

Europeiska unionens officiella tidning

L 264



Svensk utgåva

Lagstiftning

femtioandra årgången

8 oktober 2009

Innehållsförteckning

I Rättsakter som antagits i enlighet med EG- och Euratomfördragen och som ska offentliggöras

FÖRORDNINGAR

Kommissionens förordning (EG) nr 934/2009 av den 7 oktober 2009 om fastställande av schablonvärden vid import för bestämning av ingångspriset för vissa frukter och grönsaker	1
Kommissionens förordning (EG) nr 935/2009 av den 7 oktober 2009 om ändring av de representativa priser och tilläggsbelopp för import av vissa sockerprodukter som fastställs genom förordning (EG) nr 877/2009 för regleringsåret 2009/10	3
★ Kommissionens förordning (EG) nr 936/2009 av den 7 oktober 2009 om tillämpning av avtalen mellan Europeiska unionen och tredjeland om ömsesidigt erkännande av vissa spritdrycker	5
★ Kommissionens förordning (EG) nr 937/2009 av den 7 oktober 2009 om ändring för hundraåttonde gången av rådets förordning (EG) nr 881/2002 om införande av vissa särskilda restriktiva åtgärder mot vissa med Usama bin Ladin, nätverket al-Qaida och talibanerna associerade personer och enheter	7
★ Kommissionens förordning (EG) nr 938/2009 av den 6 oktober 2009 om förbud mot fiske efter fjällbrosme i gemenskapens vatten och vatten som inte faller under tredjelands överhöghet eller jurisdiktion i områdena V, VI och VII med fartyg som för spansk flagg	9

Kommissionens förordning (EG) nr 939/2009 av den 7 oktober 2009 om fastställande av den tilldelningskoefficient som ska tillämpas på ansökningar om importlicens som lämnas in 25 september till 2 oktober 2009 inom delkvot III av den gemenskapstullkvot för vanligt vete av annan kvalitet än hög som öppnas genom förordning (EG) nr 1067/2008	11
--	----

DIREKTIV

★ Europaparlamentets och rådets direktiv 2009/105/EG av den 16 september 2009 om enkla tryckkärl ⁽¹⁾	12
---	----



⁽¹⁾ Text av betydelse för EES

I

(Rättsakter som antagits i enlighet med EG- och Euratomfördragen och som ska offentliggöras)

FÖRORDNINGAR

KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EG) nr 934/2009

av den 7 oktober 2009

om fastställande av schablonvärden vid import för bestämning av ingångspriset för vissa frukter och grönsaker

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av rådets förordning (EG) nr 1234/2007 av den 22 oktober 2007 om upprättande av en gemensam organisation av jordbruksmarknaderna och om särskilda bestämmelser för vissa jordbruksprodukter ("enda förordningen om de gemensamma organisationerna av marknaden")⁽¹⁾,

med beaktande av kommissionens förordning (EG) nr 1580/2007 av den 21 december 2007 om tillämpningsföreskrifter för rådets förordningar (EG) nr 2200/96, (EG) nr 2201/96 och (EG) nr 1182/2007 avseende sektorn för frukt och grönsaker⁽²⁾, särskilt artikel 138.1, och

av följande skäl:

I förordning (EG) nr 1580/2007 anges som tillämpning av resultaten av de multilaterala förhandlingarna i Uruguayrundan kriterierna för kommissionens fastställande av schablonvärdena vid import från tredje land för de produkter och de perioder som anges i bilaga XV, del A till den förordningen.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

De schablonvärden vid import som avses i artikel 138 i förordning (EG) nr 1580/2007 ska fastställas i bilagan till den här förordningen.

Artikel 2

Denna förordning träder i kraft den 8 oktober 2009.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 7 oktober 2009.

På kommissionens vägnar

Jean-Luc DEMARTY

Generaldirektör för jordbruk och
landsbygdsutveckling

⁽¹⁾ EUT L 299, 16.11.2007, s. 1.

⁽²⁾ EUT L 350, 31.12.2007, s. 1.

BILAGA

Fastställande av schablonvärden vid import för bestämning av ingångspriset för vissa frukter och grönsaker

(EUR/100 kg)

KN-nr	Kod för tredjeland ⁽¹⁾	Schablonvärde vid import
0702 00 00	MK	31,4
	ZZ	31,4
0707 00 05	TR	122,8
	ZZ	122,8
0709 90 70	TR	110,4
	ZZ	110,4
0805 50 10	AR	87,9
	CL	77,5
	TR	75,2
	ZA	68,5
	ZZ	77,3
0806 10 10	BR	110,4
	EG	159,5
	TR	106,2
	US	152,0
	ZZ	132,0
0808 10 80	BR	63,1
	CL	86,9
	NZ	75,8
	US	80,3
	ZA	68,0
0808 20 50	ZZ	74,8
	AR	82,8
	CN	83,2
	TR	92,6
	ZA	78,9
	ZZ	84,4

⁽¹⁾ Landsbeteckningar som fastställs i kommissionens förordning (EG) nr 1833/2006 (EUT L 354, 14.12.2006, s. 19). Koden "ZZ" betecknar "övrigt ursprung".

KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EG) nr 935/2009**av den 7 oktober 2009****om ändring av de representativa priser och tilläggsbelopp för import av vissa sockerprodukter som fastställs genom förordning (EG) nr 877/2009 för regleringsåret 2009/10**

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av rådets förordning (EG) nr 1234/2007 av den 22 oktober 2007 om upprättande av en gemensam organisation av jordbruksmarknaderna och om särskilda bestämmelser för vissa jordbruksprodukter (enda förordningen om de gemensamma organisationerna av marknaden) ⁽¹⁾,

med beaktande av kommissionens förordning (EG) nr 951/2006 av 30 juni 2006 om tillämpningsföreskrifter till rådets förordning (EG) nr 318/2006 för handel med tredjeländer i sockersektorn ⁽²⁾, särskilt artikel 36.2 andra stycket andra meningen, och

av följande skäl:

- (1) De representativa priserna och tilläggsbeloppen för import av vitsocker, råsocker och vissa sockerlösningar för

regleringsåret 2009/10 har fastställts genom kommissionens förordning (EG) nr 877/2009 ⁽³⁾. Priserna och tilläggen ändrades senast genom kommissionens förordning (EG) nr 930/2009 ⁽⁴⁾.

- (2) De uppgifter som kommissionen för närvarande har tillgång till medför att dessa belopp bör ändras i enlighet med bestämmelserna i förordning (EG) nr 951/2006,

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

De representativa priser och tilläggsbelopp för import av de produkter som avses i artikel 36 i förordning (EG) nr 951/2006, och som fastställs i förordning (EG) nr 877/2009 för regleringsåret 2009/10, ska ändras i enlighet med bilagan till den här förordningen.

Artikel 2

Denna förordning träder i kraft den 8 oktober 2009.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 7 oktober 2009.

På kommissionens vägnar

Jean-Luc DEMARTY

Generaldirektör för jordbruk och
landsbygdsutveckling

⁽¹⁾ EUT L 299, 16.11.2007, s. 1.

⁽²⁾ EUT L 178, 1.7.2006, s. 24.

⁽³⁾ EUT L 253, 25.9.2009, s. 3.

⁽⁴⁾ EUT L 263, 7.10.2009, s. 3.

BILAGA

De ändrade representativa priser och tilläggsbelopp för import av vitsocker, råsocker och produkter enligt KN-nummer 1702 90 95 som gäller från och med den 8 oktober 2009

(EUR)

KN-nummer	Representativt pris per 100 kg netto av produkten i fråga	Tilläggsbelopp per 100 kg netto av produkten i fråga
1701 11 10 ⁽¹⁾	38,10	0,00
1701 11 90 ⁽¹⁾	38,10	3,47
1701 12 10 ⁽¹⁾	38,10	0,00
1701 12 90 ⁽¹⁾	38,10	3,18
1701 91 00 ⁽²⁾	40,52	5,31
1701 99 10 ⁽²⁾	40,52	2,18
1701 99 90 ⁽²⁾	40,52	2,18
1702 90 95 ⁽³⁾	0,41	0,27

⁽¹⁾ Fastställande för den standardkvalitet som definieras i punkt III i bilaga IV till förordning (EG) nr 1234/2007.

⁽²⁾ Fastställande för den standardkvalitet som definieras i punkt II i bilaga IV till förordning (EG) nr 1234/2007.

⁽³⁾ Fastställande per 1 % sackarosinnehåll.

KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EG) nr 936/2009**av den 7 oktober 2009****om tillämpning av avtalen mellan Europeiska unionen och tredjeland om ömsesidigt erkännande av vissa spritdrycker****(kodifierad version)**

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 110/2008 av den 15 januari 2008 om definition, beskrivning, presentation och märkning av, samt skydd av geografiska beteckningar för, spritdrycker, samt om upphävande av rådets förordning (EEG) nr 1576/89⁽¹⁾, särskilt artikel 27, och av följande skäl:

- (1) Kommissionens förordning (EG) nr 1267/94 av den 1 juni 1994 om tillämpning av avtalen mellan Europeiska unionen och tredje land om ömsesidigt erkännande av vissa spritdrycker⁽²⁾ har ändrats⁽³⁾ på ett väsentligt sätt. För att skapa klarhet och överskådlighet bör den förordningen kodifieras.
- (2) Europeiska unionen har ingått ett avtal i form av brevväxling med Förenta staterna och har undertecknat ett avtal med Mexiko om ömsesidigt erkännande och skydd av vissa spritdrycker. Enligt dessa avtal ska de lagstiftningsmässiga och administrativa åtgärder som är nödvändiga för att uppfylla de i avtalen fastställda skyldigheterna genomföras inom en bestämd tidsperiod. För att säkerställa att ovannämnda produkter omfattas av de föreskrivna kontroll- och skyddsåtgärderna bör en lista upp-

rättas över produkter som omfattas av de avtal som Europeiska unionen ingått.

- (3) De åtgärder som föreskrivs i denna förordning är förenliga med yttrandet från kommittén för spritdrycker.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

1. Produktbeskrivningarna i listan i bilaga I som har sitt ursprung i de tredjeländer som anges där får endast användas för produkter som har framställts i enlighet med gällande bestämmelser i de berörda tredjeländerna.
2. De skydds- och kontrollåtgärder för spritdrycker som avses i artikel 24.1 i förordning (EG) nr 110/2008 ska tillämpas på de produkter som avses i punkt 1 på de villkor som har fastställts i avtalen med de berörda tredje länderna.

Artikel 2

Förordning (EG) nr 1267/94 ska upphöra att gälla.

Hänvisningar till den upphävda förordningen ska anses som hänvisningar till denna förordning och ska läsas enligt jämförelsetabellen i bilaga III.

Artikel 3

Denna förordning träder i kraft den tjugonde dagen efter det att den har offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 7 oktober 2009.

På kommissionens vägnar

Mariann FISCHER BOEL

Ledamot av kommissionen

⁽¹⁾ EUT L 39, 13.2.2008, s. 16.

⁽²⁾ EGT L 138, 2.6.1994, s. 7.

⁽³⁾ Se bilaga II.

BILAGA I

Produktbeskrivning	Ursprungsland
Tennessee Whisky/Tennessee Whiskey	Förenta staterna
Bourbon Whisky/Bourbon Whiskey/Bourbon som beteckning på Bourbon Whiskey	Förenta staterna
Tequila	Mexiko
Mezcal	Mexiko

BILAGA II

Upphävd förordning och dess ändring

Kommissionens förordning (EG) nr 1267/94

(EGT L 138, 2.6.1994, s. 7)

Kommissionens förordning (EG) nr 1434/97

(EGT L 196, 24.7.1997, s. 56)

BILAGA III

Jämförelsetabell

Förordning (EG) nr 1267/94	Denna förordning
Artikel 1	Artikel 1
—	Artikel 2
Artikel 2	Artikel 3
Bilaga	Bilaga I
—	Bilaga II
—	Bilaga III

KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EG) nr 937/2009**av den 7 oktober 2009****om ändring för hundratrettonde gången av rådets förordning (EG) nr 881/2002 om införande av vissa särskilda restriktiva åtgärder mot vissa med Usama bin Ladin, nätverket al-Qaida och talibanerna associerade personer och enheter**

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av rådets förordning (EG) nr 881/2002 om införande av vissa särskilda restriktiva åtgärder mot vissa med Usama bin Ladin, nätverket al-Qaida och talibanerna associerade personer och enheter och om upphävande av förordning (EG) nr 467/2001 om förbud mot export av vissa varor och tjänster till Afghanistan, skärpning av flygförbudet och förlängning av spärrandet av tillgångar och andra finansiella medel beträffande talibanerna i Afghanistan ⁽¹⁾, särskilt artikel 7.1 första strecksatsen, och

av följande skäl:

- (1) I bilaga I till förordning (EG) nr 881/2002 anges de personer, grupper och enheter som omfattas av frysning av tillgångar (tidigare även kallat penningmedel) och ekonomiska resurser enligt den förordningen.

- (2) Den 23 september 2009 beslutade FN:s säkerhetsråds sanktionskommitté att stryka en fysisk person från den förteckning över personer, grupper och enheter som omfattas av frysning av tillgångar och ekonomiska resurser.

- (3) Bilaga I till förordning (EG) nr 881/2002 bör därför ändras i enlighet med detta.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

Bilaga I till förordning (EG) nr 881/2002 ska ändras i enlighet med bilagan till den här förordningen.

Artikel 2

Denna förordning träder i kraft dagen efter det att den har offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 7 oktober 2009.

På kommissionens vägnar

Karel KOVANDA

tf. generaldirektör för yttre förbindelser

⁽¹⁾ EGT L 139, 29.5.2002, s. 9.

BILAGA

Bilaga I till förordning (EG) nr 881/2002 ska ändras på följande sätt:

Under rubriken "Fysiska personer" ska följande utgå:

Youssef Mustapha Nada **Ebada** (alias a) Nada, Youssef, b) Nada, Youssef M, c) Youssef Mustapha Nada). Adress: a) via Arogno 32, 6911 Campione d'Italia, Italien, b) Via per Arogno 32, CH-6911 Campione d'Italia, Italien, c) Via Riasc 4, CH-6911 Campione d'Italia I, Italien. Född den 17 maj 1931 i Alexandria, Egypten. Nationellt identitetsnummer: italienskt identitetskort nummer AE 1111288 (gäller till och med den 21.3.2005).

KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EG) nr 938/2009

av den 6 oktober 2009

om förbud mot fiske efter fjällbrosme i gemenskapens vatten och vatten som inte faller under tredjelands överhöghet eller jurisdiktion i områdena V, VI och VII med fartyg som för spansk flagg

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av rådets förordning (EG) nr 2371/2002 av den 20 december 2002 om bevarande och hållbart utnyttjande av fiskeresurserna inom ramen för den gemensamma fiskeripolitiken ⁽¹⁾, särskilt artikel 26.4,

med beaktande av rådets förordning (EEG) nr 2847/93 av den 12 oktober 1993 om införande av ett kontrollsystem för den gemensamma fiskeripolitiken ⁽²⁾, särskilt artikel 21.3, och

av följande skäl:

- (1) I rådets förordning (EG) nr 1359/2008 av den 28 november 2008 om fastställande av fiskemöjligheterna för gemenskapens fiskefartyg för vissa djuphavsbestånd för 2009 och 2010 ⁽³⁾ fastställs kvoter för 2009 och 2010.
- (2) Enligt de uppgifter som kommissionen har mottagit har fångsterna av det bestånd som anges i bilagan till den här förordningen, gjorda av fartyg som är registrerade i den medlemsstat som anges i samma bilaga, eller som seglar under den medlemsstatens flagg, medfört att kvoten för 2009 är uppfiskad.

- (3) Det är därför nödvändigt att förbjuda fiske efter detta bestånd samt förvaring ombord, omlastning och landning av fångster av detta bestånd.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1**Uppfiskad kvot**

Den fiskekvot för 2009 som tilldelats den medlemsstat som anges i bilagan till denna förordning för det bestånd som anges i samma bilaga ska anses vara uppfiskad från och med den dag som fastställs i bilagan.

Artikel 2**Förbud**

Fiske efter det bestånd som anges i bilagan till denna förordning, och som bedrivs av fartyg som är registrerade i den medlemsstat som anges i samma bilaga, eller som seglar under den medlemsstatens flagg, är förbjudet från och med den dag som fastställs i bilagan. Efter den dagen är det även förbjudet att förvara ombord, omlasta och landa fångster av detta bestånd gjorda av sådana fartyg.

Artikel 3**Ikraftträdande**

Denna förordning träder i kraft dagen efter det att den har offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 6 oktober 2009.

På kommissionens vägnar

Fokion FOTIADIS

Generaldirektör för havsfrågor och fiske

⁽¹⁾ EGT L 358, 31.12.2002, s. 59.

⁽²⁾ EGT L 261, 20.10.1993, s. 1.

⁽³⁾ EUT L 352, 31.12.2008, s. 1.

BILAGA

Nr	6/DSS
Medlemsstat	Spanien
Bestånd	GFB/567-
Art	Fjällbrosme (<i>Phycis blennoides</i>)
Område	Gemenskapens vatten och vatten som inte faller under tredjelands överhöghet eller jurisdiktion i områdena V, VI och VII
Datum	5.9.2009

KOMMISSIONENS FÖRORDNING (EG) nr 939/2009**av den 7 oktober 2009****om fastställande av den tilldelningskoefficient som ska tillämpas på ansökningar om importlicens som lämnas in 25 september till 2 oktober 2009 inom delkvot III av den gemenskapstullkvot för vanligt vete av annan kvalitet än hög som öppnas genom förordning (EG) nr 1067/2008**

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av fördraget om upprättandet av Europeiska gemenskapen,

med beaktande av rådets förordning (EG) nr 1234/2007 av den 22 oktober 2007 om upprättande av en gemensam organisation av jordbruksmarknaderna och om särskilda bestämmelser för vissa jordbruksprodukter (enda förordningen om de gemensamma organisationerna av marknaden) ⁽¹⁾,

med beaktande av kommissionens förordning (EG) nr 1301/2006 av den 31 augusti 2006 om gemensamma regler för administrationen av sådana importtullkvoter för jordbruksprodukter som omfattas av ett system med importlicenser ⁽²⁾, särskilt artikel 7.2, och

av följande skäl:

- (1) Genom kommissionens förordning (EG) nr 1067/2008 ⁽³⁾ öppnades en årlig importtullkvot på 2 989 240 ton för vanligt vete av annan kvalitet än hög. Denna kvot är uppdelad i tre delkvoter.
- (2) I artikel 3.3 i förordning (EG) nr 1067/2008 delas delkvot III (löpnummer 09.4125) upp på fyra delperioder om tre månader och fastställs till 594 596 ton för delperiod 4, för perioden 1 oktober–31 december 2009.
- (3) Av de meddelanden som ska lämnas i enlighet med artikel 4.3 i förordning (EG) nr 1067/2008 framgår att de ansökningar som lämnats in från och med den

25 september 2009 till och med den 2 oktober 2009 klockan 13.00 (lokal tid Bryssel) i enlighet med artikel 4.1 andra stycket i den förordningen överskrider de tillgängliga kvantiteterna. Det bör därför beslutas om i vilken omfattning importlicenser ska utfärdas genom att en tilldelningskoefficient fastställs som ska tillämpas på de begärda kvantiteterna.

- (4) Inga ytterligare importlicenser bör utfärdas inom delkvot III enligt förordning (EG) nr 1067/2008 för den innevarande perioden.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

1. För alla ansökningar om importlicens inom den delkvot III som anges i förordning (EG) nr 1067/2008 och som har lämnats in från och med den 25 september 2009 klockan 13.00 till och med den 2 oktober 2009 klockan 13.00 (lokal tid Bryssel) ska licens utfärdas för den begärda kvantiteten multiplicerad med tilldelningskoefficienten 2,911522 %.

2. Inga ytterligare licenser ska utfärdas på grundval ansökningar om kvantiteter inom delkvot III enligt förordning (EG) nr 1067/2008 som lämnats in från och med den 2 oktober 2009 klockan 13.00 (lokal tid Bryssel) för den innevarande perioden.

Artikel 2

Denna förordning träder i kraft samma dag som den offentliggörs i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 7 oktober 2009.

På kommissionens vägnar

Jean-Luc DEMARTY

Generaldirektör för jordbruk och
landsbygdsutveckling

⁽¹⁾ EUT L 299, 16.11.2007, s. 1.

⁽²⁾ EUT L 238, 1.9.2006, s. 13.

⁽³⁾ EUT L 290, 31.10.2008, s. 3.

DIREKTIV

EUROPAPARLAMENTETS OCH RÅDETS DIREKTIV 2009/105/EG

av den 16 september 2009

om enkla tryckkärl

(kodifierad version)

(Text av betydelse för EES)

EUROPAPARLAMENTET OCH EUROPEISKA UNIONENS RÅD HAR
ANTAGIT DETTA DIREKTIV

med beaktande av fördraget om upprättandet av Europeiska
gemenskapen, särskilt artikel 95,

med beaktande av kommissionens förslag,

med beaktande av Europeiska ekonomiska och sociala kommit-
téns yttrande ⁽¹⁾,

i enlighet med förfarandet i artikel 251 i fördraget ⁽²⁾, och

av följande skäl:

- (1) Rådets direktiv 87/404/EEG av den 25 juni 1987 om harmonisering av medlemsstaternas lagstiftning i fråga om enkla tryckkärl ⁽³⁾ har ändrats flera gånger på väsentliga punkter ⁽⁴⁾. För att skapa klarhet och överskådlighet bör det direktivet kodifieras.
- (2) Medlemsstaterna ansvarar inom sina respektive territorier för att personer, sällskapsdjur och egendom skyddas mot de risker som kan uppstå om enkla tryckkärl läcker eller brister.
- (3) Medlemsstaterna har bindande bestämmelser som särskilt bestämmer säkerhetsnivån i fråga om enkla tryckkärl ge-

nom reglering av utförande och funktionsegenskaper, installations- och användningsvillkor samt genom reglering av kontrollförfaranden före och efter det att kärnen förs ut på marknaden. Dessa bindande bestämmelser innebär visserligen inte nödvändigtvis att säkerhetsnivån skiljer sig från den ena medlemsstaten till den andra, men hindrar ändå handeln inom gemenskapen på grund av att de är olika utformade.

- (4) Därför bör detta direktiv endast innehålla obligatoriska och väsentliga krav. För att lättare kunna påvisa överensstämmelse med dessa väsentliga krav måste det finnas harmoniserade standarder på gemenskapsnivå framför allt vad gäller enkla tryckkärls utförande, funktion och installation, så att produkter som uppfyller standardernas krav kan förväntas motsvara de väsentliga säkerhetskraven. Dessa på gemenskapsnivå harmoniserade standarder utarbetas av privata organ och bör behålla sin icke-bindande karaktär. För detta ändamål är Europeiska organisationen för standardisering (CEN), Europeiska organisationen för standardisering inom elområdet (Cenelec) och Europeiska institutet för telestandarder (Etsi) erkända som behöriga organ med ansvar för att anta harmoniserade standarder enligt de allmänna riktlinjerna för samarbete ⁽⁵⁾ mellan kommissionen, Europeiska frihandels-sammanslutningen (Efta) och dessa tre organ, vilka under-tecknades den 28 mars 2003.

- (5) Rådet har antagit en rad direktiv avsedda att undanröja tekniska handelshinder i enlighet med de principer som fastställs i dess resolution av den 7 maj 1985 om en ny metod för teknisk harmonisering och standarder ⁽⁶⁾. Vart och ett av dessa direktiv innehåller bestämmelser om anbringande av CE-märkning. I sitt meddelande av den 15 juni 1989 om en helhetssyn på certifiering och provning ⁽⁷⁾ föreslog kommissionen att gemensamma

⁽¹⁾ EUT C 27, 3.2.2009, s. 41.

⁽²⁾ Europaparlamentets yttrande av den 21 oktober 2008 (ännu ej offentliggjort i EUT) och rådets beslut av den 13 juli 2009.

⁽³⁾ EGT L 220, 8.8.1987, s. 48.

⁽⁴⁾ Se bilaga IV del A.

⁽⁵⁾ EUT C 91, 16.4.2003, s. 7.

⁽⁶⁾ EGT C 136, 4.6.1985, s. 1.

⁽⁷⁾ EGT C 267, 19.10.1989, s. 3.

regler införs om en CE-märkning med enhetlig utformning. I sin resolution av den 21 december 1989 om en helhetssyn på bedömning av överensstämmelse⁽¹⁾ godkände rådet som vägledande princip att en sådan sammanhängande metod antas för användandet av CE-märkning. De två grundläggande elementen i den nya metod som bör tillämpas är därför de väsentliga kraven och förfarandena vid bedömning av överensstämmelse.

- (6) För att användare och tredje man ska garanteras ett effektivt skydd, är det nödvändigt att kontrollera att tillämpliga tekniska föreskrifter efterlevs. För närvarande skiljer sig kontrollmetoderna från varandra från det ena medlemslandet till det andra. För att undvika upprepade kontroller, som i själva verket utgör hinder för den fria rörligheten för tryckkärl, bör åtgärder vidtas för att de kontroller som äger rum i olika medlemsstater ska erkännas ömsesidigt. För att underlätta detta ömsesidiga erkännande av kontrollmetoder, bör i synnerhet gemenskapskontrollmetoder föreskrivas och kriterier för utseende av de organ som ska ansvara för provning, övervakning och verifikation.
- (7) En CE-märkning på ett enkelt tryckkärl bör utgöra en presumtion för att kärlet uppfyller bestämmelserna i detta direktiv, vilket bör medföra att redan genomförda kontroller inte behöver upprepas vid import och idrifttagande av kärlet. Eftersom det ändå inte kan uteslutas att enkla tryckkärl kan utgöra en säkerhetsrisk, bör åtgärder vidtas för att minska denna risk.
- (8) Detta direktiv bör inte påverka medlemsstaternas skyldigheter vad gäller de tidsfrister för införlivande med nationell lagstiftning och tillämpning av de direktiv som anges i bilaga IV del B.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

KAPITEL I

TILLÄMPNINGSSOMRÅDE, DEFINITIONER, UTSLÄPPANDE PÅ MARKNADEN OCH FRI RÖRLIGHET

Artikel 1

1. Detta direktiv gäller serietillverkade enkla tryckkärl.
2. Följande kärll omfattas ej av detta direktiv:
 - a) Kärll, som är särskilt avsedda för användning inom kärntekniken och där eventuella haverier kan medföra utsläpp av radioaktiva ämnen.

b) Kärll, som är särskilt avsedda för installation i eller för framdrivning av fartyg eller flygplan.

c) Eldsläckare.

3. I detta direktiv avses med

a) *enkla tryckkärl (kärll)*: varje svetsat tryckkärl som utsätts för ett relativt inre övertryck överstigande 0,5 bar och som är avsett för förvaring av luft eller kväve, men som inte är avsett att värmas med direkt låga.

Kärlets tryckbärande delar och andra delar som bär last förorsakad av det inre trycket ska vara tillverkade antingen av olegerat kvalitetsstål eller av olegerat aluminium eller av icke-utskiljningshärdbara aluminiumlegeringar.

Kärlet ska bestå av

i) antingen en cylindrisk del med runt tvärsnitt, som är tillsluten med konvexa eller plana gavlar, som roterar runt samma axel som den cylindriska delen,

ii) eller två konvexa gavlar som roterar runt samma axel.

Kärlets maximala arbetstryck får inte överstiga 30 bar och produkten av detta tryck och kärlets volym ($PS \times V$) får inte överstiga 10 000 bar/liter.

Kärlets lägsta arbetstemperatur får inte underskrida $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$, vidare får den maximala arbetstemperaturen för kärll av stål inte överstiga $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ och för kärll av aluminium eller aluminiumlegering inte överstiga $100\text{ }^{\circ}\text{C}$.

b) *harmoniserade standarder*: en teknisk specifikation (europeisk standard eller harmoniseringsdokument), som antagits av Europeiska organisationen för standardisering (CEN), Europeiska organisationen för standardisering inom elområdet (Cenelec) eller Europeiska institutet för telestandarder (Etsi), eller av två av dessa organ, eller alla tre, på uppdrag av kommissionen i enlighet med Europaparlamentets och rådets direktiv 98/34/EG av den 22 juni 1998 om ett informationsförfarande beträffande tekniska standarder och föreskrifter⁽²⁾ och de allmänna riktlinjerna för samarbete mellan kommissionen, Europeiska frihandelssammanslutningen (Efta) och dessa tre organ, som undertecknades den 28 mars 2003.

Artikel 2

1. Medlemsstaterna ska vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att kärll kan släppas ut på marknaden eller tas i drift endast under förutsättning att de inte innebär en säkerhetsrisk för personer, sällskapsdjur och egendom, om de installeras och sköts på rätt sätt och används för avsett ändamål.

⁽¹⁾ EGT C 10, 16.1.1990, s. 1.

⁽²⁾ EGT L 204, 21.7.1998, s. 37.

2. Bestämmelserna i detta direktiv ska inte påverka medlemsstaternas rätt att – med iakttagande av fördraget – fastställa krav som de anser nödvändiga för att tillförsäkra berörd personal erforderligt skydd vid användning av kärnen, förutsatt att detta inte medför att kärnen ändras i strid med bestämmelserna i detta direktiv.

Artikel 3

1. Ett kärl vars produkt av $PS \times V$ uppgår till mer än 50 bar/liter ska uppfylla de väsentliga säkerhetskraven enligt bilaga I.

2. Ett kärl vars produkt $PS \times V$ inte överstiger 50 bar/liter, ska vara tillverkat enligt en medlemsstats allmänt vedertagna tekniska föreskrifter och vara försett med märkning enligt bilaga II punkt 1, med undantag för CE-märkning enligt artikel 16.

Artikel 4

Medlemsstaterna får inte inom sina respektive territorier hindra att kärl som uppfyller kraven i detta direktiv släpps ut på marknaden eller tas i bruk.

Artikel 5

1. Medlemsstaterna ska utgå från att kärl som är försedda med CE-märkning uppfyller alla bestämmelser i detta direktiv.

Medlemsstaterna ska utgå från att de väsentliga säkerhetskraven enligt bilaga I är uppfyllda för kärl som överensstämmer med de nationella standarder som införlivar de harmoniserade standarder vilkas referensnummer offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Medlemsstaterna ska offentliggöra sådana nationella standarders referensnummer.

2. I fråga om kärl för vilka det inte finns några sådana standarder som avses i punkt 1 andra stycket eller för vilka tillverkaren inte har tillämpat eller bara delvis har tillämpat dessa standarder ska medlemsstaten utgå ifrån att kärnen uppfyller de väsentliga säkerhetskraven enligt bilaga I, om EG-typkontrollintyg utfärdats och kärnen försetts med CE-märkning som intygar att kärnen överensstämmer med den godkända modellen.

3. Om kärnen omfattas av andra direktiv som rör andra aspekter och som också föreskriver CE-märkning, ska denna märkning ange att kärnen i fråga även antas uppfylla bestämmelserna i dessa andra direktiv.

Om ett eller flera av dessa direktiv tillåter tillverkaren att under en övergångsperiod välja vilka bestämmelser som ska tillämpas,

ska CE-märkningen emellertid endast ange att kärnen överensstämmer med de direktiv som tillverkaren tillämpar. I sådana fall måste uppgifter om de direktiv som tillämpas, så som dessa offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*, ges i de dokument, meddelanden eller instruktioner som krävs enligt direktiven och som medföljer de berörda kärnen.

Artikel 6

Om en medlemsstat eller kommissionen anser att harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1 inte till fullo uppfyller de väsentliga säkerhetskraven enligt bilaga I, ska medlemsstaten eller kommissionen hänvända sig med ärendet till den ständiga kommitté som inrättats enligt artikel 5 i direktiv 98/34/EG (nedan kallad *kommittén*) och ange sina skäl därtill.

Kommittén ska avge sitt yttrande utan dröjsmål.

Med ledning av kommitténs yttrande ska kommissionen meddela medlemsstaterna om det är nödvändigt att stryka de aktuella standarderna ur de publikationer som avses i artikel 5.1 andra stycket.

Artikel 7

1. Om en medlemsstat finner att kärl som är märkta med CE-märkning och som används för avsett ändamål utgör en säkerhetsrisk för personer, sällskapsdjur eller egendom, ska medlemsstaten vidta alla erforderliga åtgärder för att ta dessa produkter från marknaden samt förbjuda eller förhindra att de släpps ut på marknaden.

Medlemsstaten ska utan dröjsmål underrätta kommissionen om varje sådan åtgärd och ange skälen till sitt beslut, varvid det särskilt ska anges om den bristande överensstämmelsen beror på något av följande:

- a) De väsentliga säkerhetskraven enligt bilaga I är inte uppfyllda på grund av att kärlet inte motsvarar de harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1.
- b) Felaktig tillämpning av de harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1.
- c) Brister hos de harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1.

2. Kommissionen ska snarast möjligt samråda med berörda parter. Om kommissionen därefter finner att en åtgärd som vidtagits enligt punkt 1 är motiverad, ska den utan dröjsmål informera den medlemsstat som tagit initiativet samt övriga medlemsstater.

Om beslutet enligt punkt 1 motiveras av brister i standarderna, och om den medlemsstat som vidtagit åtgärderna har för avsikt att vidhålla dem, ska kommissionen efter att ha hört berörda parter senast inom två månader hänvisa ärendet till kommittén och tillämpa förfarandet enligt artikel 6.

3. Om ett kärl som inte uppfyller kraven är försett med CE-märkning, ska den behöriga medlemsstaten vidta lämpliga åtgärder mot den som har försett kärlet med CE-märkning samt underrätta kommissionen och övriga medlemsstater om detta.

4. Kommissionen ska säkerställa att medlemsstaterna hålls underrättade om utvecklingen och resultatet av det förfarande som anges i punkterna 1, 2 och 3.

KAPITEL II

INTYG

AVSNITT 1

Intygsförfarande

Artikel 8

1. Innan ett kärl vars produkt av PS × V överskrider 50 bar/liter tillverkas, ska tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen, om kärlet tillverkas i enlighet med de harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1, antingen

a) informera ett sådant godkänt kontrollorgan som avses i artikel 9, vilket efter granskning av konstruktions- och tillverkningsunderlagen enligt bilaga II punkt 3 ska utfärda ett granskningsintyg om att konstruktions- och tillverkningsunderlagen är tillfredsställande, eller

b) ställa en kärldataprototyp till förfogande för EG-typkontroll enligt artikel 10.

2. Innan ett kärl, vars produkt av PS × V överskrider 50 bar/liter, tillverkas, ska tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen, om kärlet inte eller endast delvis tillverkas i enlighet med de harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1, ställa en kärldataprototyp till förfogande för EG-typkontroll enligt artikel 10.

3. Ett kärl som är tillverkat i enlighet med de harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1 eller i överensstämmelse med den godkända prototypen ska, innan det släpps ut på marknaden, underkastas följande kontroller:

a) Om produkten av PS × V överstiger 3 000 bar/l, ska kärlet genomgå EG-verifikation enligt artikel 11.

b) Om produkten av PS × V inte överstiger 3 000 bar/l, men överstiger 50 bar/l, kan tillverkaren välja antingen

i) EG-försäkran om överensstämmelse enligt artikel 12, eller

ii) EG-verifikation enligt artikel 11.

4. Underlag och skriftväxling i samband med intygsförfaranden enligt punkterna 1, 2 och 3 ska vara avfattade på ett språk som är officiellt språk i den medlemsstat där det godkända kontrollorganet är etablerat eller på ett annat språk som kontrollorganet godtar.

Artikel 9

1. Medlemsstaterna ska anmäla till kommissionen och övriga medlemsstater vilka godkända kontrollorgan de har utsett för att genomföra förfarandena enligt artikel 8.1, 8.2 och 8.3 samt vilka specifika uppgifter dessa organ har ålagts att utföra och vilka identifikationsnummer kommissionen på förhand har tilldelat dem.

Kommissionen ska i *Europeiska unionens officiella tidning* offentliggöra en förteckning över de anmälda organen med identifikationsnummer och de uppgifter för vilka de har anmälts. Kommissionen ska ansvara för att denna lista hålls aktuell.

2. Medlemsstaterna ska utgå från de minimikrav som anges i bilaga III vid godkännande av de kontrollorgan som avses i punkt 1.

3. En medlemsstat som har godkänt ett kontrollorgan ska återkalla godkännandet om den konstaterar att kontrollorganet inte längre uppfyller minimikraven enligt bilaga III.

Medlemsstaten ska utan dröjsmål underrätta kommissionen och övriga medlemsstater om denna åtgärd.

AVSNITT 2

EG-typkontroll

Artikel 10

1. EG-typkontroll är det förfarande genom vilket ett godkänt kontrollorgan fastställer och intygar att en kärldataprototyp uppfyller tillämpliga bestämmelser i detta direktiv.

2. Ansökan om EG-typkontroll ska av tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen ges in till ett godkänt kontrollorgan för en viss tryckkärlmodell eller för en tryckkärlmodell som är representativ för en grupp av tryckkärl. Representanten ska ha sitt säte inom gemenskapen.

Ansökan ska innehålla följande uppgifter:

a) Tillverkarens eller representantens namn och adress samt tryckkärllets tillverkningsort.

- b) Konstruktions- och tillverkningsunderlag enligt bilaga II punkt 3.

Tillsammans med ansökan ska ett för den planerade produktionen representativt tryckkärl insändas.

3. Det godkända kontrollorganet ska utföra EG-typkontroll på det sätt som anges i andra och tredje styckena.

Kontrollorganet ska granska konstruktions- och tillverkningsunderlagen och besiktiga det tryckkärl som sänts in.

Vid besiktning av kärlet ska kontrollorganet

- a) kontrollera dels om kärlet har tillverkats i överensstämmelse med konstruktions- och tillverkningsunderlagen, dels om det på ett betryggande sätt kan användas under de driftförhållanden det är avsett för,
- b) genomföra lämpliga kontroller och provningar för att fastställa om kärlet uppfyller de väsentliga krav som är tillämpliga.

4. Om kärlprototypen uppfyller tillämpliga krav, ska det godkända kontrollorganet utfärda ett EG-typkontrollintyg, som tillställs sökanden. I detta typkontrollintyg ska kontrollresultaten redovisas och för intyget eventuellt uppställda villkor anges, vidare ska bifogas de beskrivningar och ritningar som behövs för identifikation av den godkända prototypen.

Kommissionen, övriga godkända kontrollorgan samt övriga medlemsstater kan erhålla ett exemplar av typkontrollintyget och på motiverad begäran en kopia av konstruktions- och tillverkningsunderlagen och protokollen över de kontroller och provningar som genomförts.

5. Ett godkänt kontrollorgan som avslår en ansökan om EG-typkontrollintyg ska meddela detta till övriga godkända kontrollorgan.

Ett godkänt kontrollorgan som återkallar ett EG-typkontrollintyg ska underrätta den medlemsstat som har godkänt organet. Medlemsstaten ska underrätta övriga medlemsstater och kommissionen om åtgärden och ange skälen till beslutet.

AVSNITT 3

EG-verifikation

Artikel 11

1. EG-verifikation är det förfarande genom vilket tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen säkerställer och försäkrar att kärnen som har kontrollerats i enlighet med punkt 3 överensstämmer med typen enligt beskrivningen i EG-typintyget eller med de konstruktions- och tillverknings-

underlag som anges i punkt 3 i bilaga II och för vilka ett granskningsintyg har utfärdats om att de är tillfredsställande.

2. Tillverkaren ska vidta alla de åtgärder som behövs för att det i tillverkningsprocessen ska säkerställas att kärnen överensstämmer med typen enligt beskrivningen i EG-typintyget eller med de konstruktions- och tillverkningsunderlag som anges i punkt 3 i bilaga II. Tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen ska anbringa CE-märkningen på varje kärnl samt upprätta en försäkran om överensstämmelse.

3. Det godkända kontrollorganet ska utföra vederbörliga undersökningar och prov för att kontrollera att kärnen överensstämmer med kraven i detta direktiv genom att undersöka och prova kärnen i enlighet med bestämmelserna i andra till tionde styckena.

Tillverkaren ska visa upp sina produkter i enhetligt sammansatta partier och ska vidta alla de åtgärder som behövs för att enhetligheten hos varje tillverkat parti ska säkerställas i tillverkningsprocessen.

Dessa partier ska åtföljas av ett EG-typintyg enligt artikel 10 eller, om kärnen inte tillverkas i enlighet med en godkänd prototyp, av de konstruktions- och tillverkningsunderlag som anges i punkt 3 i bilaga II. I sådana fall ska det godkända kontrollorganet före EG-verifikation undersöka underlagen för att intyga deras överensstämmelse.

Vid kontroll av ett tryckkärlparti ska det godkända kontrollorganet fastställa huruvida kärnen är tillverkade och kontrollerade i överensstämmelse med konstruktions- och tillverkningsunderlagen och dessutom låta varje enskilt kärnl i partiet genomgå en vattentrycksprovning eller en till effekten likvärdig lufttrycksprovning med ett tryck P_h motsvarande 1,5 gånger beräkningstrycket, för att fastställa om kärlet är godtagbart. Om lufttrycksprovning ska utföras, förutsätter det att den medlemsstat där provningen ska äga rum har godkänt säkerhetsåtgärderna för provningen.

Dessutom ska det godkända kontrollorganet göra kvalitetskontroller av svetskarvar genom stickprovskontroller på prover, som enligt tillverkarens önskemål kan tas antingen från ett representativt arbetsprov ur produktionen eller från ett tryckkärl. Proven ska utföras på långssvetsar. Om olika svetsmetoder tillämpas för längs- och rundsvetsar, ska proven också utföras på rundsvetsar.

När det gäller sådana kärnl som avses i punkt 2.1.2 i bilaga I ska denna kontroll av prover ersättas med en vattentrycksprovning av fem slumpmässigt utvalda kärnl från varje kärnlparti för att kontrollera att de uppfyller de väsentliga säkerhetskraven enligt punkt 2.1.2 i bilaga I.

På varje kärl i godkända partier ska det godkända kontrollorganet anbringa eller låta anbringa sitt identifikationsnummer samt utfärda ett skriftligt intyg om överensstämmelse på grundval av utförda prov. Alla kärl i ett sådant parti får släppas ut på marknaden utom de kärl som inte har godkänts vid vattentrycksprovning eller lufttrycksprovning.

Underkänns ett parti, ska det godkända kontrollorganet eller den behöriga myndigheten genom lämpliga åtgärder förhindra att partiet släpps ut på marknaden. Om det ofta förekommer underkända partier kan det anmälda organet tills vidare upphöra med statistisk verifikation.

Tillverkaren får på det godkända kontrollorganets ansvar anbringa dess identifikationsnummer under tillverkningsprocessen.

Tillverkaren eller den som representerar tillverkaren ska på begäran kunna förete det godkända kontrollorganets intyg om överensstämmelse enligt sjunde stycket.

AVSNITT 4

EG-försäkran om överensstämmelse

Artikel 12

1. En tillverkare som uppfyller kraven i artikel 13 ska anbringa CE-märkningen enligt artikel 16 på de tryckkärl som han förklarar vara i överensstämmelse

a) med de konstruktions- och tillverkningsunderlag som anges i punkt 3 i bilaga II och för vilka ett granskningsintyg har utfärdats om att de är tillfredsställande, eller

b) med en godkänd prototyp.

2. Inom ramen för EG-försäkran om överensstämmelse är tillverkaren underkastad EG-övervakning i sådana fall då produkten av $PS \times V$ överstiger 200 bar/liter.

Ändamålet med EG-övervakning är att i enlighet med artikel 14 andra stycket få en garanti för att tillverkaren i vederbörlig ordning fullgör sina åligganden enligt artikel 13.2. Denna övervakning verkställs av det godkända kontrollorgan som har utfärdat EG-typkontrollintyget enligt artikel 10.4 första stycket, om kärnen har tillverkats i överensstämmelse med en godkänd prototyp, eller i annat fall av det godkända kontrollorgan dit konstruktions- och tillverkningsunderlagen har sänts in enligt artikel 8.1 a.

Artikel 13

1. Om en tillverkare tillämpar det förfarande som avses i artikel 12, ska han, innan produktionen påbörjas, till det godkända kontrollorgan som har utfärdat EG-typkontrollintyget eller motsvarighetsintyg inkomma med ett dokument med en redogörelse för tillverkningsmetoderna och alla de i förväg fastlagda systematiska åtgärder som vidtagits för att garantera att tryckkärlen antingen uppfyller kraven i de harmoniserade standarder som avses i artikel 5.1 eller överensstämmer med en godkänd prototyp.

2. Det dokument som avses i punkt 1 ska innehålla

a) en beskrivning av de för tillverkningen av kärnen avsedda produktions- och kontrollmetoderna,

b) ett kontrolldokument med en beskrivning av erforderliga kontroller och provningar som ska utföras under tillverkningsprocessen tillsammans med en redogörelse för på vilket sätt och hur ofta dessa kontroller ska genomföras,

c) en försäkran att dessa kontroller och provningar ska ske i överensstämmelse med kontrolldokumentet enligt punkt b samt att en vattentrycksprovning eller, med medlemsstatens medgivande, en lufttrycksprovning ska göras på varje tillverkat kärl med ett provtryck uppgående till 1,5 gånger beräkningstrycket,

dessa kontroller och provningar ska utföras under ledning av kvalificerad personal som i tillfredsställande grad är oberoende av produktionspersonalen, och vidare ska resultaten av dem redovisas i en rapport;

d) tillverknings- och lagringsplatsernas adresser samt datum då tillverkningen ska börja.

3. Om produkten av $PS \times V$ överstiger 200 bar/liter, ska tillverkaren bereda det organ som har i uppdrag att genomföra EG-övervakningen tillträde till nämnda tillverknings- och lagringsplatser för kontroll, låta detta organ välja ut provexemplar bland kärnen samt lämna de upplysningar organet behöver, och då särskilt

a) konstruktions- och tillverkningsunderlagen,

b) kontrollrapporten,

c) i förekommande fall EG-typkontrollintyget eller motsvarighetsintyg,

d) en rapport om de kontroller och provningar som genomförs.

Artikel 14

I sådana fall då kärlen inte är tillverkade i överensstämmelse med godkänd prototyp ska det godkända kontrollorgan som har utfärdat EG-typkontrollintyget eller motsvarighetsintyg innan produktionen påbörjas granska både dokumentet enligt artikel 13.1 och konstruktions- och tillverkningsunderlagen enligt bilaga II punkt 3 samt därefter intyga kärleins överensstämmelse med kraven.

Om produkten av $PS \times V$ överstiger 200 bar/liter, ska kontrollorganet dessutom under tillverkningens gång

- a) förvissa sig om att tillverkaren verkligen kontrollerar de serietillverkade kärleins enligt artikel 13.2 c,
- b) göra stickprov bland tryckkärleins och kontrollera dem på tillverknings- eller lagringsplatsen.

Det godkända kontrollorganet ska överlämna ett exemplar av kontrollrapporten till den medlemsstat som har godkänt organet samt på begäran också till övriga godkända kontrollorgan, övriga medlemsstater och till kommissionen.

KAPITEL III

CE-MÄRKNING OCH PÅSKRIFTER

Artikel 15

Utan att det påverkar tillämpningen av artikel 7 gäller följande:

- a) Om en medlemsstat konstaterar att CE-märkningen har anbringats utan att detta är berättigat, är tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen skyldig att bringa produkten i överensstämmelse med bestämmelserna för CE-märkning och att se till att överträdelsen upphör på de villkor som medlemsstaten fastställer.
- b) Om den bristande överensstämmelsen fortsätter ska medlemsstaten vidta lämpliga åtgärder för att begränsa eller förbjuda utsläppandet på marknaden av produkten i fråga eller för att säkerställa att den återkallas från marknaden i enlighet med det förfarande som fastställs i artikel 7.

Artikel 16

1. CE-märkningen samt de uppgifter som nämns i bilaga II punkt 1 ska anbringas på ett väl synligt, lättläst och varaktigt sätt antingen på kärlet eller på en tillverkningsskylt som fästs vid kärlet på ett sådant sätt att den inte kan avlägsnas.

CE-märkningen ska bestå av bokstäverna "CE" enligt modellen i bilaga II punkt 1.1. CE-märkningen ska följas av den i artikel 9.1 nämnda sifferkoden för det godkända kontrollorgan som svarar för EG-verifikationen eller EG-övervakningen.

2. Det ska vara förbjudet att på tryckkärlet anbringa märkningar som kan vilseleda tredje man vad gäller innebörden och utformningen av CE-märkningen. Andra märkningar får anbringas på kärlet eller på tillverkningsskylten förutsatt att detta inte minskar synligheten för eller läsligheten av CE-märkningen.

KAPITEL IV

SLUTBESTÄMMELSER

Artikel 17

Alla beslut som fattas enligt detta direktiv och som leder till begränsningar när det gäller att släppa ut ett tryckkärlet på marknaden eller ta det i bruk ska vara väl motiverade. Ett sådant beslut ska snarast delges den berörda parten som samtidigt ska upplysas om vilka möjligheter till prövning som står till buds inom ramen för gällande lagstiftning i medlemsstaten i fråga och inom vilken tid sådan prövning ska begäras.

Artikel 18

Medlemsstaterna ska till kommissionen överlämna texten till de centrala bestämmelser i nationell lagstiftning som de antar inom det område som omfattas av detta direktiv.

Artikel 19

Direktiv 87/404/EEG, i dess lydelse enligt de direktiv som anges i bilaga IV del A, ska upphöra att gälla, utan att det påverkar medlemsstaternas skyldigheter vad gäller tidsfristerna för införlivande med nationell lagstiftning och tillämpningen av de direktiv som anges i bilaga IV del B.

Hänvisningar till det upphävda direktivet ska anses som hänvisningar till det här direktivet och ska läsas i enlighet med jämförelsetabellen i bilaga V.

Artikel 20

Detta direktiv träder i kraft den tjugonde dagen efter det att det har offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Artikel 21

Detta direktiv riktar sig till medlemsstaterna.

Utfärdat i Strasbourg den 16 september 2009.

På Europaparlamentets vägnar

J. BUZEK

Ordförande

På rådets vägnar

C. MALMSTRÖM

Ordförande

BILAGA I

VÄSENTLIGA SÄKERHETSKRAV

(som det hänvisas till i artikel 3.1)

1. MATERIAL

Materialet ska väljas med hänsyn till tryckkärlens användningsändamål samt i enlighet med punkterna 1.1 till 1.4.

1.1 Tryckbärande delar

Ett material som används för tillverkning av tryckkärlens tryckbärande delar enligt artikel 1 ska

- a) lämpa sig för svetsning,
- b) vara deformerbart och segt så att ett brott vid lägsta arbetstemperatur varken medför fragmentering eller sprödbrott,
- c) vara åldringströgt.

För stålkärl ska materialet dessutom uppfylla bestämmelserna enligt punkt 1.1.1 och för kärl av aluminium och aluminiumlegeringar ska dessutom bestämmelserna enligt punkt 1.1.2 vara uppfyllda.

Med materialet ska följa ett av tillverkaren utfärdat materialintyg enligt beskrivningen i bilaga II.

1.1.1 Stålbehållare

Olegerade kvalitetsstål ska uppfylla följande krav:

- a) De får inte vara otätade och ska levereras i normaliserat eller därmed likvärdigt tillstånd.
- b) Vid styckanalys ska halterna av kol ligga under 0,25 % och halterna av svavel och fosfor respektive under 0,05 %.
- c) Per produkt ska de uppvisa följande mekaniska egenskaper:
 - Högsta värdet för brottgränsen $R_{m,max}$ ska ligga under 580 N/mm².
 - Brottförlängningen ska uppfylla följande värden:
 - Om provet tas parallellt med valsningsriktningen:
Vid en materialtjocklek på ≥ 3 mm: $A \geq 22$ %.
Vid en materialtjocklek på > 3 mm: $A_{80\text{ mm}} \geq 17$ %.
 - Om provet tas vinkelrätt mot valsningsriktningen:
Vid en materialtjocklek på ≥ 3 mm: $A \geq 20$ %.
Vid en materialtjocklek på > 3 mm: $A_{80\text{ mm}} \geq 15$ %.
 - KCV-medelvärdet för tre Charpy V-provstavar i längsriktningen vid lägsta användningstemperatur ska uppgå till minst 35 J/cm; endast ett av de tre värdena får ligga under 35 J/cm, dock lägst vid 25 J/cm.

För stål som används vid tillverkning av kärl med en lägsta arbetstemperatur under -10 °C och vars materialtjocklek uppgår till mer än 5 mm, ska denna egenskap kontrolleras.

1.1.2 Aluminiumkärl

Olegerat aluminium ska ha en aluminiumhalt på minst 99,5 %, och legeringarna enligt artikel 1.3 a ska vid maximal arbetstemperatur uppvisa tillräcklig hårdighet mot interkristallin korrosion.

Dessutom ska materialet uppfylla följande krav:

- a) Det ska levereras i glödgat tillstånd.
- b) Det ska per produkt uppvisa följande mekaniska egenskaper:
 - Högsta värdet för brottgränsen $R_{m,max}$ får inte överstiga 350 N/mm.
 - Brottförlängningen ska uppfylla följande värden:
 - Om provet tas parallellt med valsningsriktningen, $A \geq 16 \%$.
 - Om provet tas vinkelrätt mot valsningsriktningen, $A \geq 14 \%$.

1.2 Tillsatsmaterial

Tillsatsmaterial som används för tillverkning av svetsar i eller i tryckbärande delar eller vid tillverkningen av dessa ska lämpa sig för och vara kompatibel med det material som ska svetsas.

1.3 Tillbehör som bidrar till kärlets hållfasthet

Sådana tillbehör (t.ex. skruvar, muttrar etc.) ska antingen vara tillverkade av ett under punkt 1.1 specificerat material eller av annan lämplig stål- eller aluminiumsort respektive aluminiumlegering, som är kompatibel med det material som används vid tillverkningen av de tryckbärande delarna.

Det sistnämnda materialet ska vid lägsta arbetstemperatur uppvisa tillfredsställande brottförlängning och seghet.

1.4 Ej tryckbärande delar

Samtliga ej tryckbärande delar i svetsade tryckkärl ska vara tillverkade av material som är kompatibel med det material som ingår i de element som de svetsas samman med.

2. DIMENSIONERING AV KÄRL

Vid dimensionering av kärl ska tillverkaren beroende på kärlets användningsändamål bestämma följande värden:

- a) Lägsta arbetstemperatur T_{min} .
- b) Högsta arbetstemperatur T_{max} .
- c) Högsta arbetstryck PS.

Om den lägsta arbetstemperatur som valts ligger över -10 °C , så ska emellertid de egenskaper som krävs hos materialet föreligga vid -10 °C .

Vidare ska tillverkaren ta hänsyn till följande:

- Att kärlets innervägg ska kunna kontrolleras.
- Att kärlet ska kunna tömmas.
- Att kärlet ska kunna behålla sina mekaniska egenskaper under hela den tid det används för sitt ändamål.
- Att kärlet med hänsyn till avsett användningsändamål ska vara försett med tillfredsställande korrosionsskydd.

Tillverkaren ska även beakta att, under avsedda användningsförhållanden,

- kärlet inte bör utsättas för spänningar som negativt kan påverka användningssäkerheten,
- kärlets inre tryck under drift inte bör överstiga det maximala arbetstrycket PS; tillfälligt får dock detta tryck överskridas med upp till 10 %.

Vid rundsvetsar och längssvetsar får det endast förekomma fullt genomsvetsade skarvar eller svetsar med likvärdig styrka. Konvexa gavlar ska – med undantag för om de är halvklotformiga – vara försedda med en cylindrisk kant.

2.1 Väggtjocklek

Om produkten av $PS \times V$ inte överstiger 3 000 bar/liter, ska tillverkaren välja en av de under punkterna 2.1.1 och 2.1.2 beskrivna metoderna för bestämning av kärlets väggtjocklek; om produkten av $PS \times V$ överstiger 3 000 bar/liter eller om den högsta arbetstemperaturen överstiger 100 °C, så ska denna tjocklek bestämmas enligt metoden under punkt 2.1.1.

När det gäller stålkärl ska emellertid den cylindriska delens och gavlarnas faktiska väggtjocklek vara minst 2 mm, och när det gäller kärl av aluminium eller aluminiumlegeringar minst 3 mm.

2.1.1 Beräkningsmetod

De tryckbärande delarnas minsta tjocklek ska beräknas med hänsyn till spänningsintensiteten samt följande krav:

- a) Det avsedda beräkningstrycket ska vara minst lika högt som det valda maximala arbetstrycket PS.
- b) Den generellt tillåtna membranspänningen får inte överskrida det lägre av de båda värdena $0,6 R_{ET}$ eller $0,3 R_m$. Vid bestämning av tillåten spänning ska tillverkaren använda sig av de värden för R_{ET} och $R_{m, \min}$ som materialtillverkaren garanterar.

Dock gäller att, om kärlets cylindriska del har en eller flera längsgående svetsar som är gjorda med en icke-automatiserad svetsmetod, så ska den tjocklek som beräknats enligt första stycket multipliceras med faktorn 1,15.

2.1.2 Försöksmetod

Väggtjockleken ska bestämmas så att kärlet vid en given omgivningstemperatur tål ett tryck som är minst fem gånger det maximala arbetstrycket, varvid den kvarstående deformationen i omkretsriktningen får uppgå till högst 1 %.

3. TILLVERKNINGSMETODER

KärLEN ska konstrueras och tillverkningskontrolleras i överensstämmelse med de tekniska konstruktionsunderlagen enligt bilaga II punkt 3.

3.1 Förberedelse av komponenterna

Vid förberedelse av komponenterna (t.ex. formning och fasning) får inga ytdefekter eller sprickor eller förändringar i de mekaniska egenskaperna uppstå, vilka kan påverka kärlets säkerhet negativt.

3.2 Svetsar på tryckbärande delar

Svetsar och värmepåverkade zoner ska ha egenskaper som är likartade det svetsade materialets och får inte vara behäftade med några yttre eller inre defekter som skulle kunna försämra kärlets säkerhet.

Svetsning ska utföras enligt godkända svetsprocedurspecifikationer och av kvalificerade svetsare eller annan fackpersonal med tillräcklig kompetensnivå. Sådana godkännande- och kvalifikationsprovningar ska genomföras av godkända kontrollorgan.

Vidare ska tillverkaren genom motsvarande, i vederbörlig ordning genomförda provningar under tillverkningens gång säkerställa att svetsarna håller en jämn kvalitet. Rapporter ska upprättas över dessa provningar.

4. IDRIFTTAGANDE AV KÄRLEN

Med kärLEN ska följa anvisningar från tillverkaren enligt bilaga II punkt 2.

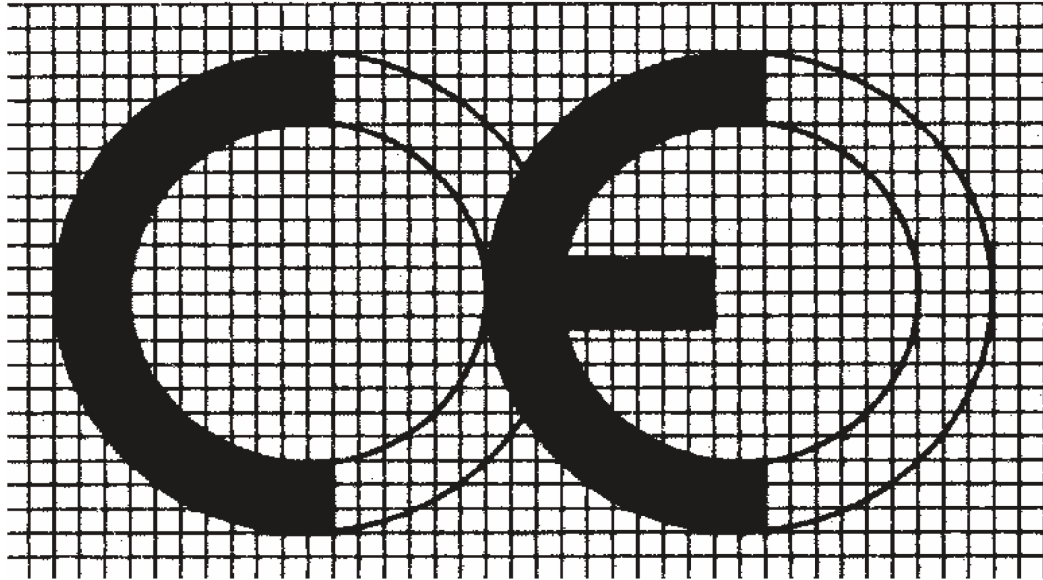
BILAGA II

CE-MÄRKNING, PÅSKRIFTER, ANVISNINGAR, KONSTRUKTIONS- OCH TILLVERKNINGSUNDERLAG, BEGREPPSBESTÄMNINGAR OCH SYMBOLER

1. CE-MÄRKNING OCH PÅSKRIFTER

1.1 CE-märkning

CE-märkning ska bestå av bokstäverna "CE" i följande utformning:



Om CE-märkningen förminskas eller förstoras ska de proportioner som anges i skalmodellen enligt denna punkt bibehållas.

Vertikalt ska de olika komponenterna i CE-märkningen vara ungefär lika höga och inte lägre än 5 mm.

1.2 Påskrifter

På kärlet eller informationsskylten ska minst följande uppgifter finnas:

- a) Högsta arbetstryck (P_S i bar).
- b) Högsta arbetstemperatur (T_{max} i °C).
- c) Lägsta arbetstemperatur (T_{min} i °C).
- d) Kärlets volym (V i liter).
- e) Tillverkarens namn eller märke.
- f) Kärlets prototypbeteckning samt serie- eller partinummer.
- g) De två sista siffrorna i det årtal då CE-märkningen anbringats.

Om informationsskylt används, ska den vara så beskaffad att den inte kan återanvändas samt vidare ha plats för ytterligare upplysningar.

2. ANVISNINGAR

Anvisningarna ska innehålla följande uppgifter:

- a) Uppgifter enligt punkt 1 med undantag för kärlets serienummer.
- b) Avsett användningsområde.
- c) De underhålls- och installationsvillkor som gäller för att kärlets användningssäkerhet ska kunna säkerställas.

Anvisningarna ska vara avfattade på bestämmelselandets officiella språk.

3. KONSTRUKTIONS- OCH TILLVERKNINGSUNDERLAG

Konstruktions- och tillverkningsunderlagen ska innehålla en beskrivning av den teknik och de åtgärder som valts för att uppfylla de väsentliga säkerhetskraven enligt bilaga I eller de harmoniserade standarderna enligt artikel 5.1 och särskilt

- a) en utförlig konstruktionsritning för kärlypen,
- b) ovannämnda anvisningar,
- c) ett dokument av vilket det framgår
 - vilka material som valts,
 - vilka svetsmetoder som valts,
 - vilka kontroller som valts,
 - alla relevanta upplysningar beträffande kärlets konstruktion.

När de metoder som anges i artiklarna 11 till 14 tillämpas, ska underlagen vidare omfatta

- a) intyg om att lämpliga svetsmetoder används och att arbetet utförs av kvalificerad personal,
- b) materialintyg om det material som används vid tillverkningen av kärlets tryckbärande delar och tillbehör,
- c) en redogörelse för genomförda eller planerade kontroller och provningar.

4. BEGREPPSBESTÄMNINGAR OCH SYMBOLER

4.1 Begreppsbestämningar

- a) Beräkningstryck "P" är det relativa tryck som tillverkaren valt och som används för bestämning av kärlets tryckbärande delars tjocklek.
- b) Högsta arbetstryck "PS" är det maximala relativa tryck som kan utövas under normala driftförhållanden för kärlet.
- c) Lägsta arbetstemperatur " T_{\min} " är kärlväggens lägsta stabiliserade temperatur under normala driftförhållanden.
- d) Högsta arbetstemperatur " T_{\max} " är kärlväggens högsta stabiliserade temperatur under normala driftförhållanden.
- e) Sträckgräns " R_{ET} " är vid maximal arbetstemperatur " T_{\max} "
 - värdet för den övre sträckgränsen R_{eH} för ett material som har en nedre och en övre sträckgräns, eller
 - värdet för förlängningsgränsen $R_p 0,2$, eller
 - värdet för förlängningsgränsen $R_p 1,0$ för olegerat aluminium.

f) Objektgrupper:

Till samma objektgrupp hör tryckbärande anordningar som, försvått kraven enligt bilaga I punkterna 2.1.1 eller 2.1.2 är uppfyllda, till sin konstruktion skiljer sig åt endast genom olika diameter eller längden på den cylindriska delen, varvid följande gäller:

- Om kärlet förutom gavlarna består av en eller flera mantelringar, ska varianterna ha minst en mantelring.
- Om kärlet består av endast två konvexa gavlarna, får varianterna inte ha någon mantelring.

De längdskillnader som medför förändringar i öppningarna eller rörmuffarna, ska anges på ritningen för varje variant.

- g) Ett kärtparti består av högst 3 000 kärn av samma typ.
- h) Serietillverkning i detta direktivs mening föreligger om flera kärn av samma typ tillverkas i löpande tillverkning under en viss period enligt en gemensam konstruktion och med samma tillverkningsmetoder.
- i) Materialintyg: Med testresultat från den löpande produktionskontrollen av produkter som tillverkats i samma tillverkningsprocess som den levererade produkten - dock inte nödvändigtvis själva den levererade produkten - intygar tillverkaren i materialintyget att de levererade produkterna motsvarar kraven enligt beställningen - särskilt vad gäller materialets kemiska sammansättning och mekaniska egenskaper.

4.2 Symboler

A	Brottförlängning ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	Brottförlängning ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	Charpyslagseghet	J/cm ²
P	Beräkningstryck	bar
PS	Maximalt arbetstryck	bar
P _h	Kontrolltryck vid vattentryck- eller tryckluftprovning	bar
R _{p0,2}	Förlängningsgräns 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	Sträckgräns vid maximal arbetstemperatur	N/mm ²
R _{eH}	Övre sträckgräns	N/mm ²
R _m	Brotträns vid rumstemperatur	N/mm ²
R _{m, max}	Maximal brotträns	N/mm ²
R _{p1,0}	Förlängningsgräns 1,0 %	N/mm ²
T _{max}	Högsta arbetstemperatur	°C
T _{min}	Lägsta arbetstemperatur	°C
V	Kärlets volym	l

BILAGA III

**MINIMIKRAV SOM MEDLEMSSTATERNA SKA UPPFYLLA NÄR DE UTSER DE GODKÄNDA
KONTROLLORGANEN**

(som det hänvisas till i artikel 9.2)

1. Det godkända kontrollorganet, dess chef och den personal som har till uppgift att utföra verifikationsprovningarna får varken vara konstruktör, tillverkare, leverantör eller installatör av kärl som ska kontrolleras, och inte heller vara ombud för någon av dessa. Kontrollorganet, chefen eller personalen får inte ha direkt del i eller vara ombud för dem som har del i konstruktion, tillverkning, försäljning eller underhåll av dessa tryckkärl. Därigenom utesluts inte möjligheten till ett utbyte av tekniska informationer mellan tillverkaren och kontrollorganet.
 2. Det godkända kontrollorganet och personalen ska utföra verifikationsprovningarna med största yrkesmässiga integritet och tekniska kompetens och vara oberoende av allt inflytande - framför allt av finansiellt slag - som kan påverka bedömningen eller resultaten av kontrollen, särskilt av inflytande från personer eller persongrupper som har intresse av kontrollresultaten.
 3. Det godkända kontrollorganet ska förfoga över den personal och de resurser som krävs för att de tekniska och administrativa uppgifter som hänger samman med verifikationen ska kunna utföras på ett tillfredsställande sätt. Dessutom ska kontrollorganet ha tillgång till den utrustning som behövs för speciell verifikation.
 4. Den personal som har till uppgift att utföra kontrollen ska förfoga över följande:
 - a) Goda tekniska kunskaper och en god yrkesutbildning.
 - b) Tillräckliga kunskaper om vad som krävs vid de provningar de genomför samt tillfredsställande praktisk erfarenhet av sådana provningar.
 - c) Förmåga att utfärda de intyg, protokoll och rapporter som behövs för att dokumentera genomförda provningar.
 5. Kontrollpersonalens opartiskhet ska garanteras. Dess löner får varken vara beroende av antalet utförda provningar eller av provningsresultaten.
 6. Det godkända kontrollorganet ska teckna en ansvarsförsäkring, såvida inte detta ansvar täcks av staten i enlighet med nationell lagstiftning eller medlemsstaten själv är direkt ansvarig för provningarna.
 7. Det godkända kontrollorganets personal är skyldig att iaktta yrkesmässig tystnadsplikt (dock ej gentemot behöriga förvaltningsmyndigheter i den staten där det utövar sin verksamhet) beträffande alla informationer som kontrollorganet får tillgång till i samband med sin verksamhet inom ramen för detta direktiv eller någon nationell föreskrift som skänker verkan åt detta direktiv.
-

BILAGA IV

DEL A

Upphävt direktiv och ändringar av det i kronologisk ordning

(som det hänvisas till i artikel 19)

Rådets direktiv 87/404/EEG
(EGT L 220, 8.8.1987, s. 48)

Rådets direktiv 90/488/EEG
(EGT L 270, 2.10.1990, s. 25)

Rådets direktiv 93/68/EEG
(EGT L 220, 30.8.1993, s. 1)

Endast artikel 1.1 och artikel 2

DEL B

Tidsfrister för införlivande med nationell lagstiftning och tillämpning

(som det hänvisas till i artikel 19)

Direktiv	Tidsfrist för införlivande	Datum för tillämpning
87/404/EEG	31 december 1989	1 juli 1990 ⁽¹⁾
90/488/EEG	1 juli 1991	—
93/68/EEG	30 juni 1994	1 januari 1995 ⁽²⁾

⁽¹⁾ I enlighet med artikel 18.2 tredje stycket: "Medlemsstaterna skall under tiden fram till den 1 juli 1992 tillåta att tryckkärl släpps ut på marknaden och/eller tas i drift, om de uppfyller de bestämmelser som är i kraft inom deras territorier före den 1 juli 1990."

⁽²⁾ I enlighet med artikel 14.2: "Medlemsstaterna skall fram till den 1 januari 1997 tillåta att produkter som överensstämmer med de märkningsbestämmelser som gällde före den 1 januari 1995 släpps ut på marknaden och tas i bruk."

BILAGA V

JÄMFÖRELSETABELL

Direktiv 87/404/EEG	Detta direktiv
Skäl 5 femte meningen	Artikel 1.3 b
Artikel 1.1	Artikel 1.1
Artikel 1.2 första stycket	Artikel 1.3 a första stycket
Artikel 1.2 andra stycket första strecksatsen	Artikel 1.3 a andra stycket
Artikel 1.2 andra stycket andra strecksatsen första och andra understrecksatserna	Artikel 1.3 a tredje stycket punkterna i och ii
Artikel 1.2 andra stycket tredje strecksatsen	Artikel 1.3 a fjärde stycket
Artikel 1.2 andra stycket fjärde strecksatsen	Artikel 1.3 a femte stycket
Artikel 1.3 första, andra och tredje strecksatserna	Artikel 1.2 punkterna a, b och c
Artiklarna 2, 3 och 4	Artiklarna 2, 3 och 4
Artikel 5.1	Artikel 5.1
Artikel 5.2	Artikel 5.2
Artikel 5.3 a och b	Artikel 5.3 första och andra styckena
Artikel 6	Artikel 6
Artikel 7.1	Artikel 7.1
Artikel 7.2 första och andra meningarna	Artikel 7.2 första stycket
Artikel 7.2 tredje meningen	Artikel 7.2 andra stycket
Artikel 7.3	Artikel 7.3
Artikel 7.4	Artikel 7.4
Artikel 8.1 inledningen och punkt a första meningen	Artikel 8.1 inledningen
Artikel 8.1 a första och andra strecksatserna	Artikel 8.1 a och b
Artikel 8.1 b	Artikel 8.2
Artikel 8.2 a	Artikel 8.3 a
Artikel 8.2 b första och andra strecksatserna	Artikel 8.3 b i och ii
Artikel 8.3	Artikel 8.4
Artikel 9	Artikel 9
Artikel 10.1	Artikel 10.1
Artikel 10.2 första stycket	Artikel 10.2 första stycket

Direktiv 87/404/EEG	Detta direktiv
Artikel 10.2 andra stycket första och andra strecksatserna	Artikel 10.2 andra stycket a och b
Artikel 10.2 tredje stycket	Artikel 10.2 tredje stycket
Artikel 10.3 första stycket	Artikel 10.3 första stycket
Artikel 10.3 andra stycket	Artikel 10.3 andra stycket
Artikel 10.3 tredje stycket a och b	Artikel 10.3 tredje stycket a och b
Artikel 10.4	Artikel 10.4
Artikel 10.5 första meningen	Artikel 10.5 första stycket
Artikel 10.5 andra och tredje meningarna	Artikel 10.5 andra stycket
Artikel 11.1 och 11.2	Artikel 11.1 och 11.2
Artikel 11.3 inledningen	Artikel 11.3 första stycket
Artikel 11.3 punkt 3.1	Artikel 11.3 andra stycket
Artikel 11.3 punkt 3.2	Artikel 11.3 tredje stycket
Artikel 11.3 punkt 3.3 första stycket	Artikel 11.3 fjärde stycket
Artikel 11.3 punkt 3.3 andra stycket	Artikel 11.3 femte stycket
Artikel 11.3 punkt 3.3 tredje stycket	Artikel 11.3 sjätte stycket
Artikel 11.3 punkt 3.4 första stycket	Artikel 11.3 sjunde stycket
Artikel 11.3 punkt 3.4 andra stycket	Artikel 11.3 åttonde stycket
Artikel 11.3 punkt 3.4 tredje stycket	Artikel 11.3 nionde stycket
Artikel 11.3 punkt 3.5	Artikel 11.3 tionde stycket
Artikel 12.1 första stycket första och andra strecksatserna	Artikel 12.1 a och b
Artikel 12.1 andra stycket	Artikel 12.2 första stycket
Artikel 12.2	Artikel 12.2 andra stycket
Artikel 13.1 första stycket	Artikel 13.1
Artikel 13.1 andra stycket	Artikel 13.2
Artikel 13.2 första-fjärde strecksatserna	Artikel 13.3 a-d
Artikel 14.1	Artikel 14 första stycket
Artikel 14.2 första stycket första och andra strecksatserna	Artikel 14 andra stycket a och b

Direktiv 87/404/EEG	Detta direktiv
Artikel 14.2 andra stycket	Artikel 14 tredje stycket
Artiklarna 15, 16 och 17	Artiklarna 15, 16 och 17
Artikel 18.1	—
Artikel 18.2	Artikel 18
—	Artikel 19
—	Artikel 20
Artikel 19	Artikel 21
Bilaga I punkt 1	Bilaga I punkt 1
Bilaga I punkt 1.1 första stycket första, andra och tredje strecksatserna	Bilaga I punkt 1.1 första stycket a, b och c
Bilaga I punkt 1.1 andra och tredje styckena	Bilaga I punkt 1.1 andra och tredje styckena
Bilaga I punkt 1.1.1 och 1.1.2	Bilaga I punkt 1.1.1 och 1.1.2
Bilaga I punkt 1.2, 1.3 och 1.4	Bilaga I punkt 1.2, 1.3 och 1.4
Bilaga I punkt 2 första stycket första, andra och tredje strecksatserna	Bilaga I punkt 2 första stycket a, b och c
Bilaga I punkt 2 andra, tredje och fjärde styckena	Bilaga I punkt 2 andra, tredje och fjärde styckena
Bilaga I punkt 2.1, 2.3 och 2.4	Bilaga I punkt 2.1, 2.3 och 2.4
Bilaga II punkt 1	Bilaga II punkt 1
Bilaga II punkt 1 a första, andra och tredje strecksatserna	Bilaga II punkt 1.1 första, andra och tredje styckena
Bilaga II punkt 1 b första stycket första-sjunde strecksatserna	Bilaga II punkt 1.2 första stycket a–g
Bilaga II punkt 1 b andra stycket	Bilaga II punkt 1.2 andra stycket
Bilaga II punkt 2 första stycket första, andra och tredje strecksatserna	Bilaga II punkt 2 första stycket a, b och c
Bilaga II punkt 2 andra stycket	Bilaga II punkt 2 andra stycket
Bilaga II punkt 3 första stycket	Bilaga II punkt 3 första stycket
Bilaga II punkt 3 andra stycket i, ii och iii	Bilaga II punkt 3 andra stycket a, b och c
Bilaga II punkt 4	Bilaga II punkt 4
Bilaga III.1, III.2 och III.3	Bilaga III.1, III.2 och III.3
Bilaga III punkt 4 första, andra och tredje strecksatserna	Bilaga III punkt 4 a, b och c
Bilaga III.5, III.6 och III.7	Bilaga III.5, III.6 och III.7
—	Bilaga IV
—	Bilaga V

PRENUMERATIONSPRISER 2009 (exkl. moms, inkl. frakt och porto)

<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L- och C-serierna, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	1 000 euro per år (*)
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L- och C-serierna, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	100 euro per månad (*)
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L- och C-serierna, pappersversion + årsutgåva på cd-rom	22 officiella EU-språk	1 200 euro per år
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L-serien, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	700 euro per år
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L-serien, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	70 euro per månad
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , C-serien, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	400 euro per år
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , C-serien, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	40 euro per månad
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L- och C-serierna, månatlig (kumulativ) utgåva på cd-rom	22 officiella EU-språk	500 euro per år
Tillägg till <i>Europeiska unionens officiella tidning</i> (S-serien), meddelanden och offentliga kontrakt, cd-rom, 2 nummer per vecka	flerspråkig: 23 officiella EU-språk	360 euro per år (= 30 euro per månad)
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , C-serien – allmänna uttagningsprov	Antal språk beroende på uttagningsprov	50 euro per år

(*) Lösnummerpris: 1–32 sidor: 6 euro
33–64 sidor: 12 euro
Mer än 64 sidor: Priset varierar

Europeiska unionens officiella tidning (EUT) ges ut på EU:s officiella språk, och det går att prenumerera på den i 22 olika språkversioner. Den består av två serier: L (lagstiftning) och C (meddelanden och upplysningar).

Varje språkversion kräver en separat prenumeration.

Enligt rådets förordning (EG) nr 920/2005 som offentliggjordes i EUT L 156 av den 18 juni 2005 är Europeiska unionens institutioner under en övergångsperiod inte skyldiga att avfatta och offentliggöra alla rättsakter på iriska. Den iriska utgåvan av EUT säljs därför separat.

En prenumeration på tillägget till EUT (S-serien: meddelanden och offentliga kontrakt) omfattar en flerspråkig cd-rom med alla de 23 officiella språkversionerna.

Prenumeranter på EUT kan på begäran få de olika bilagorna till tidningen. När en bilaga ges ut meddelas prenumeranterna detta genom ett "meddelande till läsarna" i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Försäljning och prenumeration

Publikationsbyrån ger ut publikationer för försäljning som kan beställas från någon av våra kommersiella distributörer. En lista över dessa finns på följande Internetadress:

http://publications.europa.eu/others/agents/index_sv.htm

Via EUR-Lex (<http://eur-lex.europa.eu>) har du kostnadsfritt direkt tillgång till Europeiska unionens lagstiftning. På webbplatsen kan du söka i *Europeiska unionens officiella tidning* samt i fördrag, lagstiftning, rättspraxis och förberedande rättsakter.

Mer information om Europeiska unionen finns på <http://europa.eu>



Europeiska unionens publikationsbyrå
2985 Luxemburg
LUXEMBURG

SV