enostavno tlačno posodo ne vpliva negativno na njeno skladnost.
- (14) Vsak gospodarski subjekt, ki da enostavno tlačno posodo na trg pod svojim imenom ali blagovno znamko ali enostavno tlačno posodo spremeni na način, ki bi lahko vplival na skladnost s to direktivo, bi bilo treba šteti za proizvajalca in bi moral prevzeti obveznosti proizvajalca.
- (15) Distributerji in uvozniki, ki so blizu trga, bi morali biti vključeni v naloge nadzora trga, ki jih izvajajo pristojni nacionalni organi, in bi morali biti pripravljeni na dejavno udeležbo ter tem organom zagotavljati vse potrebne informacije v zvezi z zadevno enostavno tlačno posodo.
- (16) Zagotavljanje sledljivosti enostavne tlačne posode po vsej dobavni verigi prispeva k preprostejšemu in učinkovitejšemu tržnemu nadzoru. Učinkovit sistem sledljivosti organom za nadzor trga olajša njihovo nalogo izslediti gospodarske subjekte, ki so omogočili dostopnost neskladnih enostavnih tlačnih posod na trgu. Pri hranjenju informacij za identifikacijo drugih gospodarskih subjektov v skladu s to direktivo se od gospodarskih subjektov ne bi smelo zahtevati, da pri hranjenju informacij za identifikacijo drugih gospodarskih subjektov, da posodabljajo take informacije glede drugih gospodarskih subjektov, ki so jim dobavili enostavno tlačno posodo ali katerim so enostavno tlačno posodo dobavili.
- (17) Ta direktiva bi morala biti omejena na navedbo bistvenih varnostnih zahtev. Za olajšanje ugotavljanja skladnosti s temi zahtevami, je treba določiti domnevo o skladnosti za enostavne tlačne posode, ki so skladne s harmoniziranimi standardi, sprejetimi v skladu z Uredbo (EU) št. 1025/2012 Evropskega parlamenta in Sveta z dne 25. oktobra 2012 o evropski standardizaciji⁽¹⁾, za namene navedbe podrobnih tehničnih specifikacij teh zahtev.
- (18) Uredba (EU) št. 1025/2012 določa postopek za nasprotovanje harmoniziranim standardom, kadar ti standardi ne izpolnjujejo v celoti zahtev iz te direktive.
- (19) Zato, da lahko gospodarski subjekti dokažejo in pristojni organi zagotovijo, da enostavne tlačne posode, katerih dostopnost je omogočena na trgu, izpolnjujejo bistvene varnostne zahteve, je treba določiti postopke ugotavljanja skladnosti. Sklep št. 768/2008/ES določa module za postopke ugotavljanja skladnosti, ki vključujejo postopke od najmanj do najbolj zahtevnega, sorazmerno s stopnjo tveganja in stopnjo zahtevane varnosti. Za zagotovitev medsektorske skladnosti in preprečitev *ad hoc* različice bi bilo treba postopke ugotavljanja skladnosti izbrati med navedenimi moduli.
- (20) Proizvajalci bi morali pripraviti izjavo EU o skladnosti, da se zagotovijo informacije, ki se zahtevajo s to direktivo, o skladnosti enostavne tlačne posode s to direktivo in drugo ustrezno zakonodajo Unije o harmonizaciji.
- (21) Da bi zagotovili učinkovit dostop do informacij za namen tržnega nadzora, bi morale biti informacije, ki so zahtevane za identifikacijo vseh veljavnih aktov Unije, na voljo v enotni izjavi EU o skladnosti. Da bi zmanjšali upravno breme gospodarskih subjektov, je lahko ta enotna izjava EU o skladnosti sestavljena iz dokumentacije ustreznih posameznih izjav o skladnosti.
- (22) Oznaka CE, ki označuje skladnost enostavne tlačne posode, je vidna posledica celotnega procesa, ki obsega ugotavljanje skladnosti v širšem pomenu. Splošna načela,

⁽¹⁾ UL L 316, 14.11.2012, str. 12.

ki urejajo oznako CE, so določena v Uredbi (ES) št. 765/2008. Pravila, ki urejajo namestitve oznake CE, bi bilo treba določiti v tej direktivi.

in drugim državam članicam zagotoviti potrebna dokumentarna dokazila, da ocenjeni organi za ugotavljanje skladnosti izpolnjujejo ustrezne zahteve, predpisane z zakonodajo.

- (23) Pregledati je treba skladnost z ustreznimi bistvenimi varnostnimi zahtevami, da bi se zagotovila učinkovita zaščita za končne uporabnike in tretje osebe.
- (24) V postopkih ugotavljanja skladnosti iz te direktive je potrebno posredovanje organov za ugotavljanje skladnosti, ki jih države članice prigrasijo Komisiji.
- (25) Izkušnje so pokazale, da merila iz Direktive 2009/105/ES, ki jih morajo izpolnjevati organi za ugotavljanje skladnosti, da se prigrasijo Komisiji, ne zadostujejo za zagotovitev enako visoke stopnje učinkovitosti prigrasjenih organov po vsej Uniji. Bistveno pa je, da vsi prigrasjeni organi opravljajo svoje funkcije na enakem nivoju in pod pogoji poštene konkurence. To zahteva določitev obveznih zahtev za organe za ugotavljanje skladnosti, ki želijo biti prigrasjeni kot ponudniki storitev ugotavljanja skladnosti.
- (26) Če organ za ugotavljanje skladnosti dokaže skladnost z merili, določenimi v harmoniziranih standardih, bi bilo treba domnevati, da izpolnjuje zadevne zahteve iz te direktive.
- (27) Za zagotovitev dosledne ravni kakovosti ugotavljanja skladnosti je prav tako treba določiti zahteve za prigrasitvene in druge organe, vključene v ugotavljanje skladnosti, prigrasitev in monitoring prigrasjenih organov.
- (28) Sistem iz te direktive bi bilo treba dopolniti s sistemom akreditacije, določenim v Uredbi (ES) št. 765/2008. Ker je akreditacija pomembno sredstvo za preverjanje usposobljenosti organov za ugotavljanje skladnosti, bi jo bilo treba uporabljati tudi za namene prigrasitve.
- (29) Pregledno akreditacijo, kakor je določena v Uredbi (ES) št. 765/2008 za zagotovitev potrebne stopnje zaupanja v certifikate o skladnosti, bi morali javni nacionalni organi po vsej Uniji šteti za prednostno sredstvo za dokazovanje strokovne usposobljenosti organov za ugotavljanje skladnosti. Vendar pa lahko nacionalni organi menijo, da razpolagajo z ustreznimi sredstvi, s katerimi lahko sami opravijo to vrednotenje. Da se zagotovi primerna stopnja verodostojnosti vrednotenja, ki jo opravijo drugi nacionalni organi, bi morali v takih primerih ti organi Komisiji
- (30) Organi za ugotavljanje skladnosti za svoje dejavnosti, povezane z ugotavljanjem skladnosti, pogosto najemajo podizvajalce ali jih prenesejo na odvisno družbo. Za ohranitev zahtevane varnostne ravni za enostavne tlačne posode, ki so dane na trg Unije, je za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti bistveno, da podizvajalci in odvisne družbe za ugotavljanje skladnosti izpolnjujejo iste zahteve kot prigrasjeni organi. Zato je pomembno, da ocenjevanje usposobljenosti in delovanja organov, ki bodo prigrasjeni, ter monitoring organov, ki so že bili prigrasjeni, vključuje tudi dejavnosti podizvajalcev in odvisnih družb.
- (31) Treba je povečati učinkovitost in preglednost prigrasitvenega postopka ter ga zlasti prilagoditi novim tehnologijam, da se omogoči prigrasitev prek spleta.
- (32) Ker prigrasjeni organi svoje storitve lahko ponujajo na celotnem ozemlju Unije, je primerno državam članicam in Komisiji dati priložnost, da izrazijo svoje pripombe glede prigrasjenega organa. Zato je pomembno, da se določi obdobje, v katerem se lahko pojasnijo vsi dvomi ali pomisleki glede usposobljenosti organov za ugotavljanje skladnosti, preden začnejo delovati kot prigrasjeni organi.
- (33) Za namene konkurenčnosti je ključnega pomena, da prigrasjeni organi uporabljajo postopke ugotavljanja skladnosti brez nepotrebne obremenitve gospodarskih subjektov. Iz istega razloga in za zagotovitev enake obravnave gospodarskih subjektov je treba zagotoviti doslednost tehnične uporabe postopkov ugotavljanja skladnosti. To je mogoče najbolje doseči z ustreznim usklajevanjem in sodelovanjem prigrasjenih organov.
- (34) Za zagotovitev pravne varnosti je treba pojasniti, da se pravila iz Uredbe (ES) št. 765/2008 o nadzoru trga Unije in o nadzoru proizvodov, danih na trg Unije uporabljajo za enostavne tlačne posode. Ta direktiva državam članicam ne bi smela onemogočiti izbire pristojnih organov za izvedbo teh nalog.
- (35) Države članice bi morale izvesti vse ustrezne ukrepe, s katerimi zagotovijo, da se lahko enostavne tlačne posode dajo na trg le, če pri ustreznem skladiščenju in uporabi za predvideni namen ali v pogojih uporabe, ki jih je mogoče razumno predvideti, ne ogrožajo zdravja in varnosti ljudi. Za enostavne tlačne posode bi bilo treba šteti, da niso skladne z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz te direktive le v pogojih uporabe, ki jih je mogoče razumno predvideti, to je, ko njihova uporaba sledi iz zakonitega in lahko predvidljivega človeškega ravnanja.

- (36) Direktiva 2009/105/ES že določa zaščitni postopek, ki Komisiji omogoča preučitev utemeljenosti ukrepa, ki ga država članica izvede zoper enostavne tlačne posode, za katere meni, da niso skladne. Da bi se povečala preglednost in skrajšal čas postopka, je treba obstoječi zaščitni postopek izboljšati v smeri povečanja njegove učinkovitosti in črpanja iz obstoječih izkušenj držav članic.
- (37) Obstoječi sistem bi bilo treba dopolniti s postopkom, ki zainteresiranim stranem omogoča, da so obveščene o ukrepih, ki se jih namerava izvajati glede enostavnih tlačnih posod, ki predstavljajo tveganje za zdravje ali varnost ljudi ali za domače živali ali lastnino. Organom za nadzor trga bi tudi moral omogočati, da v sodelovanju z ustreznimi gospodarskimi subjekti glede takih posod ukrepajo v zgodnejši fazi.
- (38) Kadar se države članice in Komisija dogovorijo glede upravičenosti ukrepa, ki ga izvaja država članica, nadaljnje sodelovanje Komisije ne bi smelo biti potrebno, razen kadar je neskladnost posledica pomanjkljivosti harmoniziranega standarda.
- (39) Za zagotovitev enotnih pogojev izvajanja te direktive bi bilo treba na Komisijo prenesti izvedbena pooblastila. Ta pooblastila bi bilo treba izvajati v skladu z Uredbo (EU) št. 182/2011 Evropskega parlamenta in Sveta z dne 16. februarja 2011 o določitvi splošnih pravil in načel, na podlagi katerih države članice nadzirajo izvajanje izvedbenih pooblastil Komisije ⁽¹⁾.
- (40) Za sprejetje izvedbenih aktov, ki od države članice priglasi teljice zahtevajo, da izvede potrebne korektivne ukrepe v zvezi s priglasi teljenimi organi, ki ne izpolnjujejo zahtev za njihovo priglasi telje ali jih ne izpolnjujejo več bi bilo treba uporabiti svetovalni postopek.
- (41) Za sprejetje izvedbenih aktov v zvezi s skladnimi enostavnimi tlačnimi posodami, ki predstavljajo tveganje za zdravje in varnost ljudi ali za druge vidike varovanja javnega interesa bi bilo treba uporabiti postopek pregleda.
- (42) Komisija bi morala sprejeti izvedbene akte, ki se začnejo uporabljati takoj, kadar je to potrebno iz nujnih razlogov v ustrezno utemeljenih primerih v zvezi s skladnimi enostavnimi tlačnimi posodami, ki predstavljajo tveganje za zdravje ali varnost ljudi, za domače živali ali lastnino.
- (43) Odbor, ustanovljen na podlagi te direktive, ima lahko v skladu z uveljavljeno prakso koristno vlogo pri preučitvi vprašanj v zvezi z uporabo te direktive, ki jih postavi njegov predsednik ali predstavnik države članice v skladu z njegovim poslovníkom.
- (44) Kadar skupina strokovnjakov Komisije preučuje vprašanja v zvezi s to direktivo, ki niso njeno izvajanje ali kršitve, bi moral Evropski parlament v skladu z obstoječo prakso prejeti vse informacije in popolno dokumentacijo ter, kadar je primerno, povabilo za udeležbo na takšnih sestankih.
- (45) Komisija bi morala z izvedbenimi akti in glede na njihov posebni značaj brez uporabe Uredbe (EU) št. 182/2011 določiti, ali so ukrepi, ki so jih države članice sprejele v zvezi z neskladnimi enostavnimi tlačnimi posodami, upravičeni ali ne.
- (46) Države članice bi morale določiti pravila o kaznih, ki se uporabljajo za kršitve določb nacionalnega prava, sprejetih na podlagi te direktive, in zagotoviti, da se ta pravila izvršujejo. Predvidene kazni bi morale biti učinkovite, sorazmerne in odvračilne.
- (47) Določiti je treba razumno prehodno ureditev, ki bo omogočala dostopnost na trgu in dajanje v obratovanje, brez izpolnjevanja dodatnih zahtev, enostavnih tlačnih posod, ki so že bile dane na trg v skladu z Direktivo 2009/105/ES pred datumom uporabe nacionalnih ukrepov za prenos te direktive. Distributerji bi zato morali imeti možnost dobavljati enostavne tlačne posode, ki so že bile dane na trg, to je zalogo, ki je že v distribucijski verigi pred datumom uporabe nacionalnih predpisov, ki prenašajo to direktivo.
- (48) Ker cilja te direktive, in sicer zagotovitev, da enostavne tlačne posode na trgu izpolnjujejo zahteve, s katerimi se omogoča visoka raven zaščite zdravja in varnosti ljudi ter zaščite domačih živali in lastnine ter drugih javnih interesov in hkrati zagotavlja delovanje notranjega trga, države članice ne morejo zadovoljivo doseči, temveč se zaradi obsega in učinkov predlaganega ukrepa lažje doseže na ravni Unije, lahko Unija sprejme ukrepe v skladu z načelom subsidiarnosti iz člena 5 Pogodbe o Evropski uniji. V skladu z načelom sorazmernosti iz navedenega člena ta direktiva ne presega tistega, kar je potrebno za doseganje navedenega cilja.
- (49) Obveznost prenosa te direktive v nacionalno pravo bi morala biti omejena na tiste določbe, ki predstavljajo vsebinsko spremembo v primerjavi s predhodno direktivo. Obveznost prenosa nespremenjenih določb izhaja iz predhodne direktive.

⁽¹⁾ UL L 55, 28.2.2011, str. 13.

(50) Ta direktiva ne bi smela posegati v obveznosti držav članic v zvezi z rokom za prenos v nacionalno pravo in datumom uporabe direktive, ki so navedene v delu B Priloge V –

(b) posode, ki so posebej namenjene za vgradnjo na ladjah ali letalih ali za njihov pogon;

(c) gasilne aparate.

SPREJELA NASLEDNJO DIREKTIVO:

Člen 2

Opredelitev pojmov

V tej direktivi se uporabljajo naslednje opredelitve pojmov:

POGLAVJE 1

SPLOŠNE DOLOČBE

Člen 1

Področje uporabe

1. Ta direktiva se uporablja za enostavne tlačne posode (v nadaljnjem besedilu: posode), ki se proizvajajo v serijah in imajo naslednje lastnosti:

(a) posode so varjene in predvidene, da nanje deluje notranji relativni tlak, višji od 0,5 bara, namenjene so za shranjevanje zraka ali dušika in niso predvidene za segrevanje z neposrednim plamenom;

(b) deli in sestavni deli, ki prispevajo k trdnosti posode pod tlakom, so izdelani iz kakovostnega nelegiranega jekla ali nelegiranega aluminija ali aluminijevih zlitin, ki niso podvržene staranju;

(c) posoda je izdelana iz naslednjih elementov:

(i) valjastega dela krožnega preseka, ki je zaprt z navzven izbočenim oziroma ravnim dnom, ki se vrti okoli iste osi kakor valjasti del;

(ii) dveh izbočenih dnov, ki se vrtita okoli iste osi;

(d) najvišji delovni tlak posode ne presega 30 barov, zmnožek tega tlaka in prostornine posode ($PS \times V$) pa ne presega 10 000 bar.l;

(e) najnižja delovna temperatura ni nižja od -50 °C in najvišja delovna temperatura ni višja od 300 °C za posode iz jekla in 100 °C za posode iz aluminija ali aluminijevih zlitin.

2. Ta direktiva se ne uporablja za:

(a) posode, ki so posebej načrtovane za jedrsko uporabo in pri katerih lahko napaka povzroči radioaktivno sevanje;

1. „omogočiti dostopnost na trgu“ pomeni vsako dobavo posode za distribucijo ali uporabo na trgu Unije v okviru gospodarske dejavnosti, bodisi odplačno ali neodplačno;

2. „dajanje na trg“ pomeni, da je posoda prvič dostopna na trgu Unije;

3. „proizvajalec“ pomeni fizično ali pravno osebo, ki proizvaja posodo, ali za katero se ta posoda načrtuje ali proizvaja, in ki to posodo trži pod svojim imenom ali blagovno znamko;

4. „pooblaščen zastopnik“ pomeni vsako fizično ali pravno osebo s sedežem v Uniji, ki jo je proizvajalec pisno pooblastil, da v njegovem imenu izvaja določene naloge;

5. „uvoznik“ pomeni vsako fizično ali pravno osebo s sedežem v Uniji, ki da posode iz tretje države na trg v Uniji;

6. „distributer“ pomeni vsako fizično ali pravno osebo v dobavni verigi razen proizvajalca ali uvoznika, ki omogoči dostopnost posode na trgu;

7. „gospodarski subjekti“ pomenijo proizvajalca, pooblaščenega zastopnika, uvoznika in distributerja;

8. „tehnična specifikacija“ pomeni dokument, s katerim so določene tehnične zahteve, ki jih mora izpolnjevati posoda;

9. „harmonizirani standard“ pomeni harmonizirani standard, kakor je opredeljen v točki (c) točke 1 člena 2 Uredbe (EU) št. 1025/2012;

10. „akreditacija“ pomeni akreditacijo, kakor je opredeljena v točki 10 člena 2 Uredbe (ES) št. 765/2008;

11. „nacionalni akreditacijski organ“ pomeni nacionalni akreditacijski organ, kakor je opredeljen v točki 11 člena 2 Uredbe (ES) št. 765/2008;

12. „ugotavljanje skladnosti“ pomeni proces ugotavljanja, ali so izpolnjene bistvene varnostne zahteve iz te direktive, ki se nanašajo na posodo;

13. „organ za ugotavljanje skladnosti“ pomeni organ, ki izvaja dejavnosti ugotavljanja skladnosti, vključno z umerjanjem opreme, preizkušanjem, certificiranjem in pregledovanjem;

14. „odpoklic“ pomeni vsak ukrep za vrnitev posode, ki je že dostopna končnemu uporabniku;

15. „umik“ pomeni vsak ukrep, ki preprečuje, da bi bila posoda iz dobavne verige dostopna na trgu;

16. „zakonodaja Unije o harmonizaciji“ pomeni vsako zakonodajo Unije, ki je namenjena harmonizaciji pogojev za trženje proizvodov;

17. „oznaka CE“ pomeni oznako, s katero proizvajalec izjavlja, da je posoda skladna z veljavnimi zahtevami iz zakonodaje Unije o harmonizaciji, ki določa njeno namestitvev.

Člen 3

Omogočanje dostopnosti na trgu in dajanje v obratovanje

1. Države članice izvedejo vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da se na trgu omogoči dostopnost posod in se dajo v obratovanje posode le, če izpolnjujejo zahteve te direktive, so primerno vgrajene, vzdrževane in se uporabljajo za predvidene namene.

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

Člen 4

Bistvene zahteve

1. Posode, pri katerih $PS \times V$ presega 50 bar.l, morajo izpolnjevati bistvene varnostne zahteve iz Priloge I.

2. Posode, pri katerih je $PS \times V$ 50 bar.l ali manj, morajo biti načrtovane in proizvedene v skladu z uveljavljeno inženirsko prakso v eni od držav članic.

Člen 5

Prost pretok

Države članice ne ovirajo omogočanja dostopnosti na trgu in dajanja v obratovanje za posode, ki izpolnjujejo zahteve te direktive.

POGLAVJE 2

OBVEZNOSTI GOSPODARSKIH SUBJEKTOV

Člen 6

Obveznosti proizvajalcev

1. Pri dajanju svojih posod, katerih $PS \times V$ presega 50 bar.l, na trg, proizvajalci zagotovijo, da so bile načrtovane in proizvedene v skladu z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I.

Pri dajanju svojih posod, katerih $PS \times V$ presega 50 bar.l ali manj, na trg, proizvajalci zagotovijo, da so bile načrtovane in proizvedene v skladu z uveljavljeno inženirsko prakso v eni od držav članic.

2. Proizvajalci za posode, katerih $PS \times V$ presega 50 bar.l, pripravijo tehnično dokumentacijo iz Priloge II in izvedejo ustrezen postopek ugotavljanja skladnosti iz člena 13 ali pa ga dajo izvesti.

Kadar je bilo s tem postopkom dokazano, da je posoda, katere $PS \times V$ presega 50 bar.l, skladna z veljavnimi zahtevami, proizvajalci pripravijo izjavo EU o skladnosti in namestijo oznako CE in napise iz točke 1 Priloge III.

Proizvajalci zagotovijo, da imajo posode, katerih $PS \times V$ je 50 bar.l ali manj, napis iz točke 1 Priloge III.

3. Proizvajalci hranijo tehnično dokumentacijo in izjavo EU o skladnosti še 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg.

4. Proizvajalci zagotovijo, da se pri serijski proizvodnji izvajajo postopki za ohranjanje skladnosti s to direktivo. Ustrezno je treba upoštevati spremembe pri načrtovanju posode ali njenih lastnosti ter spremembe harmoniziranih standardov ali drugih tehničnih specifikacij, na podlagi katerih je deklarirana skladnost posode.

Kadar je to potrebno zaradi tveganj, ki jih predstavlja posoda, proizvajalci zaradi zaščite zdravja in varnosti uporabnikov opravljajo vzorčne preskuse na trgu dostopnih posod, raziskujejo pritožbe in po potrebi vodijo register pritožb, neustreznih posod in njihovih odpoklicev ter o tovrstnem spremljanju obveščajo distributerje.

5. Proizvajalci zagotovijo, da so na posodah, ki so jih dali na trg, označeni tip posode, ter serijska številka ali številka serije, ki omogočajo njihovo identifikacijo.

6. Proizvajalci na posodi navedejo svoje ime, registrirano trgovsko ime ali registrirano blagovno znamko in poštni naslov, na katerem so dosegljivi. V naslovu se navede center za stike, kjer je proizvajalec dosegljiv. Kontaktni podatki so v jeziku, ki je končnim uporabnikom in organom za nadzor trga zlahka razumljiv.

7. Proizvajalci zagotovijo, da so posodi priložena navodila za uporabo in varnostna informacija iz točke 2 Priloge III, v jeziku, ki ga končni uporabniki zlahka razumejo, določi pa ga zadevna država članica. Taka navodila, varnostne informacije in oznake so jasne, razumljive in nedvoumne.

8. Proizvajalci, ki menijo ali upravičeno domnevajo, da posoda, ki so jo dali na trg, ni skladen s to direktivo, nemudoma izvedejo potrebne korektivne ukrepe, da zagotovijo skladnost posode, ali pa jo po potrebi umaknejo ali odpokličejo. Poleg tega, kadar posoda predstavlja tveganje, proizvajalci o tem takoj obvestijo pristojne nacionalne organe držav članic, v katerih je so omogočili dostopnost posode na trgu, in jim predložijo podrobne podatke, zlasti o neskladnosti in vseh izvedenih korektivnih ukrepih.

9. Na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa proizvajalci temu organu predložijo vse informacije in dokumentacijo, v papirni ali elektronski obliki, ki so potrebne za dokazovanje skladnosti posode s to direktivo, v jeziku, ki ga ta organ zlahka razume. Na zahtevo tega organa z njim sodelujejo pri vseh dejavnostih za odstranitev tveganj, ki jih povzročajo posode, katere so dali na trg.

Člen 7

Pooblaščen zastopniki

1. Proizvajalec lahko s pisnim pooblastilom imenuje pooblaščenega zastopnika.

Obveznosti iz člena 6(1) in obveznost priprave tehnične dokumentacije iz člena 6(2) niso del nalog pooblaščenega zastopnika.

2. Pooblaščen zastopnik opravlja naloge, določene v pooblastilu, ki ga prejme od proizvajalca. Pooblastilo pooblaščenemu zastopniku omogoča, da opravlja vsaj naslednje naloge:

(a) hrani izjavo EU o skladnosti in tehnično dokumentacijo ter omogoči nacionalnim organom za nadzor trga dostop do nje še 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg;

(b) na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa zagotovi temu organu vse informacije in dokumentacijo, potrebne za dokazovanje skladnosti posode;

(c) na zahtevo pristojnih nacionalnih organov sodeluje z njimi, v okviru pooblastila pooblaščenega zastopnika, pri vseh dejavnostih, katerih cilj je odstraniti tveganja, ki jih predstavljajo posode.

Člen 8

Obveznosti uvoznikov

1. Uvozniki dajejo na trg le skladne posode.

2. Preden uvozniki dajo na trg posodo, katere zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, zagotovijo, da je proizvajalec izvedel ustrezen postopek ugotavljanja skladnosti iz člena 13. Zagotovijo, da je proizvajalec pripravil tehnično dokumentacijo, da ima posoda nameščeno oznako CE, da so ji priloženi zahtevani dokumenti ter da je proizvajalec izpolnil zahteve iz člena 6(5) in (6).

Kadar uvoznik meni ali upravičeno domneva, da posoda, katere zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, ni skladna z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I, posode ne da na trg, dokler se ne zagotovi njena skladnost. Poleg tega uvoznik, kadar posoda predstavlja tveganje, uvoznik o tem obvesti proizvajalca in organe za nadzor trga.

Preden uvozniki dajo na trg posodo, katere zmnožek $PS \times V$ je 50 bar.l ali manj, zagotovijo, da je bila načrtovana in proizvedena v skladu z uveljavljeno inženirsko prakso v eni od držav članic, da je opremljena z napisi iz točke 1.2 Priloge III in da je proizvajalec izpolnil zahteve iz člena 6(5) in (6).

3. Uvozniki na posodi navedejo svoje ime, registrirano trgovsko ime ali registrirano blagovno znamko in poštni naslov, na katerem so dosegljivi, ali kadar to ni mogoče, podatke navedejo na embalaži ali v dokumentu, ki je posodi priložen. Kontaktni podatki so v jeziku, ki je končnim uporabnikom in organom za nadzor trga zlahka razumljiv.

4. Uvozniki zagotovijo, da so posodi priložena navodila in varnostne informacije v jeziku, ki ga končni uporabniki zlahka razumejo, določi pa ga zadevna država članica.

5. Uvozniki zagotovijo, da v času, ko je posoda, katere zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, v okviru njihove odgovornosti, pogoji skladiščenja ali prevoza ne ogrožajo njene skladnosti z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I.

6. Uvozniki, kadar je to potrebno zaradi tveganj, ki jih predstavlja posoda, ter zaradi zaščite zdravja in varnosti končnih uporabnikov opravljajo vzorčne preskuse posod, katerih dostop je omogočen na trgu, raziskujejo pritožbe in po potrebi vodijo register pritožb, neustreznih posod in njihovih odpoklicev ter o tovrstnem spremljanju obveščajo distributerje.

7. Uvozniki, ki menijo ali upravičeno domnevajo, da posoda, ki so jo dali na trg, ni skladna s to direktivo, nemudoma izvedejo potrebne korektivne ukrepe, da zagotovijo skladnost posode, ali pa jo po potrebi umaknejo ali odpokličejo. Poleg tega, kadar posoda predstavlja tveganje, uvozniki o tem takoj obvestijo pristojne nacionalne organe držav članic, v katerih so omogočili dostopnost te posode na trgu, in jim predložijo podrobne podatke, zlasti o neskladnosti in vseh izvedenih korektivnih ukrepih.

8. Uvozniki še 10 let po tem, ko so bile posode, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, dane na trg, hranijo kopijo izjave EU o skladnosti za potrebe organov za nadzor trga in zagotovijo, da je tehnična dokumentacija na voljo tem organom na njihovo zahtevo.

9. Na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa uvozniki predložijo temu organu vse informacije in dokumentacijo, v papirni ali elektronski obliki, ki so potrebne za dokazovanje skladnosti posode, v jeziku, ki ga ta organ zlahka razume. Na zahtevo tega organa uvozniki z njim sodelujejo pri kateri koli dejavnosti za odstranitev tveganja, ki jih povzročajo posode, katere so dali na trg.

Člen 9

Obveznosti distributerjev

1. Ko distributerji omogočajo dostopnost posode na trgu, delujejo s potrebno skrbnostjo v zvezi z zahtevami iz te direktive.

2. Preden distributerji omogočijo dostopnost posode, katere zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, na trgu, preverijo, da ima posoda nameščeno oznako CE in napise iz točke 1 Priloge III, da je opremljena z zahtevanimi dokumenti ter navodili in varnostnimi informacijami iz točke 2 Priloge III v jeziku, ki je zlahka razumljiv končnim uporabnikom v državi članici, v kateri bo omogočena dostopnost posode na trgu, ter da sta proizvajalec in uvoznik izpolnila zahteve iz člena 6(5) in (6) oziroma člena 8(3).

Kadar distributer meni ali upravičeno domneva, da posoda, katere zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, ni skladna z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I, dostopnost posode na trgu omogoči šele, ko je zagotovljena njegova skladnost. Poleg tega, kadar posoda predstavlja tveganje, distributer o tem obvesti proizvajalca ali uvoznika, kakor tudi organe za nadzor trga.

Preden distributerji omogočijo dostopnost na trgu posode, katere zmnožek $PS \times V$ je 50 bar.l ali manj, preverijo, da je opremljena z napisi iz točke 1.2 Priloge III, da so ji priložena navodila in varnostna informacija iz točke 2 Priloge III v jeziku, ki je zlahka razumljiv končnim uporabnikom v državi članici, v kateri bo omogočena dostopnost posode na trgu, ter da sta proizvajalec in uvoznik izpolnila zahteve iz člena 6(5) in (6) oziroma člena 8(3).

3. Distributerji zagotovijo, da medtem, ko je posoda, katere zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, pod njihovo odgovornostjo, pogoji skladiščenja ali prevoza ne ogrožajo njene skladnosti z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I.

4. Distributerji, ki menijo ali upravičeno domnevajo, da posoda, katere dostopnost na trgu so omogočili, ni skladna s to direktivo, zagotovijo izvedbo ustreznih korektivnih ukrepov, da zagotovijo skladnost te posode, jo po potrebi umaknejo ali odpokličejo. Poleg tega pa v primeru, kadar posoda predstavlja tveganje, distributerji takoj obvestijo pristojne nacionalne organe držav članic, v katerih so omogočili dostopnost posode na trgu, in jim predložijo podrobne podatke, zlasti o neskladnosti in vseh izvedenih korektivnih ukrepih.

5. Na podlagi utemeljene zahteve pristojnega nacionalnega organa distributerji predložijo temu organu vse potrebne informacije in dokumentacijo, v papirni ali elektronski obliki, za dokazovanje skladnosti posode. Na zahtevo tega organa distributerji z njim sodelujejo pri vseh dejavnostih za odstranitev tveganja, ki ga povzročajo posode, katerih dostopnost na trgu so omogočili.

Člen 10

Primeri, ko se obveznosti proizvajalcev uporabljajo za uvoznike in distributerje

Uvoznik ali distributer se za namene te direktive obravnava kot proizvajalec in zanj veljajo obveznosti proizvajalca iz člena 6, kadar da posodo na trg pod svojim imenom ali blagovno znamko ali spremeni posodo, ki je že bila dana na trg, tako, da to lahko vpliva na skladnost s to direktivo.

Člen 11

Identifikacija gospodarskih subjektov

Gospodarski subjekti organom za nadzor trga na zahtevo identificirajo:

(a) vsak gospodarski subjekt, ki jim je dobavil posodo;

(b) vsak gospodarski subjekt, kateremu so dobavili posodo.

Gospodarski subjekti morajo biti sposobni predložiti informacije iz prvega odstavka še 10 let po tem, ko jim je bila posoda dobavljena, oziroma še 10 let po tem, ko so posodo dobavili.

POGLAVJE 3

SKLADNOST POSOD, KATERIH ZMNOŽEK $PS \times V$ PRESEGA 50 bar.l

Člen 12

Domneva o skladnosti posod, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l

Za posode, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l in ki so skladni s harmoniziranimi standardi ali njihovim delom, katerih sklicevanja so bila objavljena v *Uradnem listu Evropske unije*, se domneva, da so skladne z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz Priloge I, zajetimi v teh standardih ali njihovih delih.

Člen 13

Postopki ugotavljanja skladnosti

1. Pred proizvodnjo posod, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, se za posode uporabi EU-pregled tipa (modul B) iz točke 1 Priloge II, kot sledi:

(a) za posode, proizvedene v skladu s harmoniziranimi standardi iz člena 12, po izbiri proizvajalca na naslednja dva načina:

(i) ugotavljanje ustreznosti tehničnega načrtovanja posode s pregledovanjem tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil brez pregleda vzorca (modul B – tip načrtovanja);

(ii) ugotavljanje ustreznosti tehničnega načrtovanja posode s pregledovanjem tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil, poleg tega pa še pregled prototipa, reprezentativnega za predvideno proizvodnjo popolne posode (modul B – tip proizvodnje);

(b) za posode, ki niso ali so le delno proizvedene v skladu s harmoniziranimi standardi iz člena 12, proizvajalec v pregled predloži prototip, ki je reprezentativen za predvideno proizvodnjo popolne posode, ter tehnično dokumentacijo in dodatna dokazila za pregled in ugotavljanje ustreznosti tehničnega načrtovanja posode (modul B – tip proizvodnje).

2. Preden se posode dajo na trg, se izvedejo naslednji postopki:

(a) kadar zmnožek $PS \times V$ presega 3 000 bar.l, skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod (modul C1) iz točke 2 Priloge II;

(b) kadar zmnožek $PS \times V$ ne presega 3 000 bar.l vendar presega 200 bar.l, po izbiri proizvajalca eden od naslednjih:

(i) skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod (modul C1) iz točke 2 Priloge II;

(ii) skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod v naključno izbranih časovnih presledkih (modul C2) iz točke 3 Priloge II;

(c) kadar zmnožek $PS \times V$ ne presega 200 bar.l vendar presega 50 bar.l, po izbiri proizvajalca eden od naslednjih:

(i) skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod (modul C1) iz točke 2 Priloge II;

(ii) skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje (modul C) iz točke 4 Priloge II.

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

Člen 14

Izjava EU o skladnosti

1. Z izjavo EU o skladnosti se potrjuje, da je bilo dokazano izpolnjevanje bistvenih varnostnih zahtev iz Priloge I.

2. Izjava EU o skladnosti ima vzorčno strukturo, določeno v Prilogi IV, vsebuje elemente, opredeljene v ustreznih modulih iz Priloge II, in se stalno posodablja. Prevede se v jezik ali jezike, ki ga/jih zahteva država članica, v kateri je posoda dana na trg ali je dostopna na trgu.

3. Kadar se za posodo uporablja več kot en akt Unije, ki zahteva izjavo EU o skladnosti, se pripravi enotna izjava EU o skladnosti v zvezi z vsemi temi akti Unije. Ta izjava vsebuje identifikacijo zadevnih aktov Unije, vključno z navedbo njihove objave.

4. S pripravo izjave EU o skladnosti proizvajalec prevzame odgovornost za to, da je posoda skladna z zahtevami iz te direktive.

Člen 15

Splošna načela za oznako CE

Za oznako CE veljajo splošna načela iz člena 30 Uredbe (ES) št. 765/2008.

Člen 16

Pravila in pogoji za namestitev oznake CE in napisov

1. Oznaka CE in napisi iz točke 1 Priloge III so vidno, čitljivo in neizbrisno nameščeni na posodo ali njeno tablico s podatki.

2. Oznaka CE se namesti, preden je posoda dana na trg.

3. Oznaki CE sledi identifikacijska številka priglašene organa, ki sodeluje v fazi nadzora proizvodnje.

Identifikacijsko številko priglašene organa namesti organ sam ali pa jo v skladu z njegovimi navodili namesti proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik.

4. Oznaki CE in po potrebi identifikacijski številki priglašene organa lahko sledi oznaka, ki označuje posebno tveganje ali uporabo.

5. Države članice nadgrajujejo obstoječe mehanizme, da zagotovijo pravilno uporabo sistema, ki ureja oznako CE, in sprejmejo ustrezne ukrepe v primeru nepravilne rabe te oznake.

POGLAVJE 4

PRIGLASITEV ORGANOV ZA UGOTAVLJANJE SKLADNOSTI

Člen 17

Priglasitev

Države članice obvestijo Komisijo in druge države članice o organih, ki so v skladu s to direktivo pooblaščen za opravljanje nalog tretjih strani za ugotavljanje skladnosti.

Člen 18

Priglasitveni organi

1. Države članice določijo priglasitveni organ, ki je pristojen za uvedbo in izvajanje potrebnih postopkov za presojo in priglasitev organov za ugotavljanje skladnosti ter monitoring priglašeni organov, vključno z izpolnjevanjem člena 23.

2. Države članice lahko odločijo, da presojo in monitoring iz odstavka 1 izvaja nacionalni akreditacijski organ v smislu Uredbe (ES) št. 765/2008 in v skladu z njo.

3. Kadar priglasitveni organ izda pooblastilo ali drugače poveri presojo, priglasitev ali monitoring iz odstavka 1 organu, ki ni vladni organ, mora biti to pravna oseba in smiselno izpolnjevati zahteve iz člena 19. Poleg tega mora organ poskrbeti za kritje obveznosti, ki izhajajo iz njegovih dejavnosti.

4. Priglasitveni organ prevzame polno odgovornost za naloge, ki jih izvaja organ iz odstavka 3.

Člen 19

Zahteve v zvezi s priglasitvenimi organi

1. Priglasitveni organ se ustanovi tako, da ne pride do navzkrižja interesov z organi za ugotavljanje skladnosti.

2. Priglasitveni organ je organiziran in deluje tako, da zagotavlja objektivnost in nepristranskost svojih dejavnosti.

3. Priglasitveni organ je organiziran tako, da vsako odločitev v zvezi s priglasitvijo organa za ugotavljanje skladnosti sprejmejo kompetentne osebe, ki niso tiste, ki so izvedle presojo.

4. Priglasitveni organ ne ponuja ali izvaja kakršnih koli dejavnosti, ki jih izvajajo organi za ugotavljanje skladnosti, ali svetovanja na komercialni ali konkurenčni osnovi.

5. Priglasitveni organ zagotovi zaupnost pridobljenih podatkov.

6. Priglasitveni organ ima na voljo zadostno število kompetentnega osebja za pravilno izvajanje svojih nalog.

Člen 20

Obveznosti obveščanja za priglasitvene organe

Države članice obvestijo Komisijo o svojih postopkih v zvezi s presojo in priglasitvijo organov za ugotavljanje skladnosti ter o monitoringu priglašanih organov, in o vseh spremembah v zvezi s tem.

Komisija poskrbi, da so te informacije javno dostopne.

Člen 21

Zahteve v zvezi s priglašeni organi

1. Za namene priglasitve organ za ugotavljanje skladnosti izpolnjuje zahteve iz odstavkov 2 do 11.

2. Organ za ugotavljanje skladnosti se ustanovi v skladu z nacionalnim pravom države članice in je pravna oseba.

3. Organ za ugotavljanje skladnosti je organ tretje stranke, neodvisen od organizacije ali posode, ki jo ocenjuje.

Organ, ki je del poslovnega združenja ali strokovnih zvez, ki zastopajo podjetja, vključena v načrtovanje, proizvodnjo, dobavo, sestavljanje, uporabo ali vzdrževanje posode, katere skladnost ugotavlja, se lahko šteje za takšen organ, pod pogojem, da je zagotovljena njegova samostojnost in da ni navzkrižja interesov.

4. Organ za ugotavljanje skladnosti, njegovo najvišje vodstvo in osebje, odgovorno za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti, niso niti načrtovalci, proizvajalci, dobavitelji monterji, kupci, lastniki, uporabniki ali vzdrževalci posode, katere skladnost ugotavljajo, niti zastopniki katere od teh strani. To ne izključuje uporabe ocenjevalnih posod, nujnih za delovanje organa za ugotavljanje skladnosti, ali uporabe teh posod v zasebne namene.

Organ za ugotavljanje skladnosti, njegovo najvišje vodstvo in osebje, odgovorno za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti, neposredno ne sodelujejo pri načrtovanju, proizvodnji ali konstrukciji, trženju, montaži, uporabi ali vzdrževanju teh

posod niti ne zastopajo strani, ki sodelujejo pri teh dejavnostih. Ne sodelujejo pri nobeni dejavnosti, ki bi lahko nasprotovala njihovi neodvisni presoji in integriteti v zvezi z dejavnostmi ugotavljanja skladnosti, za katere so priglašeni. To zlasti velja za svetovalne storitve.

Organi za ugotavljanje skladnosti zagotovijo, da dejavnosti njihovih odvisnih družb ali podizvajalcev ne vplivajo na zaupnost, objektivnost ali nepristranskost njihovih dejavnosti ugotavljanja skladnosti.

5. Organi za ugotavljanje skladnosti in njihovo osebje izvajajo dejavnosti ugotavljanja skladnosti z največjo poklicno integriteto in potrebno strokovno usposobljenostjo na določenem področju, brez pritiskov in spodbud, zlasti finančnih, ki bi lahko vplivali na njihovo presojo ali rezultate njihovih dejavnosti ugotavljanja skladnosti, zlasti kar zadeva osebe ali skupine oseb, za katere so rezultati teh dejavnosti pomembni.

6. Organ za ugotavljanje skladnosti je sposoben izvajati vse naloge ugotavljanja skladnosti, ki so mu dodeljene v točki 3.2 Priloge I in v Prilogi II in za katere je bil priglašen, bodisi da navedene naloge izvaja sam bodisi da so izvedene v njegovem imenu in v okviru njegove odgovornosti.

Organ za ugotavljanje skladnosti ima vedno in za vsak postopek ugotavljanja skladnosti ter za vsako vrsto posode, za katere je priglašen, na razpolago potrebno:

(a) osebje s strokovnim znanjem ter zadostnimi in ustreznimi izkušnjami za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti;

(b) opise postopkov v skladu s katerimi se izvaja ugotavljanje skladnosti, ki zagotavljajo preglednost in zmožnost ponovitev teh postopkov. Imeti mora ustrezno politiko in postopke za razlikovanje med nalogami, ki jih izvaja kot priglašeni organ, in drugimi dejavnostmi;

(c) postopke za izvajanje dejavnosti, pri katerih je ustrezno upoštevana velikost podjetja, sektor, v katerem deluje, njegova struktura, stopnja zahtevnosti tehnologije zadevnega proizvoda ter množična ali serijska narava proizvodnega postopka.

Organ za ugotavljanje skladnosti ima potrebna sredstva za ustrezno izvajanje strokovnih in upravnih nalog, povezanih z dejavnostmi ugotavljanja skladnosti, ter dostop do vse potrebne opreme ali naprav.

7. Osebe, odgovorno za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti ima:

- (a) solidno strokovno in poklicno usposobljenost, ki zajema vse dejavnosti ugotavljanja skladnosti, za katere je bil organ za ugotavljanje skladnosti priglasičen;
- (b) zadovoljivo znanje o zahtevah glede ugotavljanja skladnosti, ki ga izvaja, in ustrezna pooblastila za izvedbo teh ugotavljanj skladnosti;
- (c) primerno znanje in razumevanje bistvenih varnostnih zahtev iz Priloge I, uporabljenih harmoniziranih standardih ter ustreznih določb zakonodaje Unije o harmonizaciji in nacionalne zakonodaje;
- (d) sposobnost za pripravo certifikatov, zapisov in poročil, ki dokazujejo, da je bilo ugotavljanje skladnosti izvedeno.

8. Zagotovljena je nepristranskost organa za ugotavljanje skladnosti, njegovega najvišjega vodstva in osebja, odgovornega za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti.

Plačilo najvišjega vodstva in osebja, odgovornega za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti organa za ugotavljanje skladnosti, ni odvisno od števila izvedenih ugotavljanj ali rezultatov teh ugotavljanj skladnosti.

9. Organ za ugotavljanje skladnosti sklene zavarovanje odgovornosti, razen če odgovornost prevzame država v skladu z nacionalnim pravom ali če je država članica sama neposredno odgovorna za ugotavljanje skladnosti.

10. Osebe organa za ugotavljanje skladnosti je zavezano k poklicni molčečnosti v zvezi z vsemi informacijami, pridobljenimi med izvajanjem nalog v skladu s točko 3.2 Priloge I in s Prilogo II ali katero koli izvedbeno določbo nacionalnega prava, ki velja zanj, razen pred pristojnimi organi države članice, v kateri izvaja svoje dejavnosti. Lastninske pravice so zaščitene.

11. Organi za ugotavljanje skladnosti sodelujejo pri ustreznih dejavnostih standardizacije in dejavnostih koordinacijske skupine priglasičenih organov, ustanovljene v skladu z ustrežno zakonodajo Unije o harmonizaciji, ali zagotovijo, da je njihovo osebje, odgovorno za izvajanje nalog ugotavljanja skladnosti,

obveščeno o teh dejavnostih, upravne odločbe in dokumente, ki izhajajo iz rezultatov dela te skupine, pa uporabljajo kot splošne smernice.

Člen 22

Domneva o skladnosti priglasičenih organov

Kadar organ za ugotavljanje skladnosti dokaže svojo skladnost s kriteriji, določenimi v zadevnih harmoniziranih standardih ali njihovih delih, na katere so bila objavljena sklicevanja v *Uradnem listu Evropske unije*, se domneva, da izpolnjuje zahteve iz člena 21, če veljavni harmonizirani standardi zajemajo te zahteve.

Člen 23

Odvisne družbe in podizvajalci priglasičenih organov

1. Kadar priglasičen organ za določene naloge, povezane z ugotavljanjem skladnosti, sklene pogodbo s podizvajalci ali jih prenese na odvisno družbo, zagotovi, da podizvajalec ali odvisna družba izpolnjuje zahteve iz člena 21, ter posledično o tem obvesti priglasičeni organ.

2. Priglasičeni organi v celoti prevzamejo odgovornost za naloge, ki jih izvajajo podizvajalci ali odvisne družbe, ne glede na njihov sedež.

3. Dejavnosti se lahko prenesejo na podizvajalca ali odvisno družbo samo, če stranka s tem soglaša.

4. Priglasičeni organi hranijo ter omogočajo priglasičnim organom dostop do ustreznih dokumentov v zvezi s presojo usposobljenosti podizvajalca ali odvisne družbe ter nalogami, ki jih izvaja v skladu s točko 3.2 Priloge I in s Prilogo II.

Člen 24

Vloga za priglasičitev

1. Organ za ugotavljanje skladnosti predloži vlogo za priglasičitev priglasičnemu organu države članice, v kateri ima sedež.

2. Vlogi za priglasičitev je priložen opis dejavnosti ugotavljanja skladnosti, opis modula ali modulov za ugotavljanje skladnosti in opis posode ali posod, za katere ta organ trdi, da je pristojen, ter certifikat o akreditaciji, kadar obstaja, ki ga izda nacionalni akreditacijski organ, ki potrjuje, da organ za ugotavljanje skladnosti izpolnjuje zahteve iz člena 21.

3. Kadar zadevni organ za ugotavljanje skladnosti ne more certifikate o akreditaciji, priglasičnemu organu predloži vse listinske dokaze, potrebne za preverjanje, priznavanje in redno spremljanje njegove skladnosti z zahtevami iz člena 21.

Člen 25

Priglasitveni postopek

1. Priglasitveni organi lahko priglasijo samo tiste organe za ugotavljanje skladnosti, ki izpolnjujejo zahteve iz člena 21.
2. Komisijo in druge države članice obvestijo z uporabo elektronskega orodja za priglasitev, ki ga je razvila in ga upravlja Komisija.
3. Priglasitev vključuje vse podrobnosti o dejavnostih ugotavljanja skladnosti, modulu ali modulih za ugotavljanje skladnosti in zadevni posodi ali posodah ter ustrezno potrdilo o usposobljenosti.
4. Kadar priglasitev ne temelji na certifikatu o akreditaciji iz člena 24(2), priglasitveni organ Komisiji in drugim državam članicam predloži listinska dokazila, ki potrjujejo usposobljenost organa za ugotavljanje skladnosti in uvedene ukrepe, s čimer se zagotovi, da bo organ pod rednim nadzorom in da bo stalno izpolnjeval zahteve iz člena 21.
5. Zadevni organ lahko izvaja dejavnosti priglašenega organa le, kadar Komisija ali druge države članice ne predložijo ugovora v dveh tednih od priglasitve v primeru uporabe certifikata o akreditaciji oziroma v dveh mesecih od priglasitve v primeru, da akreditacija ni uporabljena.

Za namene te direktive za priglašeni organ šteje samo tak organ.

6. Priglasitveni organ obvesti Komisijo in druge države članice o vseh naknadnih zadevnih spremembah priglasitve.

Člen 26

Identifikacijske številke in sezname priglašenih organov

1. Komisija priglašenemu organu dodeli identifikacijsko številko.

Dodeli mu samo eno takšno številko, tudi kadar je organ priglašen v skladu z različnimi akti Unije.

2. Komisija javno objavi seznam organov, priglašenih v skladu s to direktivo, vključno z identifikacijskimi številkami, ki so jim bile dodeljene, in dejavnostmi, za katere so bili priglašeni.

Komisija zagotovi, da se seznam stalno posodablja.

Člen 27

Spremembe priglasitev

1. Kadar priglasitveni organ ugotovi ali je obveščen, da priglašeni organ ne izpolnjuje več zahtev iz člena 21 ali da ne more izpolniti svojih obveznosti, priglasitveni organ omeji, začasno prekliče ali umakne priglasitev, kot je primerno, glede na resnost neizpolnjevanja teh zahtev ali nespoštovanja teh obveznosti. Posledično o tem takoj obvesti Komisijo in druge države članice.
2. V primeru omejitve, začasnega preklica ali umika priglasitve ali če je priglašeni organ prenehal z dejavnostjo, država članica priglasiteljica izvede ustrezne ukrepe za zagotovitev, da gradiva tega organa prevzame v obravnavo drug priglašeni organ ali da so na voljo pristojnim priglasitvenim organom in organom za nadzor trga na njihovo zahtevo.

Člen 28

Izpodbijanje usposobljenosti priglašenih organov

1. Komisija raziše vse primere, pri katerih dvomi oziroma je bila opozorjena na dvom glede usposobljenosti priglašenega organa ali njegovega stalnega izpolnjevanja zahtev in obveznosti, ki veljajo zanj.
2. Država članica priglasiteljica Komisiji na zahtevo predloži vse informacije z zvezi s podlago za priglasitev ali ohranjanjem usposobljenosti zadevnega priglašenega organa.
3. Komisija zagotovi, da se vse informacije občutljive narave, pridobljene v okviru njenih preiskav, obravnavajo zaupno.
4. Kadar Komisija ugotovi, da priglašeni organ ne izpolnjuje ali ne izpolnjuje več zahtev za priglasitev, sprejme izvedbeni akt, s katerim zahteva od države članice priglasiteljice, da izvede potrebne korektivne ukrepe, vključno z umikom priglasitve, če je to potrebno.

Ta izvedbeni akt se sprejme v skladu s svetovalnim postopkom iz člena 39(2).

Člen 29

Obveznosti priglašenih organov v zvezi z njihovim delom

1. Priglašeni organi izvajajo ugotavljanje skladnosti v skladu s postopki ugotavljanja skladnosti iz Priloge II.
2. Ugotavljanje skladnosti se izvaja sorazmerno, tako da se prepreči nepotrebna obremenitev gospodarskih subjektov.

Organi za ugotavljanje skladnosti pri izvajanju svojih postopkov upoštevajo velikost podjetja, sektor, v katerem deluje, in njegovo strukturo, stopnjo zahtevnosti tehnologije obravnavane posode ter masovno ali serijsko naravo proizvodnega postopka.

Pri tem v vsakem primeru spoštujejo stopnjo strogosti in nivo zaščite, potreben za to, da je posoda skladna s to direktivo.

3. Kadar priglašeni organ ugotovi, da proizvajalec ne izpolnjuje bistvenih varnostnih zahtev iz Priloge I ali ustreznih harmoniziranih standardov ali drugih tehničnih specifikacij, od proizvajalca zahteva, da izvede ustrezne korektivne ukrepe, in ne izda certifikata o skladnosti.

4. Kadar med postopkom spremljanja skladnosti po izdaji certifikata priglašeni organ ugotovi, da posoda ni več skladna, od proizvajalca zahteva, da izvede ustrezne korektivne ukrepe, in po potrebi začasno prekliče ali umakne certifikat.

5. Kadar korektivni ukrepi niso izvedeni ali nimajo zahtevanega učinka, priglašeni organ po potrebi omeji, začasno prekliče ali umakne vse certifikate.

Člen 30

Pritožba zoper odločitve priglašenih organov

Države članice zagotovijo, da je na voljo pritožbeni postopek zoper odločitve priglašenih organov.

Člen 31

Obveznosti obveščanja za priglašene organe

1. Priglašeni organi obveščajo priglasitveni organ o:
 - (a) vsaki zavrnitvi, omejitvi, začasnem preklicu ali umiku certifikata;
 - (b) vseh okoliščinah, ki vplivajo na obseg ali pogoje za priglasitev;
 - (c) vsakem zaprosilu po informacijah v zvezi z dejavnostmi ugotavljanja skladnosti, ki so ga prejeli od organov za nadzor trga;
 - (d) na zahtevo, o vseh dejavnostih ugotavljanja skladnosti, izvedenih v obsegu njihove priglasitve, in o vseh drugih izvedenih dejavnostih, vključno s čezmejnimi dejavnostmi in sklepanjem pogodb s podizvajalci.

2. Priglašeni organi zagotavljajo drugim organom, ki so priglašeni na podlagi te direktive in izvajajo podobne dejavnosti ugotavljanja skladnosti ter pokrivajo enake posode, zadevne informacije o vprašanjih v zvezi z negativnimi in, na zahtevo, s pozitivnimi rezultati ugotavljanja skladnosti.

Člen 32

Izmenjava izkušenj

Komisija organizira izmenjavo izkušenj med nacionalnimi organi držav članic, ki so pristojni za politiko priglasitev.

Člen 33

Usklajevanje priglašenih organov

Komisija zagotovi, da sta vzpostavljena ustrezna koordinacija in sodelovanje med organi, ki so bili priglašeni na podlagi te direktive ter da primerno deluje v obliki sektorske skupine ali skupin priglašenih organov.

Države članice zagotovijo, da organi, ki jih priglasijo, sodelujejo pri delu te skupine oziroma skupin, neposredno ali prek imenovanih predstavnikov.

POGLAVJE 5

NADZOR TRGA V UNIJI, NADZOR POSOD, KI VSTOPAJO NA TRG UNIJE, IN ZAŠČITNI POSTOPEK UNIJE

Člen 34

Nadzor trga v Uniji in nadzor posod, ki vstopajo na trg Unije

Za posode, zajete v členu 1 te direktive, se uporabljajo člen 15(3) in členi 16 do 29 Uredbe (ES) št. 765/2008.

Člen 35

Postopek za ravnanje s posodami, ki predstavljajo tveganje na nacionalni ravni

1. Kadar organi za nadzor trga ene države članice upravičeno domnevajo, da posoda, ki jo zajema ta direktiva, predstavlja tvegane za zdravje ali varnost ljudi ali za domače živali ali lastnino, ovrednotijo, ali zadevne posode izpolnjujejo vse ustrezne zahteve iz te direktive. Zadevni gospodarski subjekti v ta namen po potrebi sodelujejo z organi za nadzor trga.

Kadar organi za nadzor trga med vrednotenjem iz prvega pododstavka ugotovijo, da posoda ni skladna z zahtevami iz te direktive, nemudoma zahtevajo, da zadevni gospodarski subjekt izvede vse ustrezne korektivne ukrepe, da zagotovi skladnost posode s temi zahtevami, umakne posodo s trga ali jo odpokliče v razumnem roku, ki ga določijo v sorazmerju z naravo tveganja.

Organi za nadzor trga o tem ustrezno obvestijo zadevni priglašeni organ.

Za ukrepe iz drugega pododstavka tega odstavka se uporablja člen 21 Uredbe (ES) št. 765/2008.

2. Kadar organi za nadzor trga menijo, da neskladnost ni omejena na njihovo nacionalno ozemlje, Komisijo in druge države članice obvestijo o rezultatih vrednotenja in ukrepih, ki jih zahtevajo od gospodarskega subjekta.

3. Gospodarski subjekt zagotovi izvedbo vseh ustreznih korektivnih ukrepov glede vseh zadevnih posod, katerih dostopnost na trgu je omogočil po vsej Uniji.

4. Kadar zadevni gospodarski subjekt ne izvede ustreznih korektivnih ukrepov v roku iz drugega pododstavka odstavka 1, organi za nadzor trga sprejmejo vse ustrezne začasne ukrepe za prepoved ali omejitev dostopnosti posode na njihovem nacionalnem trgu, umaknejo posodo s trga ali jo odpokličejo.

Organi za nadzor trga o teh ukrepih nemudoma obvestijo Komisijo in druge države članice.

5. Informacije iz drugega pododstavka odstavka 4 vključujejo vse razpoložljive podrobnosti, zlasti podatke, potrebne za identifikacijo neskladne posode, njenega porekla, vrste domnevne neskladnosti in z njo povezana tveganja, vrsto in trajanje sprejetih nacionalnih ukrepov ter stališča zadevnega gospodarskega subjekta. Organi za nadzor trga zlasti navedejo, ali je neskladnost posledica naslednjega:

(a) posoda ne izpolnjuje pogojev, ki so povezani z zdravjem ali varnostjo ljudi, z zaščito domačih živali ali lastnine, ali

(b) pomanjkljivosti v harmoniziranih standardih iz člena 12 v zvezi z domnevo o skladnosti.

6. Države članice, razen države članice, ki je začela postopek po tem členu, nemudoma obvestijo Komisijo in ostale države članice o vseh sprejetih ukrepih in vseh dodatnih informacijah, ki so jim na voljo v zvezi z neskladnostjo zadevne posode, ter v primeru nestrinjanja s sprejetim nacionalnim ukrepom predložijo svoje ugovore.

7. Kadar država članica ali Komisija v treh mesecih po prejemu informacij iz drugega pododstavka odstavka 4 ne predloži ugovorov glede začasnega ukrepa, ki ga je izvedla država članica, se šteje, da je ta ukrep upravičen.

8. Države članice zagotovijo takojšnje izvajanje ustreznih omejevalnih ukrepov v zvezi z zadevno posodo, na primer umik posode s trga.

Člen 36

Zaščitni postopek Unije

1. Kadar so ob zaključku postopka iz člena 35(3) in (4) vloženi ugovori zoper ukrep države članice ali kadar Komisija meni, da je nacionalni ukrep v nasprotju z zakonodajo Unije, Komisija nemudoma začne posvetovanje z državami članicami in zadevnim gospodarskim subjektom oziroma subjekti ter oceni nacionalni ukrep. Komisija na podlagi rezultatov te ocene sprejme izvedbeni akt, s katerim določi, ali je nacionalni ukrep upravičen ali ne.

Komisija svojo odločitev naslovi na vse države članice in jo nemudoma sporoči državam članicam in zadevnemu gospodarskemu subjektu oziroma subjektom.

2. Če se nacionalni ukrep šteje kot upravičen, vse države članice sprejmejo potrebne ukrepe, da zagotovijo umik neskladne posode z njihovega trga, in o tem obvestijo Komisijo. Če se šteje, da je nacionalni ukrep neupravičen, ga zadevna država članica umakne.

3. Kadar se šteje, da je nacionalni ukrep upravičen, in je neskladnost posode posledica pomanjkljivosti v harmoniziranih standardih iz točke (b) člena 35(5) te direktive, Komisija uporabi postopek iz člena 11 Uredbe (EU) št. 1025/2012.

Člen 37

Skladne posode, ki predstavljajo tveganje

1. Kadar država članica po izvedbi vrednotenja iz člena 35(1) ugotovi, da posoda, čeprav je skladna s to direktivo, predstavlja tveganje za zdravje ali varnost ljudi, za domače živali ali lastnino, od zadevnega gospodarskega subjekta zahteva, da izvede vse ustrezne ukrepe, s katerimi zagotovi, da zadevna posoda takrat, ko bo dana na trg, ne bo več predstavljala tega tveganja, ali pa posodo umakne s trga ali jo odpokliče v razumnem obdobju glede na naravo tveganja.

2. Gospodarski subjekt zagotavlja izvajanje korektivnih ukrepov za vse posode, katerih dostopnost na trgu po vsej Uniji je omogočil.

3. Država članica nemudoma obvesti Komisijo in druge države članice. Te informacije vključujejo vse podrobnosti, ki so na voljo, zlasti podatke za identifikacijo zadevne posode, poreklo in dobavno verigo posode, vrsto tveganja ter vrsto in trajanje izvedenih nacionalnih ukrepov.

4. Komisija se nemudoma posvetuje z državami članicami in zadevnim gospodarskim subjektom oziroma subjekti ter presodi izvedene nacionalne ukrepe. Na podlagi rezultatov te presoje Komisija z izvedbenimi ukrepi odloči, ali je nacionalni ukrep upravičen ali ne, in po potrebi predlaga ustrezne ukrepe.

Izvedbeni akti iz prvega pododstavka tega odstavka se sprejmejo v skladu s postopkom pregleda iz člena 39(3).

V izredno nujnih in ustrezno utemeljenih primerih v zvezi z varovanjem zdravja in varnostjo ljudi ali domačih živali ali lastnine sprejme Komisija v skladu s postopkom iz člena 39(4) izvedbene akte, ki se začnejo uporabljati takoj.

5. Komisija svojo odločitev naslovi na vse države članice in jo nemudoma predloži državam članicam in zadevnemu gospodarskemu subjektu oziroma subjektom.

Člen 38

Formalna neskladnost

1. Brez poseganja v člen 35 država članica od zadevnega gospodarskega subjekta zahteva, da zadevno neskladnost odpravi, kadar ugotovi eno od naslednjih dejstev:

(a) oznaka CE je bila nameščena tako, da je kršen člen 30 Uredbe (ES) št. 765/2008 ali člen 16 te direktive;

(b) oznaka CE ni bila nameščena;

(c) identifikacijska številka priglašene organa, ki je bil udeležen v fazi nadzora proizvodnje, je bila nameščena tako, da je kršen člen 16, ali ni bila nameščena;

(d) napisi iz točke 1 Priloge III niso bili nameščeni ali so bili nameščeni tako, da je kršen člen 16 ali točka 1 Priloge III;

(e) izjava EU o skladnosti ni bila pripravljena;

(f) izjava EU o skladnosti ni bila pravilno pripravljena;

(g) tehnična dokumentacija ni na voljo ali ni popolna;

(h) informacije iz člena 6(6) ali člena 8(3) manjkajo, so napačne ali nepopolne;

(i) ni izpolnjena nobena druga upravna zahteva iz člena 6 ali člena 8.

2. Kadar se neskladnost iz odstavka 1 nadaljuje, zadevna država članica izvede vse ustrezne ukrepe za omejitev ali prepoved dostopnosti posode na trgu ali pa zagotovi njen odpoklic ali umik s trga.

POGLAVJE 6

ODBOR TER PREHODNE IN KONČNE DOLOČBE

Člen 39

Postopek v odboru

1. Komisiji pomaga odbor za enostavne tlačne posode. Ta odbor je odbor v smislu Uredbe (EU) št. 182/2011.

2. Pri sklicevanju na ta odstavek se uporablja člen 4 Uredbe (EU) št. 182/2011.

3. Pri sklicevanju na ta odstavek se uporablja člen 5 Uredbe (EU) št. 182/2011.

4. Pri sklicevanju na ta odstavek se uporablja člen 8 Uredbe (EU) št. 182/2011 v povezavi s členom 5 Uredbe.

5. Komisija se z odborom posvetuje o vseh vprašanjih, za katera se po Uredbi (EU) št. 1025/2012 ali po kateri koli drugi zakonodaji Unije zahteva posvetovanje s sektorskimi strokovnjaki.

Odbor lahko poleg tega obravnava vsa vprašanja v zvezi z uporabo te direktive, ki jih sproži njegov predsednik ali predstavnik države članice v skladu z njegovim poslovnikom.

Člen 40

Kazni

Države članice določijo pravila o kaznih, ki se uporabljajo v primerih, ko gospodarski subjekti kršijo določbe nacionalnega prava, sprejete na podlagi te direktive, in sprejmejo vse ukrepe, potrebne za zagotovitev njihovega izvajanja. Ta pravila lahko v primeru resnih kršitev vključujejo kazenskoopravne sankcije.

Kazni so učinkovite, sorazmerne in odvračilne.

Člen 41

Prehodne določbe

Države članice ne ovirajo omogočanja dostopnosti na trgu in/ali dajanja v obratovanje posod, zajetih v Direktivi 2009/105/ES, ki so skladne z navedeno direktivo in so bile dane na trg pred 20. aprilom 2016.

Certifikati, ki jih v skladu z Direktivo 2009/105/ES izdajo odobreni nadzorni organi, so veljavna v skladu s to direktivo.

Člen 42

Prenos

1. Države članice sprejmejo in objavijo zakone in druge predpise, potrebne za uskladitev s členom 2, členi 6 do 41, Prilogo II in Prilogo IV do 19. aprila 2016. Komisiji takoj sporočijo besedilo teh predpisov.

Države članice te predpise uporabljajo od 20. aprila 2016.

Države članice se v sprejetih predpisih sklicujejo na to direktivo ali pa sklic nanjo navedejo ob njihovi uradni objavi. Vključijo tudi izjavo, da se v veljavnih zakonih in drugih predpisih sklicevanja na direktivo, razveljavljeno s to direktivo, štejejo kot sklicevanja na to direktivo. Način sklicevanja in obliko izjave določijo države članice.

2. Države članice Komisiji sporočijo besedila temeljnih predpisov nacionalnega prava, ki jih sprejmejo na področju, ki ga ureja ta direktiva.

Člen 43

Razveljavitev

Direktiva 2009/105/ES, kakor je bila spremenjena z uredbo iz dela A Priloge V, se razveljavi z učinkom od 20. aprila 2016 brez poseganja v obveznosti držav članic glede rokov za prenos v nacionalno pravo in datumov začetka uporabe direktive iz dela B Priloge V.

Sklicevanja na razveljavljeno direktivo se štejejo kot sklicevanja na to direktivo in se berejo v skladu s korelacijsko tabelo iz Priloge VI.

Člen 44

Začetek veljavnosti in uporaba

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

Členi 1, 3, 4 in 5 ter prilogi I in III se uporabljajo od 20. aprila 2016.

Člen 45

Naslovniki

Ta direktiva je naslovljena na države članice.

V Strasbourg, 26. februarja 2014

Za Evropski parlament
Predsednik
M. SCHULZ

Za Svet
Predsednik
D. KOURKOULAS

PRILOGA I

BISTVENE VARNOSTNE ZAHTEVE

1. **Materiali**

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

1.1 *Deli pod tlakom*

Materiali, ki se uporabljajo za proizvodnjo delov pod tlakom, so:

- (a) primerni za varjenje;
- (b) žilavi in imeti ustrezno razteznost, tako da v primeru porušitve pri najnižji delovni temperaturi ne pride do razdrobitve ali krhkih lomov;
- (c) neobčutljivi na staranje.

Pri posodah iz jekla materiali poleg tega izpolnjujejo zahteve iz točke 1.1.1, pri posodah iz aluminija ali aluminijeve zlitine pa zahteve iz točke 1.1.2.

Priloženo je potrdilo o nadzoru, kakor je opisano v točki (i) točke 3.1. Priloge III, ki ga sestavi proizvajalec materialov.

1.1.1 *Posode iz jekla*

Nelegirana kakovostna jekla izpolnjujejo naslednje zahteve:

- (a) so pomirjena in dobavljena v normaliziranem stanju ali v ustreznem enakovrednem stanju;
- (b) vsebnost ogljika na proizvod je manjša od 0,25 %, vsebnost žvepla in fosforja pa manjša od 0,05 % za vsakega od njiju;
- (c) imajo naslednje mehanske lastnosti:
 - (i) največja natezna trdnosti $R_{m,max}$ je manjša od 580 N/mm²;
 - (ii) raztezek ob porušitvi je:

če so preizkušanci vzeti vzporedno s smerjo valjanja:

debelina ≥ 3 mm:	A	≥ 22 %,
debelina < 3 mm:	$A_{80\text{ mm}}$	≥ 17 %,

če so preizkušanci vzeti pravokotno na smer valjanja:

debelina ≥ 3 mm:	A	≥ 20 %,
debelina < 3 mm:	$A_{80\text{ mm}}$	≥ 15 %,

- (iii) povprečna udarna žilavost KCV za tri vzdolžne preizkušance pri najnižji delovni temperaturi ni manjša od 35 J/cm². Samo eden od treh rezultatov je lahko manjši od 35 J/cm², pri čemer je najmanjša vrednost 25 J/cm². Pri jeklih, ki se uporabljajo v proizvodnji posod, katerih najnižja delovna temperatura je manjša od -10 °C in katerih debelina sten presega 5 mm, se ta lastnost preveri.

1.1.2 *Posode iz aluminija*

Nelegirani aluminij vsebuje najmanj 99,5 % aluminija, zlitine iz točke (b) člena 1(1) pa imajo zadostno odpornost proti interkristalni koroziji pri najvišji delovni temperaturi.

Poleg tega ti materiali izpolnjujejo naslednje zahteve:

- (a) dobavljeni so v odžarjenem stanju;
- (b) imajo naslednje mehanske značilnosti:
 - največja natezna trdnost $R_{m,max}$ ni večja od 350 N/mm^2 ,
 - raztezek ob porušitvi je:
 - $A \geq 16 \%$, če je preizkušanec vzet vzporedno s smerjo valjanja,
 - $A \geq 14 \%$, če je preizkušanec vzet pravokotno na smer valjanja.

1.2 Varilni materiali

Varilni materiali, ki se uporabljajo za proizvodnjo zvarov na ali v posodi, so primerni in združljivi z materiali, ki se daje variti.

1.3 Dodatna oprema, ki prispeva k trdnosti posode

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

Slednji materiali imajo pri najnižji delovni temperaturi ob porušitvi ustrezen raztezek in udarno žilavost.

1.4 Deli, ki niso pod tlakom

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

2. Načrtovanje posode

(a) Pri načrtovanju posode proizvajalec določi njeno predvideno uporabo in izbere:

- (i) najnižjo delovno temperaturo T_{min} ;
- (ii) najvišjo delovno temperaturo T_{max} ;
- (iii) najvišji delovni tlak PS.

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

(b) Proizvajalec upošteva tudi naslednje zahteve:

- (i) omogoči se pregled notranjosti posode,
- (ii) omogoči se izpraznjenje posode,
- (iii) mehanske značilnosti ostanejo nespremenjene v celotnem obdobju predvidene uporabe posode,
- (iv) posode so glede na predvideno uporabo ustrezno zaščitene pred korozijo.

(c) Proizvajalec upošteva tudi, da v načrtovanih okoliščinah uporabe:

- (i) posode niso izpostavljene obremenitvam, ki bi lahko ogrozile njihovo varnost pri uporabi,
- (ii) notranji tlak ne presega trajno najvišjega delovnega tlaka PS. Vendar pa ga lahko trenutno presega do 10% .

- (d) Krožni in vzdolžni zvari so narejeni s polno prevaritvijo ali enakovrednimi zvari. Izbočena dna, razen polkrogelnih, imajo valjast rob.

2.1 Debelina sten

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

Dejanska debelina stene valjastega dela in dna pa ni manjša od 2 mm pri posodah iz jekla in manjša od 3 mm pri posodah iz aluminija ali aluminijevih zlitin.

2.1.1 Računska metoda

Najmanjša debelina delov pod tlakom se izračuna glede na intenziteto obremenitve in ob upoštevanju naslednjih zahtev:

- (a) računski tlak, ki se upošteva, ni nižji od izbranega najvišjega delovnega tlaka PS;
- (b) dopustna splošna membranska obremenitev ne sme prekoračiti nižje od obeh vrednosti 0,6 R_{eT} ali 0,3 R_m . Proizvajalec posode pri določanju dovoljene obremenitve uporablja najmanjše vrednosti R_{eT} in R_m , ki ju zagotavlja proizvajalec materiala.

Kadar pa ima valjasti del posode enega ali več vzdolžnih zvarov, ki so izdelani z varilnim postopkom, ki ni avtomatski, se debelina, izračunana kot določa prvi pododstavek, pomnoži s koeficientom 1,15.

2.1.2 Eksperimentalna metoda

Debelina sten se določi tako, da lahko posode pri temperaturi okolja zdržijo tlak, ki je enak vsaj petkratnemu najvišjemu delovnemu tlaku, pri čemer stalni faktor obodne deformacije ne preseže 1 %.

3. Proizvodni proces

Posode so načrtovane in preverjene med proizvodnjo v skladu s točkami 2, 3 ali 4 Priloge II.

3.1 Priprava sestavnih delov

Priprava sestavnih delov (na primer preoblikovanje in posnemanje robov) ne povzroči poškodb površinskih napak ali razpok ali sprememb mehanskih lastnosti, ki bi lahko ogrozile varnost posod.

3.2 Zvari na delih pod tlakom

Lastnosti zvarov in površin ob zvarih so podobne lastnostim varjenih materialov in so brez površinskih ali notranjih napak, ki bi lahko ogrozile varnost posod.

Zvare izdelajo usposobljeni varilci ali delavci z ustrezno stopnjo usposobljenosti v skladu z odobrenimi procesi varjenja. Takšne odobritve in preizkuse usposobljenosti izvedejo priglašeni organi.

Proizvajalec med proizvodnjo tudi zagotovi stalno kakovost zvarov, tako da z uporabo primernih postopkov izvaja preizkuse. Ti preizkusi so dokumentirani v poročilu.

4. Dajanje v posod obratovanje

Posodam so priložena navodila, ki jih sestavi proizvajalec, kakor je določeno v točki 2 Priloge III.

PRILOGA II

POSTOPKI UGOTAVLJANJA SKLADNOSTI

1. **EU-pregled tipa (modul B)**

- 1.1 EU-pregled tipa je tisti del postopka ugotavljanja skladnosti, pri katerem priglašeni organ pregleda tehnično načrtovanje posode ter preveri in potrdi, da tehnično načrtovanje posode izpolnjuje zahteve iz te direktive, ki veljajo zanj.
- 1.2 EU-pregled tipa se izvede na enega od naslednjih načinov v skladu s členom 13:
- z oceno ustreznosti tehnične načrtovanja posode s pregledom tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil iz točke 1.3 ter s pregledom prototipa popolne posode, reprezentativnega za predvideno proizvodnjo (tip proizvodnje),
 - z ugotavljanjem ustreznosti tehničnega načrtovanja posode s pregledom tehnične dokumentacije in dodatnih dokazil iz točke 1.3 brez pregleda prototipa posode (tip načrtovanja).
- 1.3 Proizvajalec vloži zahtevek za EU-pregled tipa pri enem samem priglašenem organu, ki ga izbere sam.

Vloga vključuje:

- (a) ime in naslov proizvajalca in, če je zahtevek vložil pooblaščen zastopnik, tudi njegovo ime in naslov;
- (b) pisno izjavo, da enaka vloga ni bila vložena pri nobenem drugem priglašenem organu;
- (c) tehnično dokumentacijo. Tehnična dokumentacija omogoča ugotavljanje skladnosti posode z veljavnimi zahtevami iz te direktive ter vključuje ustrezno analizo in oceno tveganja.

Tehnična dokumentacija določa veljavne zahteve in zajema načrtovanje, proizvodnjo in obratovanje posode v obsegu, ki je pomemben za tako ugotavljanje. Tehnična dokumentacija, kadar je to ustrezno, vsebuje vsaj naslednje elemente:

- (i) splošni opis posode;
- (ii) koncept načrtovanja posode in načrte za izdelavo ter sheme sestavnih delov itd.;
- (iii) opis in razlage, potrebne za razumevanje teh načrtov in shem ter samega delovanja posode;
- (iv) seznam harmoniziranih standardov, objavljenih v *Uradnem listu Evropske unije*, ki so bili uporabljeni v celoti ali deloma, in, kadar ti harmonizirani standardi niso bili uporabljeni, opis rešitev, sprejetih za izpolnitev bistvenih varnostnih zahtev iz te direktive, vključno s seznamom drugih ustreznih tehničnih specifikacij, ki so bile uporabljene. V primeru delne uporabe harmoniziranih standardov se v tehnični dokumentaciji navedejo deli standardov, ki so bili uporabljeni;
- (v) rezultate projektnih izračunov, opravljenih pregledov itd.;
- (vi) poročila o preizkusih;
- (vii) navodila in varnostne informacije iz točke 2 Priloge III;
- (viii) dokument, ki opisuje:
 - izbrane materiale,
 - izbrane varilne postopke,

- izbrane kontrole,
- vse ustrezne podrobnosti o načrtovanju posode;

- (d) po potrebi prototip posod, reprezentativnih za predvideno proizvodnjo. Priglašeni organ lahko zahteva dodatne prototipe posod, če je to potrebno za izvedbo preizkusnega programa;
- (e) ustrezna dokazila o ustreznosti rešitve tehničnega načrtovanja. V dokazilih so navedeni vsi uporabljeni dokumenti, zlasti kadar ustrezni harmonizirani standardi niso bili uporabljeni v celoti. Dokazila po potrebi vsebujejo rezultate preizkusov, ki jih je v skladu z drugimi ustreznimi tehničnimi specifikacijami izvedel ustrezni laboratorij proizvajalca ali drug preskuševalni laboratorij v njegovem imenu in na njegovo odgovornost.

V primeru pregleda prototipa tehnična dokumentacija vsebuje tudi:

- certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in o ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev,
- potrdilo o kontroli materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode,
- poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih ali opis predlaganih preverjanj.

1.4 Priglašeni organ:

V primeru posod:

1.4.1 pregleda tehnično dokumentacijo in pripadajoča dokazila, da ugotovi ustreznost tehničnega načrtovanja posode.

V primeru prototipov posod:

1.4.2 preveri, ali so bili prototipi posod proizvedeni v skladu s tehnično dokumentacijo, in ali jo je mogoče v predvidenih delovnih okoliščinah varno uporabljati, ter določi elemente, ki so bili načrtovani v skladu z uporabljivimi določbami ustreznih harmoniziranih standardov, in elemente, ki so bili načrtovani v skladu z drugimi ustreznimi tehničnimi specifikacijami;

1.4.3 izvede ustrezne preglede in preizkuse ali jih da izvesti, da preveri, ali so bile v primeru, ko se je proizvajalec odločil uporabiti rešitve iz ustreznih harmoniziranih standardov, te uporabljene pravilno;

1.4.4 izvede ustrezne preglede in preizkuse ali jih da izvesti, da bi v primeru, ko proizvajalec ni uporabil rešitev iz ustreznih harmoniziranih standardov preveril, ali rešitve, ki jih je sprejel proizvajalec z uporabo drugih ustreznih tehničnih specifikacij, izpolnjujejo ustrezne bistvene varnostne zahteve iz te direktive;

1.4.5 sklene dogovor s proizvajalcem o kraju, v katerem se bodo izvedli pregledi in preizkusi.

1.5 Priglašeni organ sestavi poročilo o vrednotenju, ki navaja ukrepe, izvedene v skladu s točko 1.4, in njihove rezultate. Brez poseganja v obveznosti do priglasitvenih organov lahko priglašeni organ objavi vsebino navedenega poročila v celoti ali delno le, če se proizvajalec s tem strinja.

1.6 Kadar tip izpolnjuje zahteve iz te direktive, priglašeni organ proizvajalcu izda certifikat o EU-pregledu tipa. To potrdilo vsebuje ime in naslov proizvajalca, ugotovitve pregleda, pogoje (če obstajajo) njegove veljavnosti in potrebne podatke za identifikacijo odobrenega tipa. Certifikatu o EU-pregledu tipa je lahko priložena ena ali več prilog.

Certifikat o EU-pregledu tipa in priloge vsebujejo vse potrebne informacije, da se lahko ovrednoti skladnost proizvedenih posod s preskušanim tipom ter omogoči nadzor med uporabo. Navedejo se tudi pogoji, pod katerimi se lahko izda, priloženi pa so mu opisi in skice, ki so potrebni za prepoznavanje odobrenega tipa.

Kadar tip ne izpolnjuje veljavnih zahtev iz te direktive, priglašeni organ zavrne izdajo certifikata o EU-pregledu tipa in ustrezno obvesti vložnika s podrobno utemeljitvijo zavrnitve.

- 1.7 Priglašeni organ spremlja vse spremembe splošno sprejetega stanja tehnike, ki kažejo na to, da odobreni tip ne izpolnjuje več veljavnih zahtev iz te direktive, ter se odloči, ali te spremembe zahtevajo nadaljnje preiskave. V tem primeru priglašeni organ ustrezno obvesti proizvajalca.

Proizvajalec obvesti priglašeni organ, ki hrani tehnično dokumentacijo o certifikatu o EU-pregledu tipa, o vseh spremembah odobrenega tipa, ki bi lahko vplivale na skladnost posode z bistvenimi varnostnimi zahtevami iz te direktive ali pogoji veljavnosti tega certifikata. Take spremembe zahtevajo dodatno odobritev v obliki dodatka izvirnemu certifikatu o EU-pregledu tipa.

- 1.8 Vsak priglašeni organ obvesti svoj priglasitveni organ o certifikatih o EU-pregledu tipa in/ali njihovih dodatkih, ki jih je izdal ali preklical, ter periodično ali na zahtevo da na voljo priglasitvenim organom seznam zavrnjenih, začasno preklicanih ali drugače omejenih tovrstnih certifikatov in/ali vseh dodatkov.

Vsak priglašeni organ obvesti druge priglašene organe o zavrnjenih, preklicanih, začasno preklicanih ali drugače omejenih certifikatih o EU-pregledu tipa ter jih na zahtevo obvesti o izdanih tovrstnih certifikatih in/ali dodatkih.

Komisija, države članice in drugi priglašeni organi lahko na zahtevo dobijo izvode certifikatov o EU-pregledu tipa in/ali njihovih dodatkov. Komisija in države članice lahko na zahtevo dobijo izvod tehnične dokumentacije in rezultate pregledov, ki jih je izvedel priglašeni organ. Priglašeni organ hrani izvod certifikata o EU-pregledu tipa, njegovih prilog in dodatkov ter tehnično mapo, vključno z dokumentacijo, ki jo predloži proizvajalec, do izteka veljavnosti tega certifikata.

- 1.9 Proizvajalec hrani kopijo certifikata o EU-pregledu tipa, njegovih prilog in dodatkov, vključno s tehnično dokumentacijo, na razpolago za nacionalne organe 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg.
- 1.10 Pooblaščen zastopnik proizvajalca lahko vloži zahtevek iz točke 1.3 ter izpolni obveznosti iz točk 1.7 in 1.9, pod pogojem, da so navedene v pooblastilu.

2. **Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani pregledi posod (Modul C1)**

- 2.1 Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod so del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 2.2, 2.3 in 2.4 ter zagotovi in na lastno odgovornost izjavi, da so zadevne posode v skladu s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve iz te direktive, ki veljajo zanje.

2.2 *Proizvodnja*

Proizvajalec sprejme vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotavljata skladnost proizvedene posode s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in z bistvenimi varnostnimi zahtevami te direktive.

Proizvajalec pred začetkom proizvodnje priglasenemu organu po lastni izbiri zagotovi vse potrebne informacije, zlasti:

(a) tehnično dokumentacijo, ki zajema tudi:

- certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in o ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev,
- potrdilo o kontroli materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode,
- poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih;

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

(c) certifikat o EU-pregledu tipa.

2.3 Preverjanje posod

2.3.1 Priglašeni organ za vsako proizvedeno posodo opravi ustrezne preglede in preizkuse, da preveri skladnost posod s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in ustreznimi zahtevami te direktive v skladu z naslednjimi točkami:

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

(b) Ko je serija pregledana, priglašeni organ zagotovi, da so posode proizvedene in preverjene v skladu s tehnično dokumentacijo, ter opravi hidrostatični ali pnevmatski preizkus z enakovrednim učinkom za vsako posodo v seriji pri tlaku P_h , ki je enak 1,5-kratniku računskega tlaka posode, da preveri njeno moč. V primeru pnevmatskega preizkusa morajo države članice odobriti varnostne postopke, po katerih se opravlja preizkus.

(c) Razen tega mora priglašeni organ za pregled kakovosti zvarov opraviti preizkuse na preizkušancih, odvzetih iz reprezentativnega vzorca proizvodnje ali s posode, po izbiri proizvajalca. Preizkusi se opravljajo na vzdolžnih zvarih. Kadar so uporabljene različne tehnike varjenja za vzdolžne in obodne zware, je treba preizkus ponoviti tudi na obodnih zvarih.

(d) Za posode, za katere se uporablja eksperimentalna metoda iz točke 2.1.2 Priloge I, se ti preizkusi na preizkušancih nadomestijo s hidrostatičnim preizkusom 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.

(e) Na vsako posodo sprejete serije priglašeni organ namesti ali da namestiti svojo identifikacijsko številko in sestavi pisni certifikat o skladnosti v zvezi z opravljenimi preizkusi. Na trg se lahko dajo vse posode iz serije, razen tistih, ki niso uspešno prestale hidrostatičnega ali pnevmatskega preizkusa.

(f) Če je serija zavrnjena, priglašeni organ ustrezno ukrepa, da prepreči dajanje te serije na trg. Če so serije pogosto zavrnjene, lahko priglašeni organ začasno preneha s statističnim preverjanjem.

(g) Proizvajalec mora biti sposoben na zahtevo pristojnih organov predložiti certifikate o skladnosti iz točke (e), ki jih je izdal priglašeni organ.

2.3.2 Priglašeni organ pošlje državi članici, ki ga je priglasila, ter na zahtevo drugim priglašenim organom, drugim državam članicam in Komisiji, kopijo poročila o pregledu, ki ga je izdal.

2.3.3 Proizvajalec med proizvodnim procesom na odgovornost priglašenega organa na proizvode namesti identifikacijsko številko tega organa.

2.4 Oznaka CE in izjava EU o skladnosti

2.4.1 Proizvajalec namesti oznako CE na vsako posamezno posodo, ki je v skladu s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz te direktive.

2.4.2 Proizvajalec za vsako vzorčno posodo sestavi pisno izjavo EU o skladnosti in 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, omogoči nacionalnim organom dostop do nje. Izjava EU o skladnosti opredeljuje vzorčno posodo, za katero je bila sestavljena.

2.4.3 Na zahtevo pristojnih organov mora biti na voljo izvod izjave EU o skladnosti.

2.5 Pooblaščen zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 2.4 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščen zastopnik, pod pogojem, da so navedene v pooblastilu.

3. **Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod v naključno izbranih časovnih presledkih (Modul C2)**

3.1 Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje in nadzorovani preizkusi posod v naključno izbranih časovnih presledkih so del postopka ugotavljanja skladnosti, s katerim proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 3.2, 3.3 in 3.4 ter zagotovi in na lastno odgovornost izjavi, da so zadevne posode skladne s tipom, ki je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in izpolnjujejo zahteve te direktive, ki veljajo zanje.

3.2 *Proizvodnja*

3.2.1 Proizvajalec sprejme vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces in njegovo spremljanje zagotavlja skladnost posod s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in z bistvenimi varnostnimi zahtevami te direktive, ki veljajo zanje.

3.2.2 Proizvajalec pred začetkom proizvodnje priglašenemu organu po lastni izbiri zagotovi vse potrebne informacije, zlasti:

(a) tehnično dokumentacijo, ki med drugim zajema:

- certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in o ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev,
- potrdilo o pregledu materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode,
- poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih;

(b) certifikat o EU-pregledu tipa;

(c) dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev, da so posode skladne s tipom, opisanim na certifikatu o EU-pregledu tipa.

Priglašeni organ, pred datumom začetka proizvodnje pregleda te dokumente, da potrdi njihovo skladnost s certifikatom o EU-pregledu tipa.

3.2.3 Dokument iz točke (c) točke 3.2.2 vsebuje:

- (a) opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustreza izdelavi posod;
- (b) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preizkusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja;
- (c) zagotovilo, da bodo opravljeni pregledi in preizkusi v skladu z dokumentom o nadzoru in da bo opravljen hidrostatični, ali v dogovoru z državo članico, pnevmatski preizkus na vsaki posodi, proizvedeni pri preizkusnem tlaku, ki bo enak 1,5-kratniku računskega tlaka; te preglede in preizkuse opravi ustrezno usposobljeno osebje, ki je neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih izdela poročilo;
- (d) naslove krajev proizvodnje in skladiščenja ter datum začetka proizvodnje.

3.3 *Pregledi posode*

Priglašeni organ pregleda ali da pregledati posode v naključnih časovnih presledkih in na naključnih vzorcih, ki jih določi organ, da med drugim preveri kakovost pregledov posode, ki jih izvaja proizvajalec, pri čemer med drugim upošteva tehnološko zahtevnost posod in količino proizvodnje. Priglašeni organ na ustreznem vzorcu končnih posod, odvzetih na kraju samem, pred dajanjem na trg izvede pregled in ustrezne preizkuse, ki so opredeljeni v ustreznih delih harmoniziranih standardov, in/ali enakovredne preizkuse, določene v drugih relevantnih tehničnih specifikacijah, s katerimi preveri skladnost posode s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in ustreznimi zahtevami iz te direktive.

Priglašen organ tudi zagotovi, da proizvajalec dejansko preveri serijsko izdelane posode v skladu s točko (c) točke 3.2.3;

V primerih, ko vzorec ne dosega sprejemljive ravni kakovosti, priglašeni organ sprejme ustrezne ukrepe.

Postopek vzorčenja za sprejemljivost, ki se uporablja, je načrtovan za presojo, ali se proizvodni proces posode izvaja v sprejemljivih mejah s ciljem zagotavljanja skladnosti posode.

Priglašeni organ pošlje izvod poročila o pregledu, ki ga je izdal, državi članici, ki ga je priglasila, ter na zahtevo drugim priglašnim organom, drugim državam članicam in Komisiji.

Proizvajalec med proizvodnim procesom na odgovornost priglašnega organa na proizvode namesti identifikacijsko številko tega organa.

3.4 Oznaka CE in izjava EU o skladnosti

3.4.1 Proizvajalec oznako CE namesti na vsako posamezno posodo, ki je v skladu s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz te direktive.

3.4.2 Proizvajalec za vsako vzorčno posodo sestavi pisno izjavo EU o skladnosti in 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, omogoči nacionalnim organom dostop do nje. Izjava EU o skladnosti opredeljuje vzorčno posodo, za katero je bila sestavljena.

3.4.3 Na zahtevo pristojnih organov se zagotovi izvod izjave EU o skladnosti.

3.5 Pooblaščen zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 3.4 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščen zastopnik, pod pogojem, da so navedene v pooblastilu.

4. Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje (Modul C)

4.1 Skladnost s tipom na podlagi notranjega nadzora proizvodnje je del postopka ugotavljanja skladnosti, pri čemer proizvajalec izpolni obveznosti iz točk 4.2 in 4.3 ter zagotovi in izjavi, da so zadevne posode v skladu s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in da izpolnjujejo zahteve iz te direktive, ki se zanje uporabljajo.

4.2 Proizvodnja

Proizvajalec izvede vse potrebne ukrepe za zagotovitev, da proizvodni proces zagotavlja skladnost posod s tipom, kot je opisan v certifikatu o EU-pregledu tipa, in z bistvenimi varnostnimi zahtevami te direktive.

Proizvajalec pred začetkom proizvodnje priglašenemu organu, ki je izdal certifikat o EU-pregledu tipa, zagotovi dokument, ki vsebuje vse potrebne informacije, zlasti:

- (a) certifikate o ustreznosti varilnih postopkov in o ustrezni usposobljenosti varilcev ali varilnih operaterjev;
- (b) potrdilo o pregledu materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in komponent, ki prispevajo k trdnosti posode;
- (c) poročilo o opravljenih pregledih in preizkusih;
- (d) dokument, v katerem so opisani proizvodni procesi in vsi predhodno določeni sistematični ukrepi, sprejeti za zagotovitev, da so posode skladne s tipom, opisanim na certifikatu o EU-pregledu tipa.

Dokument vsebuje:

- (i) opis načina proizvodnje in preverjanja, ki ustreza načrtovanju posod;
- (ii) dokument o nadzoru, v katerem so opisani ustrezni pregledi in preizkusi, ki se morajo opraviti med proizvodnjo, skupaj z njihovimi postopki in pogostostjo njihovega opravljanja;

(iii) zagotovilo, da bodo opravljeni pregledi in preizkusi v skladu z dokumentom o nadzoru in da bo opravljen hidrostatski ali v dogovoru z državo članico pnevmatski preizkus na vsaki posodi, proizvedeni pri preizkusnem tlaku, ki bo enak 1,5-kratniku računskega tlaka; navedene preglede in preizkuse opravi ustrezno usposobljeno osebje, ki je neodvisno od osebja v proizvodnji, in o njih izdela poročilo;

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

Priglašeni organ, pred datumom začetka proizvodnje pregleda te dokumente, da potrdi njihovo skladnost s certifikatom o EU-pregledu tipa.

4.3 Oznaka CE in izjava EU o skladnosti

4.3.1 Proizvajalec oznako CE namesti na vsako posamezno posodo, ki je v skladu s tipom, opisanim v certifikatu o EU-pregledu tipa, in izpolnjuje veljavne zahteve iz te direktive.

4.3.2 Proizvajalec za vsako vzorčno posodo sestavi pisno izjavo EU o skladnosti in še 10 let po tem, ko je bila posoda dana na trg, omogoči nacionalnim organom dostop do nje. Izjava EU o skladnosti opredeljuje vzorčno posodo, za katero je bila sestavljena.

4.3.3 Na zahtevo pristojnih organov se zagotovi izvod izjave EU o skladnosti.

4.4 Pooblaščen zastopnik

Obveznosti proizvajalca iz točke 4.3 lahko v njegovem imenu in na njegovo odgovornost izpolni pooblaščen zastopnik, pod pogojem, da so navedene v pooblastilu.

PRILOGA III

NAPISI, NAVODILA, OPREDELITEV POJMOV IN SIMBOLI

1. **Oznaka „CE“ in napisi**

1.1 Posode, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, morajo biti opremljene z oznako CE, kakor določa Priloga II k Uredbi (ES) št. 765/2008 ter zadnji dve številki leta, v katerem je bila nameščena oznaka CE.

1.2 Posode ali njihove tablice s podatki vsebujejo vsaj naslednje podatke:

- (a) najvišji delovni tlak (P 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, registrirano trgovsko ime ali registrirano blagovno znamko in proizvajalčev poštni naslov;
- (f) tip in serijska oznaka ali oznaka serije posode.

1.3 Kadar je uporabljena tablica s podatki, je načrtovana tako, da je ni mogoče znova uporabiti in ima prazen prostor za vpis drugih podatkov.

2. **Navodila in varnostne informacije**

Navodila vsebujejo naslednje podatke:

- (a) podrobnosti, naštet v točki 1.2, razen serijske oznake ali oznaka serije posode;
- (b) predvideno uporabo posode;
- (c) zahteve za vzdrževanje in vgradnjo, namenjene varni uporabi posode.

3. **Opredelitev pojmov in simboli**3.1 *Opredelitev pojmov*

- (a) Računski 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 je lahko dosežen 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 tečenja „ R_{eT} “ je pri najvišji delovni temperaturi $T_{\max}$ vrednost:
 - (i) zgornje meje tečenja R_{eH} za material, ki ima tako spodnjo kot zgornjo mejo tečenja;
 - (ii) meje tečenja pri 0,2 % trajne deformacije $R_{p0,2}$;
 - (iii) meje tečenja pri 1 % trajne deformacije $R_{p1,0}$ pri nelegiranem aluminiju.

(f) Družine posod:

Posode so del iste družine, če se od prototipa razlikujejo le po premeru, pod pogojem, da so izpolnjene zahteve iz točk 2.1.1 ali 2.1.2 Priloge I, in/ali v dolžini njihovega valjastega dela v okviru naslednjih omejitev:

(i) kadar ima prototip enega ali več obodnih obročev poleg dna, imajo različice v družini vsaj en obodni obroč;

(ii) kadar ima prototip samo dve izbočeni dni, različice v družini nimajo obodnih obročev.

Različice v dolžini, ki zahtevajo spremembe odprtin in/ali prebojev, se prikažejo na skici za vsako različico.

(g) Serijo posod lahko sestavlja največ 3 000 posod istega tipa.

(h) O serijski proizvodnji v skladu s to direktivo lahko govorimo, če se v danem obdobju proizvede več kakor ena posoda istega tipa v nepretrganem proizvodnem procesu v skladu z enotnim načrtovanjem in z uporabo enakih proizvodnih postopkov.

(i) Dokument o nadzoru je dokument, s katerim proizvajalec materialov potrjuje, da dobavljeni proizvodi izpolnjujejo zahteve naročila, in v katerem navede rezultate rednih tovarniških kontrolnih preizkusov v obratu, zlasti kemijsko sestavo in mehanske lastnosti, ki se opravljajo na proizvodih, izdelanih po enakem proizvodnem postopku kakor dobavljeni proizvodi, vendar ne nujno na dobavljenih proizvodih.

3.2 Simboli

A	raztezek ob porušitvi ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A _{80 mm}	raztezek ob porušitvi ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	udarna žilavost	J/cm ²
P	računski tlak	Bar
PS	največji delovni tlak	Bar
P _h	tlak hidrostaticnega ali pnevmatskega preizkusa	Bar
R _{p0,2}	0,2 % meja tečenja pri 0,2 % trajne deformacije	N/mm ²
R _{eT}	meja tečenja pri najvišji delovni temperaturi	N/mm ²
R _{eH}	zgornja meja tečenja	N/mm ²
R _m	natezna trdnost	N/mm ²
R _{m, max}	največja natezna trdnost	N/mm ²
R _{p1,0}	1,0 % meja tečenja pri 1 % trajne deformacije	N/mm ²
T _{max}	najvišja delovna temperatura	°C
T _{min}	najnižja delovna temperatura	°C
V	prostornina posode	L

PRILOGA IV

IZJAVA EU O SKLADNOSTI (št. XXXX) ⁽¹⁾

1. Posoda/vzorčna posoda (številka proizvoda, tipa, serije ali serijska številka):
2. Naziv in naslov proizvajalca in, kadar ustreza, njegovega pooblaščenega zastopnika,:
3. Za izdajo te izjave o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec.
4. Predmet izjave (identifikacija posode, ki omogoča njeno sledljivost; po potrebi je lahko zaradi lažje identifikacije posode priložena slika):
5. Predmet zgoraj navedene izjave je v skladu z ustrežno zakonodajo Unije o harmonizaciji:
6. Sklicevanja na uporabljene harmonizirane standarde ali sklicevanja na druge tehnične specifikacije v zvezi s skladnostjo, ki je navedena v izjavi:
7. Priglašeni organ ... (ime, številka) je izvedel ... (opis aktivnosti) in izdal certifikat:
8. Dodatne informacije:

Podpisano za in v imenu:

(kraj in datum izdaje):

(ime, funkcija) (podpis):

⁽¹⁾ Dodelitev številke izjave o skladnosti je za proizvajalca neobvezna.

PRILOGA V

DEL A

**Razveljavljena direktiva z njenimi spremembami
(iz člena 43)**

Direktiva 2009/105/ES Evropskega parlamenta in Sveta (UL L 264, 8.10.2009, str. 12).	
Uredba (EU) št. 1025/2012 Evropskega parlamenta in Sveta (UL L 316, 14.11.2012, str. 12).	Samo točka (j) člena 26(1)

DEL B

**Roki za prenos in datumi začetka uporabe za direktive, navedene v delu B Priloge IV Direktive 2009/105/ES
(iz člena 43)**

Direktiva	Rok 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) Direktive 87/404/EGS 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) Direktive 93/68/EGS države članice do 1. januarja 1997 dovolijo dajanje na trg in začetek uporabe proizvodov, ki so skladni z dogovori o znakih, veljavnimi pred 1. januarjem 1995.

PRILOGA VI

KORELACIJSKA TABELA

Direktiva 2009/105/ES	Ta direktiva
Člen 1(1)	Člen 1(1), uvodni del
Člen 1(2)	Člen 1(2)
Člen 1(3)(a)	Člen 1(1), točke (a) do (e)
Člen 1(3)(b)	—
Člen 2	Člen 3
—	Člen 2
Člen 3	Člen 4
Člen 4	Člen 5
—	Člen 6
—	Člen 7
—	Člen 8
—	Člen 9
—	Člen 10
—	Člen 11
—	Člen 12
Člen 5	—
Člen 6	—
Člen 7	—
Člen 8	—
—	Člen 13
Člen 9	—
Člen 10	—
Člen 11(1) in (2)	—
Člen 11(3)	Točka 2.3.2 Priloga II, točka 2.3
Člen 12	—
Člen 13(1)	Priloga II, točka 3.2.1
Člen 13(2)	Priloga II, točka 3.2.2
Člen 13(3)	—
Člen 14	—
—	Člen 14
—	Člen 15
—	Člen 16
—	Člen 17
—	Člen 18
—	Člen 19
—	Člen 20

Direktiva 2009/105/ES	Ta direktiva
—	Člen 21
—	Člen 22
—	Člen 23
—	Člen 24
—	Člen 25
—	Člen 26
—	Člen 27
—	Člen 28
—	Člen 29
—	Člen 30
—	Člen 31
—	Člen 32
—	Člen 33
Člen 15	—
Člen 16	—
Člen 17	—
—	Člen 34
—	Člen 35
—	Člen 36
—	Člen 37
—	Člen 38
—	Člen 39
—	Člen 40
—	Člen 41
Člen 18	Člen 42(2)
—	Člen 42(1)
Člen 19	Člen 43
Člen 20	Člen 44
Člen 21	Člen 45
Priloga I	Priloga I
—	Priloga II
Priloga II, točke 1, 2 in 4	Priloga III
Priloga II, točka 3	Priloga II, točke 1.3(c), 2.2, 3.2.2 in 4.2(a)(b)(c)
Priloga III	—
—	Priloga IV
Priloga IV	Priloga V
Priloga V	Priloga VI

IZJAVA EVROPSKEGA PARLAMENTA

Evropski parlament meni, da se lahko odbori obravnavajo kot „komitološki odbori“ v smislu Priloge I k okvirnemu sporazumu o odnosih med Evropskim parlamentom in Evropsko komisijo samo takrat, kadar in v kolikor na sejah odborov poteka razprava o izvedbenih aktih v smislu Uredbe (EU) št. 182/2011. Seje odborov tako spadajo v področje uporabe točke 15 okvirnega sporazuma, kadar in v kolikor poteka razprava o drugih vprašanjih.
