

KAPITOLA B

Směrnice Rady 87/404/EHS, směrnice Rady 90/488/EHS a příslušné části směrnice Rady 93/68/EHS

Překlad a anglické znění

Překlady technických předpisů ES zařazených v tomto svazku byly zpracovány v rámci Programu technické harmonizace jako tzv. „překlady revidované CTP“^{*)}. Podstatou realizace takového překladu je jeho týmová příprava, během níž jsou mj. porovnány originální mutace v angličtině, francouzštině a němčině, napříč jednotlivými překlady je zajišťována terminologická a formální jednotnost (proto je součástí zpracování překladu vytvoření čtyřjazyčných slovníků k jednotlivým aktům, resp. skupinám aktů ES). Znění překladu je podrobena mezirezortnímu připomínkovému procesu, kterým je „projednání“ završeno. „Revidovaný překlad“ je konečným výstupem ÚNMZ/CTP (Centrum pro překlady technických předpisů při ÚNMZ) a je v souladu s požadavky metodiky KRC (Koordinační a revizní centrum při Úřadu vlády ČR). Upozorňujeme, že ani revidovaný překlad nelze chápat jako závazný (nazývaný též někdy „autorizovaný“ apod.). Takový statut by mohla mít jedině a pouze česká mutace odsouhlasená aparátem Evropské komise. Tento přístup se však zatím na přidružené země nevztahuje. Právně závazným dokumentem je proto pouze text směrnice uveřejněný v Úředním věstníku Evropských společenství (*Official Journal of the European Communities*).

Překlady zde poskytujeme v synchronní formě spolu s anglickou verzí. Protože však, jak již bylo uvedeno, byl překlad připravován na základě tří jazykových zdrojů, a takto hledán optimální význam a překlad, může se někdy jevit srovnání české verze s anglickou mutací nepřesné. Vaše připomínky k překladu, zejména k české odborné terminologii, budou vítány a předáme je expertům, kteří překlad zpracovali.

Naší snahou bylo vyvarovat se dalšího snížení odpovědnosti za dokumenty publikované v této kapitole tím, že bychom do nich jakkoliv zasahovali. Proto jsou texty uvedeny v nekompilované formě a zůstává tedy jejich členění na „základní“ směrnici a na jednotlivé akty změnové tak, jak byly postupně publikovány v *Official Journal of the European Communities*. Evropská komise kompilované („consolidated“) verze předpisů až na výjimky nepublikuje. Zvolený způsob nám navíc umožňuje jednodušší aktualizaci a doplňování souboru při vydání dalších změnových aktů.

Obsah

Směrnice Rady 87/404/EHS	B 2
Směrnice Rady 90/488/EHS	B 22
Směrnice Rady 93/68/EHS	B 24

^{*)} směrnice 87/404/EHS - revidovaný překlad, ÚNMZ - CTP, 22.3.2002
směrnice 90/488/EHS - revidovaný překlad, ÚNMZ - CTP, 28.12.2001
směrnice 93/68/EHS - revidovaný překlad, ÚNMZ - CTP, KRC, 27.3.2003

**SMĚRNICE RADY ze dne 25. června 1987
o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se jednoduchých tlakových nádob
(87/404/EHS)**

**COUNCIL DIRECTIVE of 25 June 1987
on the harmonization of the laws of the Member States relating to simple pressure vessels
(87/404/EEC)**

RADA EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství, a zejména na článek 100 této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise⁽¹⁾,

s ohledem na stanovisko Evropského parlamentu⁽²⁾,

s ohledem na stanovisko Hospodářského a sociálního výboru⁽³⁾,

vzhledem k tomu, že členské státy jsou na svém území odpovědný za zajištění bezpečnosti osob, domácích zvířat a majetku co se týká nebezpečí netěsnosti nebo roztržení jednoduchých tlakových nádob;

vzhledem k tomu, že v každém členském státě závazné předpisy stanovují zejména úroveň bezpečnosti jednoduchých tlakových nádob specifikací konstrukčních a funkčních charakteristik, podmínek instalace a použití a kontrolních postupů před uvedením a po uvedení na trh; že tyto závazné předpisy nevedou nutně k rozdílné úrovni bezpečnosti v jednotlivých členských státech, avšak vytvářejí svou rozdílností překážky obchodu uvnitř Společenství;

vzhledem k tomu, že vnitrostátní předpisy, které zajišťují tuto bezpečnost, musí být harmonizovány, aby byl zaručen volný pohyb jednoduchých tlakových nádob bez snížení stávající a oprávněné úrovně ochrany v členských státech;

vzhledem k tomu, že podle stávajících právních předpisů Společenství, bez ohledu na jedno ze základních pravidel Společenství, jmenovitě o volném pohybu zboží, jsou akceptovány překážky pohybu uvnitř Společenství vyplývající z rozdílu vnitrostátních právních předpisů týkajících se uvádění výrobků na trh jen do té míry, pokud tyto předpisy lze uznat jako nezbytné pro splnění základních požadavků; že harmonizace právních předpisů musí být v tomto případě omezena na předpisy, které jsou nezbytné pro splnění základních požadavků na bezpečnost jednoduchých tlakových nádob; že tyto požadavky musí nahradit odpovídající vnitrostátní předpisy, protože jsou požadavky základními;

⁽¹⁾ Úř. věst. č. C 89, 15. 4. 1986, s. 2.

⁽²⁾ Úř. věst. č. C 190, 20. 7. 1987.

⁽³⁾ Úř. věst. č. C 328, 22. 12. 1986, s. 20.

THE COUNCIL OF THE EUROPEAN COMMUNITIES,

Having regard to the Treaty establishing the European Economic Community, and in particular Article 100 thereof,

Having regard to the proposal from the Commission⁽¹⁾,

Having regard to the opinion of the European Parliament⁽²⁾,

Having regard to the opinion of the Economic and Social Committee⁽³⁾,

Whereas Member States have the responsibility of ensuring the safety on their territory of persons, domestic animals and property with regard to the hazards resulting from the leakage or bursting of simple pressure vessels;

Whereas, in each Member State, mandatory provisions define in particular the safety level required of simple pressure vessels by specifying design and operating characteristics, conditions of installation and use and inspection procedures before and after placing on the market; whereas these mandatory provisions do not necessarily lead to different safety levels from one Member State to another but do, by their disparity, hinder trade within the Community;

Whereas the national provisions ensuring such safety must be harmonized in order to guarantee the free movement of simple pressure vessels without lowering existing and justified levels of protection in the Member States;

Whereas Community legislation as it stands at present provides that, notwithstanding one of the fundamental rules of the Community, namely the free movement of goods, barriers to intra-Community movement resulting from disparities in national laws on the marketing of products have to be accepted in so far as those provisions may be recognized as necessary to satisfy essential requirements; whereas the harmonization of laws in the present case must therefore be confined to those provisions needed to satisfy the essential safety requirements for simple pressure vessels; whereas, because they are essential, these requirements must replace the corresponding national provisions;

⁽¹⁾ OJ No C 89, 15. 4. 1986, p. 2

⁽²⁾ OJ No C 190, 20. 7. 1987

⁽³⁾ OJ No C 328, 22. 12. 1986, p. 20

vzhledem k tomu, že tato směrnice obsahuje pouze závazné a základní požadavky; že pro usnadnění prokazování shody se základními požadavky je nezbytné mít harmonizované technické normy na evropské úrovni, zejména pokud jde o výrobu, fungování a instalaci jednoduchých tlakových nádob, aby výrobky jim vyhovující mohly být považovány za výrobky vyhovující základním požadavkům na bezpečnost; že tyto technické normy harmonizované na evropské úrovni jsou zpracovávány soukromými subjekty a musí si zachovat charakter nezávazných znění, že za tímto účelem jsou Evropský výbor pro normalizaci (CEN) a Evropský výbor pro normalizaci v elektrotechnice (CENELEC) uznány jako orgány oprávněné k přijímání harmonizovaných technických norem v souladu se všeobecnými řídicími zásadami pro spolupráci mezi Komisí a těmito dvěma orgány, které byly podepsány dne 13. listopadu 1984; že pro účely této směrnice je harmonizovaná norma technickou specifikací (evropská norma nebo harmonizační dokument) přijatou jedním nebo oběma těmito orgány na základě mandátu Komise v souladu se směrnicí Rady 83/189/EHS ze dne 28. března 1983 o postupu při poskytování informací v oblasti technických norem a předpisů⁽⁴⁾ a na základě výše uvedených všeobecných řídicích zásad;

vzhledem k tomu, že kontrola dodržování odpovídajících technických předpisů je nutná pro zajištění účinné ochrany uživatelů a třetích stran; že se současné kontrolní postupy v jednotlivých členských státech liší; že pro zamezení vícenásobných kontrol, které jsou rovněž překážkou volného pohybu nádob, je třeba zavést vzájemné uznávání kontrol prováděných členskými státy; že pro účely usnadnění vzájemného uznávání kontrol je třeba vytvořit harmonizované postupy Společenství, přičemž se musí sjednotit kritéria pro jmenování orgánů odpovědných za provádění zkoušek, dozoru a ověřování;

vzhledem k tomu, že označením jednoduché tlakové nádoby značkou ES je dán předpoklad shody s ustanoveními této směrnice a že není tedy nutné při dovozu a uvádění do provozu opakovat již provedené zkoušky; že by jednoduché tlakové nádoby mohly přesto představovat nebezpečí; že z tohoto důvodu je nutno vytvořit postup pro snížení tohoto nebezpečí,

PŘIJALA TUTO SMĚRNICI:

⁽⁴⁾ Úř. věst. č. L 109, 26. 4. 1983, s. 8.

Whereas this Directive therefore contains only mandatory and essential requirements; whereas, to facilitate proof of conformity with the essential requirements, it is necessary to have harmonized standards at European level in particular as to the design, operation and installation of simple pressure vessels so that products complying with them may be assumed to conform to the safety requirements; whereas these standards harmonized at European level are drawn up by private bodies and must remain non-mandatory texts; whereas for that purpose the European Committee for Standardization (CEN) and the European Committee for Electrotechnical Standardization (CENELEC) are recognized as the competent bodies for the adoption of harmonized standards in accordance with the general guidelines for cooperation between the Commission and those two bodies signed on 13 November 1984; whereas, for the purposes of this Directive, a harmonized standard is a technical specification (European standard or harmonization document) adopted by one or both of those bodies upon a remit from the Commission in accordance with the provisions of Council Directive 83/189/EEC of 28 March 1983 laying down a procedure for the provision of information in the field of technical standards and regulations⁽⁴⁾ and the abovementioned general guidelines;

Whereas a check on compliance with the relevant technical requirements is necessary to provide effective protection for users and third parties; whereas the existing inspection procedures differ from one Member State to another; whereas, in order to avoid multiple inspections, which are in effect barriers to the free movement of vessels, arrangements should be made for the mutual recognition of inspection procedures by the Member States; whereas, in order to facilitate the mutual recognition of inspection procedures, harmonized Community procedures should be set up and the criteria for appointing the bodies responsible for carrying out tests, surveillance and verification should be harmonized;

Whereas the presence on a simple pressure vessel of the EC mark indicates that it satisfies the provisions of this Directive and therefore makes it unnecessary, on import and placing into service of the vessel, to repeat the inspections already carried out; whereas nevertheless simple pressure vessels might represent a safety hazard; whereas provision should therefore be made for a procedure to reduce this hazard,

HAS ADOPTED THIS DIRECTIVE:

⁽⁴⁾ OJ No L 109, 26. 4. 1983, p. 8

KAPITOLA I

Oblast působnosti, uvádění na trh a volný pohyb

Článek 1

1. Tato směrnice se vztahuje na jednoduché tlakové nádoby vyráběné sériově.

2. Pro účely této směrnice se „jednoduchou tlakovou nádobou“ rozumí každá svařovaná nádoba vystavená vnitřnímu přetlaku většímu než 0,5 bar^(*) a určená k jímání vzduchu nebo dusíku, která není vystavována působení plamene.

Příčemž

- části a příslušenství mající vliv na pevnost tlakové nádoby jsou vyrobeny buď z nelegované ušlechtilé oceli, z nelegovaného hliníku nebo z nevytvrzovatelných slitin hliníku;
- nádoba se skládá:
 - buď z válcové části kruhového průřezu uzavřené vně klenutými nebo plochými dny souosými s válcovou částí,
 - nebo ze dvou souosých klenutých den;
- nejvyšší pracovní tlak nádoby není větší než 30 bar a součin tohoto tlaku a objemu nádoby ($PS \cdot V$) není větší než 10 000 bar · L;
- nejnižší pracovní teplota není nižší než -50 °C a nejvyšší pracovní teplota není vyšší než 300 °C u nádob z oceli a 100 °C u nádob z hliníku nebo ze slitin hliníku.

3. Tato směrnice se nevztahuje:

- na nádoby speciálně navrhované pro jaderné účely, jejichž porucha může způsobit únik radioaktivity,
- na nádoby speciálně určené k instalaci na plavidlech a letadlech nebo k jejich pohonu,
- na hasicí přístroje.

Článek 2

1. Členské státy přijmou veškerá nezbytná opatření k zajištění toho, aby nádoby podle článku 1 (dále jen „nádoby“) mohly být uváděny na trh a do provozu pouze tehdy, neohrozí-li bezpečnost osob, domácích zvířat nebo majetku, jsou-li náležitě instalovány a udržovány a jsou-li používány k určeným účelům.

^(*) Pozn. překl.: V ČR se používají jednotky SI, tj. pro tlak MPa; 1 bar = 0,1 MPa.

CHAPTER I

Scope, placing on the market and free movement

Article 1

1. This Directive applies to simple pressure vessels manufactured in series.

2. For the purposes of this Directive „simple pressure vessel“ means any welded vessel subjected to an internal gauge pressure greater than 0,5 bar which is intended to contain air or nitrogen and which is not intended to be fired.

Moreover,

- the parts and assemblies contributing to the strength of the vessel under pressure shall be made either of non-alloy quality steel or of non-alloy aluminium or non-age hardening aluminium alloys,
- the vessel shall be made of:
 - either a cylindrical part of circular cross-section closed by outwardly dished and/or flat ends which revolve around the same axis as the cylindrical part,
 - or two dished ends revolving around the same axis,
- the maximum working pressure of the vessel shall not exceed 30 bar and the product of that pressure and the capacity of the vessel ($PS \cdot V$) shall not exceed 10 000 bar.litre,
- the minimum working temperature must be no lower than 50 °C and the maximum working temperature shall not be higher than 300 °C for steel and 100 °C for aluminium or aluminium alloy vessels.

3. The following vessels shall be excluded from the scope of the Directive:

- vessels specifically designed for nuclear use, failure of which may cause an emission of radioactivity,
- vessels specifically intended for installation in or the propulsion of ships and aircraft,
- fire extinguishers.

Article 2

1. Member states shall take all necessary steps to ensure that the vessels referred to in Article 1, hereinafter referred to as „vessels“, may be placed on the market and taken into service only if they do not compromise the safety of persons, domestic animals or property when properly installed and maintained and when used for the purposes for which they are intended.

2. Ustanovení této směrnice se nedotýkají práva členských států - při dodržení Smlouvy - stanovit požadavky, které považují za nezbytné pro ochranu pracovníků při používání nádob, pokud to neznamená změnu nádob způsobem, který není v této směrnici specifikován.

Článek 3

1. Nádoby, u nichž je součin PS · V větší než 50 bar · L, musí splňovat základní požadavky na bezpečnost uvedené v příloze I.

2. Nádoby, u nichž součin PS · V je 50 bar · L nebo menší, musí být vyrobeny podle všeobecně uznávaných technických pravidel výroby používaných v jednom z členských států a musí být označeny podle bodu I přílohy II, s výjimkou značky ES podle článku 16.

Článek 4

Členské státy nesmějí bránit na svém území uvádění na trh a do provozu nádob, které splňují ustanovení této směrnice.

Článek 5

1. Členské státy předpokládají, že nádoby opatřené značkou ES, která označuje shodu s odpovídajícími národními normami přejímajícími harmonizované normy, odkazy na něž byly zveřejněny v *Úředním věstníku Evropských společenství*, splňují základní požadavky na bezpečnost podle článku 3. Členské státy zveřejní referenční čísla těchto národních norem.

2. Členské státy předpokládají, že nádoby, u nichž výrobce nepoužil nebo použil pouze částečně normy podle odstavce 1, nebo pro něž takové normy neexistují, splňují základní požadavky uvedené v článku 3, jestliže po získání certifikátu ES přezkoušení typu byla jejich shoda se schváleným vzorem osvědčena připojením značky ES.

Článek 6

Pokud má členský stát nebo Komise za to, že harmonizované normy podle čl. 5 odst. 1 nesplňují zcela základní požadavky uvedené v článku 3, Komise nebo dotýčný členský stát předloží záležitost s udáním důvodů stálému výboru zřízenému směrnicí 83/189/EHS (dále jen „výbor“). Výbor bezodkladně zaujme stanovisko. Na základě stanoviska výboru Komise uvědomí členské státy, zda je či není nutné stáhnout tyto normy ze zveřejnění podle čl. 5 odst. 1.

2. The provisions of this Directive do not affect the right of Member States to specify - with due observance of the treaty - the requirements they deem necessary to ensure that workers are protected when using vessels, provided it does not mean the vessels are modified in a way unspecified in this Directive.

Article 3

1. Vessels in respect of which the product of PS and V exceeds 50 bar.litre must satisfy the essential safety requirements set out in Annex I

2. Vessels in respect of which the product of PS and V is 50 bar.litre or less must be manufactured in accordance with sound engineering practice in one of the Member States and bear markings as laid down in section 1 of Annex II, with the exception of the EC mark referred to in Article 16.

Article 4

Member States shall not impede the placing on the market and the taking into service in their territory of vessels which satisfy the requirements of this Directive.

Article 5

1. Member states shall presume compliance with the essential safety requirements referred to in Article 3 in respect of vessels bearing the EC mark denoting conformity with the relevant national standards incorporating the harmonized standards whose reference numbers have been published in the *Official Journal of the European Communities*. Member States shall publish the reference numbers of such national standards.

2. Member States shall presume that vessels in respect of which the manufacturer has not applied, or has applied only in part, the standards referred to in paragraph 1, or for which no such standards exist, comply with the essential requirements referred to in Article 3 where, after receipt of an EEC type-examination certificate, their conformity with the approved model has been certified by the affixation of the EC mark.

Article 6

Where a Member State or the Commission, considers that the harmonized standards referred to in Article 5 (1) do not entirely meet the essential requirements referred to in Article 3, the Commission or the Member State concerned shall bring the matter before the Standing Committee set up under Directive 83/189/EEC, hereinafter referred to as „the committee“, giving the reasons therefor. The committee shall deliver an opinion without delay. In the light of the committee's opinion, the Commission shall inform the Member States whether or not it is necessary to withdraw those standards from the publications referred to in Article 5 (1).

Článek 7

1. Pokud členský stát shledá, že by nádoby opatřené značkou ES a užívané v souladu s jejich určeným účelem mohly ohrozit bezpečnost osob, domácích zvířat nebo majetku, přijme veškerá příslušná opatření pro stažení těchto výrobků z trhu nebo pro zákaz či omezení jejich uvádění na trh.

Členský stát neprodleně uvědomí Komisi o každém takovém opatření s uvedením důvodů svého rozhodnutí a zejména se sdělením, zda je nehoda způsobena:

- (a) nesplněním základních požadavků podle článku 3, jestliže nádoba neodpovídá normám podle čl. 5 odst. 1,
- (b) nesprávným použitím norem podle čl. 5 odst. 1,
- (c) nedostatky v normách podle čl. 5 odst. 1.

2. Komise co nejdříve zahájí konzultace se zúčastněnými stranami. Jestliže Komise po těchto konzultacích zjistí, že opatření podle odstavce 1 jsou oprávněná, neprodleně o tom uvědomí členský stát, který opatření přijal, a ostatní členské státy. Pokud rozhodnutí podle odstavce 1 vyplývá z nedostatků v normách, předloží Komise po konzultacích s dotýcnými zúčastněnými stranami záležitost do dvou měsíců výboru, jestliže členský stát, který opatření přijal, na jejich zachování trvá, a zahájí postup podle článku 6.

3. Pokud je nádoba, která nevyhovuje příslušným požadavkům, opatřena značkou ES, přijme příslušný členský stát příslušná opatření vůči tomu, kdo značku připojil, a uvědomí o tom Komisi a ostatní členské státy.

4. Komise zajistí, aby byly členské státy průběžně informovány o průběhu a výsledku tohoto postupu.

KAPITOLA II

Postupy certifikace

Článek 8

1. Před výrobou tlakových nádob, u kterých je součin $PS \cdot V$ větší než $50 \text{ bar} \cdot \text{L}$ a které se

- (a) vyrábějí v souladu s normami podle čl. 5 odst. 1, je výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství povinen podle své volby:

Article 7

1. Where a Member State finds that vessels bearing the EC mark and used in accordance with their intended purpose might compromise the safety of persons, domestic animals or property, it shall take all appropriate measures to withdraw those products from the market or to prohibit or restrict their being placed on the market.

The Member State concerned shall immediately inform the Commission of any such measure, indicating the reasons for its decision, and in particular whether non-conformity is due to:

- (a) failure to meet the essential requirements referred to in Article 3, where the vessel does not meet the standards referred to in Article 5 (1);
- (b) incorrect application of the standards referred to in Article 5 (1);
- (c) shortcomings in the standards referred to in Article 5 (1) themselves.

2. The Commission shall enter into consultation with the parties concerned as soon as possible. Where, after such consultation, the Commission finds that any measure as referred to in paragraph 1 is justified, it shall immediately so inform the Member State that took the action and the other Member States. Where the decision referred to in paragraph 1 is attributed to shortcomings in the standards, the Commission, after consulting the parties concerned, shall bring the matter before the Committee within two months if the Member State which has taken the measures intends to maintain them and shall initiate the procedures referred to in Article 6.

3. Where a vessel which does not comply bears the EC mark, the competent Member State shall take appropriate action against whomsoever has affixed the mark and shall inform the Commission and the other Member States thereof.

4. The Commission shall ensure that the Member States are kept informed of the progress and outcome of this procedure.

CHAPTER II

Certification procedures

Article 8

1. Prior to production of pressure vessels of which the product of PS and V exceeds 50 bar.litre , manufactured:

- (a) in accordance with the standards referred to in Article 5 (1), the manufacturer, or his authorized representative established within the Community, shall at his own choice:

- buď informovat inspekční orgán schválený podle článku 9, který po přezkoumání konstrukční a výrobní dokumentace uvedené v bodu 3 přílohy II vydá certifikát přiměřenosti této dokumentace potvrzující, že tato dokumentace je vyhovující, nebo
 - předložit vzor nádoby k ES přezkoušení typu podle článku 10,
- (b) nevyrábějí nebo jen částečně vyrábějí v souladu s normami podle čl. 5 odst. 1, je výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství povinen podrobit vzor nádoby ES přezkoušení typu podle článku 10.
2. Nádoby vyrobené v souladu s normami podle čl. 5 odst. 1 nebo podle schváleného vzoru musí být před uvedením na trh podrobeny:
- (a) ES ověřování podle článku 11, pokud součin PS · V je větší než 3 000 bar · L;
- (b) podle volby výrobce, pokud součin PS · V nepřesahuje 3 000 bar · L, ale je větší než 50 bar · L:
- buď ES prohlášení o shodě podle článku 12,
 - nebo ES ověřování podle článku 11.
3. Záznamy a korespondence vztahující se k postupům certifikace podle odstavce 1 a 2 musí být vypracovány v úředním jazyce členského státu, v němž je schválený orgán usazen nebo v jazyce uznávaném tímto orgánem.

Článek 9

1. Každý členský stát notifikuje Komisi a ostatním členským státům schválené orgány odpovědné za provádění postupů certifikace podle čl. 8 odst. 1 a 2. Komise pro informaci zveřejní seznam těchto orgánů a identifikační čísla, která jim přidělila v *Úředním věstníku Evropských společenství* a zajistí pravidelnou aktualizaci seznamu.
2. Příloha III stanoví minimální kritéria, které musí členské státy splnit při schvalování těchto orgánů.
3. Členský stát, který orgán schválil, musí schválení odejmout, jestliže shledá, že orgán již nesplňuje kritéria uvedená v příloze III. Neprodleně o tom uvědomí Komisi a ostatní členské státy.

- either inform an approved inspection body as referred to in Article 9, which after examining the design and manufacturing schedule referred to in Annex II 3, shall draw up a certificate of adequacy attesting that the schedule is satisfactory, or
 - submit a prototype vessel for the EC type-examination referred to in Article 10;
- (b) not, or only partly, in accordance with the standards referred to in Article 5 (1), the manufacturer, or his authorized representative established within the Community, must submit a prototype vessel for the EC type-examination referred to in Article 10.
2. Vessels manufactured in accordance with the standards referred to in Article 5 (1) or with the approved prototype shall, prior to their being placed on the market, be subject:
- (a) to the EC verification referred to in Article 11 where the product of PS and V exceeds 3 000 bar.litre;
- (b) at the choice of the manufacturer, where the product of PS and V does not exceed 3 000 bar.litre but exceeds 50 bar.litre:
- either to the EC declaration of conformity referred to in Article 12, or
 - to the EC verification referred to in Article 11.
3. The records, and correspondence relating to the certification procedures referred to in paragraphs 1 and 2 shall be drafted in an official language of the Member State in which the approved body is established or in a language accepted by that body.

Article 9

1. Each Member State shall notify the Commission and the other Member States of the approved bodies responsible for carrying out the certification procedures referred to in Article 8 (1) and (2). The Commission shall publish a list of these bodies and the distinguishing number it has allotted them, for information purposes, in the *Official Journal of the European Communities* and shall ensure that the list is kept up to date.
2. Annex III sets out the minimum criteria which Member States must meet as regards approval of these bodies.
3. A Member State which has approved a body must withdraw approval if it finds that the body no longer meets the criteria listed in Annex III. It shall immediately inform the Commission and the other Member States accordingly.

ES přezkoušení typu

Článek 10

1. ES přezkoušení typu je postup, kterým schválený inspekční orgán zjišťuje a osvědčuje, že vzor nádoby splňuje ustanovení směrnice, která se na něj vztahují.

2. Žádost o ES přezkoušení typu pro vzor nádoby nebo pro vzor představující skupinu nádob je výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce povinen podat u jediného schváleného inspekčního orgánu. Zplnomocněný zástupce musí být usazen ve Společenství.

Žádost musí obsahovat:

- jméno a adresu výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce a místo výroby nádob,
- konstrukční a výrobní dokumentaci podle bodu 3 přílohy II.

Spolu se žádostí se předkládá nádoba představující předpokládanou výrobu.

3. Schválený orgán provede ES přezkoušení typu níže popsaným způsobem.

Přezkoumá nejen konstrukční a výrobní dokumentaci za účelem ověření shody, ale také předloženou nádobu.

Při kontrole nádoby schválený orgán:

- (a) ověří, zda nádoba byla vyrobena ve shodě s konstrukční a výrobní dokumentací a zda může být bezpečně používána za předpokládaných pracovních podmínek,
- (b) provede příslušné kontroly a zkoušky s cílem ověřit, zda nádoba splňuje základní požadavky, které se na ni vztahují.

4. Jestliže vzor splňuje ustanovení, která se na něj vztahují, schválený orgán vydá certifikát ES přezkoušení typu, který předá žadateli. Certifikát obsahuje závěry přezkoušení, podmínky platnosti a budou k němu připojeny popisy a výkresy nezbytné k identifikaci schváleného vzoru.

Komise, ostatní schválené orgány a další členské státy mohou obdržet kopii certifikátu a na odůvodněnou žádost i kopii konstrukční a výrobní dokumentace a protokolů o provedených kontrolách a zkouškách.

5. Schválený orgán, který odmítne vydat certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí ostatní schválené orgány. Schválený orgán, který odejme certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí také členský stát, který jej schválil. Tento

EC type-examination

Article 10

1. EC type-examination is the procedure by which an approved inspection body ascertains and certifies that a prototype vessel satisfies the provisions of this Directive which apply to it.

2. The application for EC type-examination shall be lodged by the manufacturer or by his authorized representative with a single approved inspection body in respect of a prototype vessel or of a prototype representing a family of vessels. That authorized representative must be established in the Community.

The application shall include:

- the name and address of the manufacturer or of his authorized representative and the place of manufacture of the vessels,
- the design and manufacturing schedule referred to in Annex II, section 3

It shall be accompanied by a vessel which is representative of the production envisaged.

3. The approved body shall carry out the EC type-examination in the manner described below.

It shall examine not only the design and manufacturing schedule in order to check its conformity, but also the vessel submitted.

When examining the vessel, the body shall:

- (a) verify that the vessel has been manufactured in conformity with the design and manufacturing schedule and may safely be used under its intended working conditions;
- (b) perform appropriate examinations and tests to check that the vessel complies with the essential requirements applicable to it.

4. If the prototype complies with the provisions applicable to it the body shall draw up an EC type-examination certificate which shall be forwarded to the applicant. That certificate shall state the conclusions of the examination, indicate any conditions to which its issue may be subject and be accompanied by the descriptions and drawings necessary for identification of the approved prototype.

The Commission, the other approved bodies and the other Member States may obtain a copy of the certificate and, on a reasoned request, a copy of the design and manufacturing schedule and the reports on the examinations and tests carried out.

5. A body which refuses to issue an EC type-examination certificate shall so inform the other approved bodies. A body which withdraws an EC type-examination certificate shall so inform the Member State which

členský uvědomí ostatní členské státy a Komisi, přičemž uvede důvody tohoto rozhodnutí.

ES ověřování

Článek 11

1. Účelem ES ověřování je zjištění a osvědčení toho, že jsou sériově vyráběné nádoby v souladu s normami podle čl. 5 odst. 1 nebo odpovídají schválenému vzoru. Ověřování provádí schválený inspekční orgán v souladu s dále uvedenými ustanoveními. Tento orgán vydá certifikát ES ověření a připojí značku shody podle článku 16.

2. Ověřování se provádí na výrobních dávkách nádob předložených výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem usazeným ve Společenství. Dávky musí být provázeny certifikátem ES přezkoušení typu podle článku 10 nebo nejsou-li nádoby vyrobeny v souladu se schváleným vzorem, konstrukční a výrobní dokumentací podle bodu 3 přílohy II. Ve druhém případě schválený orgán před ES ověřováním přezkoumá konstrukční a výrobní dokumentaci, aby osvědčil jejich shodu.

3. Při kontrole dávky inspekční orgán zjišťuje, zda nádoby byly vyrobeny a zkoušeny v souladu s konstrukční a výrobní dokumentací, a u každé nádoby v dávce provede za účelem přezkoumání její neporušenosti hydraulickou nebo rovnocennou pneumatickou zkoušku tlakem P_h rovným 1,5násobku výpočtového tlaku. Bezpečnostní postupy při provádění pneumatických zkoušek podléhají schválení členskými státy, v němž se zkouška provádí. Kromě toho schválený orgán za účelem přezkoušení jakosti svaru provede zkoušky na vzorcích odebraných podle volby výrobce buď ze zkušebních kusů reprezentujících výrobu, nebo z některé nádoby. Zkoušky budou provedeny na podélných svarech. Používají-li se však odlišné svařovací metody pro podélné a obvodové svary, zkoušky se budou opakovat na obvodových svarech.

4. U nádob podle bodu 2.1.2 přílohy I nahradí tyto zkoušky zkušebních vzorků hydraulická zkouška náhodně odebraných pěti nádob z každé výrobní dávky s cílem ověřit, zda vyhovují požadavkům bodu 2.1.2 přílohy I.

ES prohlášení o shodě

Článek 12

1. Výrobce, který plní povinnosti podle článku 13, opatří nádoby v souladu s článkem 16 značkou ES, čímž potvrzuje, že nádoby jsou ve shodě s normami podle čl. 5 odst. 1 nebo se schváleným vzorem. V případech, kdy součin PS a V je větší než 200 bar · L, se výrobce v rámci tohoto postupu ES prohlášení o shodě podrobuje ES doзору.

approved it. The latter shall inform the other Member States and the Commission thereof, giving the reasons for the decision.

EC verification

Article 11

1. The purpose of EC verification is to check a certify that series-manufactured vessels comply with the standards referred to in Article 5 (1) or with the approved prototype. It shall be performed by an approved inspection body in accordance with the provisions set out below. That body shall issue an EC verification certificate and affix the mark of conformity provided for in Article 16.

2. Verification shall be performed on the batches of vessels submitted by their manufacturer or by his authorized representative established within the Community. Batches shall be accompanied by the EC type-examination certificate referred to in Article 10, or, if the vessels are not manufactured in accordance with an approved prototype, by the design and manufacturing schedule referred to in Annex II section 3. In the latter case the approved body shall, prior to EC verification, examine the schedule in order to certify its conformity.

3. When a batch is examined, the inspection body shall ensure that the vessels have been manufactured and checked in accordance with the design and manufacturing schedule and shall perform a hydrostatic test or, a pneumatic test of equivalent effect on each vessel in the batch at a pressure p_h equal to 1,5 times the vessel's design pressure in order to check its soundness. The premature test shall be subject to acceptance of the test safety procedures by the Member States in which the test is performed. Moreover, the inspection body shall carry out tests on test-pieces taken from a representative production test-piece or from a vessel, as the manufacturer chooses, in order to examine weld quality. The tests shall be carried out on longitudinal welds. However, where differing welding techniques are used for longitudinal and circular welds, the tests shall be repeated on the circular welds.

4. For the vessels referred to in section 2.1.2 of Annex I, these tests on test-pieces shall be replaced by a hydrostatic test on five vessels taken at random from each batch, in order to check that they conform to the requirements of section 2.1.2 of Annex I.

EC declaration of conformity

Article 12

1. A manufacturer fulfilling the obligations arising out of Article 13 shall affix the EC mark provided for in Article 16 to vessels which he declares to be in conformity with the standards, referred to in Article 5 (1) or with an approved prototype. By this EC declaration of conformity procedure the manufacturer becomes subject to EC surveillance, in cases where the product of PS and V exceeds 200 bar.litre.

2. Účelem ES dozoru je zajistit, tak jak je to požadováno v čl. 14 odst. 2, aby výrobce řádně plnil povinnosti vyplývající z čl. 13 odst. 2. Dozor provádí schválený orgán, který vydal certifikát ES přezkoušení typu podle článku 10, jestliže nádoby byly vyrobeny v souladu se schváleným vzorem, nebo v opačném případě schválený orgán, jemuž byla předána konstrukční a výrobní dokumentace v souladu s čl. 8 odst. 1 písm. a) první odrážkou.

Článek 13

1. Jestliže výrobce použije postup uvedený v článku 12, je povinen před zahájením výroby zaslat schválenému orgánu, který vydal certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát přiměřenosti, dokument obsahující popis výrobních postupů a všechna předem stanovená systémová opatření pro zajištění shody tlakových nádob s normami podle čl. 5 odst. 1 nebo se schváleným vzorem.

Tato dokumentace musí obsahovat:

- (a) popis výrobních a kontrolních prostředků příslušných pro výrobu nádob;
- (b) podklady pro kontrolu popisující příslušné kontroly a zkoušky, které budou provedeny během výroby spolu se způsobem a četností jejich provedení;
- (c) závazek provádět kontroly a zkoušky v souladu s výše uvedenými podklady pro kontrolu a provést hydraulickou zkoušku, nebo se souhlasem členského státu pneumatickou zkoušku, při zkušebním tlaku rovném 1,5násobku výpočtového tlaku na každé vyrobené nádobě.

Tyto kontroly a zkoušky musí být prováděny na odpovědnost kvalifikovaných pracovníků, kteří jsou dostatečně nezávislí na pracovnících ve výrobě, a musí být o nich vypracována zpráva.

- (d) adresy výrobních a skladovacích míst a datum zahájení výroby.

2. Kromě toho, pokud součin $PS \cdot V$ přesáhne $200 \text{ bar} \cdot \text{L}$, je výrobce povinen umožnit orgánu odpovědnému za ES dozor za účelem inspekce vstup do prostor určených pro výrobu a skladování, umožnit mu vybrat si vzorky nádob a poskytnout mu všechny potřebné informace, zejména:

- konstrukční a výrobní dokumentaci,
- podklady pro kontrolu,
- certifikát ES přezkoušení typu, popřípadě certifikát přiměřenosti,
- protokol o provedených kontrolách a zkouškách.

2. The purpose of EC surveillance is to ensure, as required by Article 14 (2), that the manufacturer duly fulfils the obligations arising out of Article 13 (2). Surveillance shall be performed by the approved body which issued the EC type-examination certificate referred to in Article 10 where the vessels have been manufactured in accordance with an approved prototype or, if this is not the case, by the approved body to which the design and manufacturing schedule was sent in accordance with Article 8 (1) (a), first indent.

Article 13

1. Where a manufacturer makes use of the procedure referred to in Article 12, he must, before commencing manufacture, send the approved body which issued the EC type-examination certificate or the certificate of adequacy a document describing the manufacturing processes and all of the pre-determined systematic measures taken to ensure conformity of the pressure vessels to the standards referred to in Article 5 (1) or the approved prototype.

This document shall include:

- (a) a description of the means of manufacture and checking appropriate to the construction of the vessels;
- (b) an inspection document describing the appropriate examinations and tests to be carried out during manufacture, together with the procedures therefor and the frequency with which they are to be performed;
- (c) an undertaking to carry out the examinations and tests in accordance with the inspection document referred to above and to have a hydrostatic test or, subject to the agreement of the Member State, a pneumatic test carried out on each vessel manufactured at a test pressure equal to 1,5 times the design pressure.

These examinations and tests shall be carried out under the responsibility of qualified staff who are sufficiently independent from production personnel, and shall be covered by a report;

- (d) the addresses of the places of manufacture and storage and the date on which manufacture is to commence.

2. In addition, when the product of PS and V exceeds $200 \text{ bar} \cdot \text{litre}$, manufacturers shall authorize access to the said places of manufacture and storage by the body responsible for EC surveillance, for inspection purposes, and shall allow that body to select sample vessels and shall provide it with all necessary information, and in particular:

- the design and manufacturing schedule,
- the inspection report,
- the EC type-examination certificate or certificate of adequacy, where appropriate,
- a report on the examinations and tests carried out.

Článek 14

1. Schválený orgán, který vydal certifikát ES přezkoušení typu nebo certifikát přiměřenosti, je povinen před zahájením výroby zkontrolovat dokumenty uvedené v čl. 13 odst. 1 a konstrukční a výrobní dokumentaci podle bodu 3 přílohy II, aby osvědčil jejich shodu, jestliže nádoby nejsou vyrobeny v souladu se schváleným konstrukčním vzorem.

2. Kromě toho, pokud součin $PS \cdot V$ přesáhne 200 bar · L, je tento orgán povinen během výroby:

- zajistit, aby výrobce skutečně kontroloval sériově vyráběné nádoby v souladu s čl. 13 odst. 1 písm. c),
- odebírat za účelem kontroly náhodným výběrem vzorky v místě výroby nebo v místě skladování nádob.

Schálený orgán zašle kopii zprávy o inspekci členskému státu, který ho schválil, a na požádání ostatním schváleným orgánům, členským státům a Komisi.

KAPITOLA III

Značka ES

Článek 15

Pokud se prokáže, že značkou ES byly nádoby opatřeny neoprávněně, protože:

- neodpovídají schválenému vzoru,
- odpovídají schválenému vzoru, který nesplňuje základní požadavky podle článku 3,
- jde o nádoby uvedené v čl. 8 odst. 1 písm. a), které neodpovídají příslušným normám podle čl. 5 odst. 1,
- výrobce nesplnil své povinnosti podle článku 13,

je orgán odpovědný za ES dozor povinen uvědomit příslušný členský stát a případně odejmout certifikát ES přezkoušení typu.

Článek 16

1. Značka ES a nápisy podle bodu 1 přílohy II musí být připojeny na nádobu nebo na výrobní štítek, který nemůže být od nádoby oddělen, a musí být provedeny viditelným, čitelným a nesmazatelným způsobem.

Značka ES se skládá ze symbolu CE a posledních dvou číslic roku, ve kterém byla značka připojena, a z identifikačního čísla podle čl. 9 odst. 1 schváleného inspekčního orgánu odpovědného za ES ověřování nebo ES dozor.

Article 14

1. The approved body which issued the EC type-examination certificate or certificate of adequacy must, before the date on which any manufacture begins, examine both the document referred to in Article 13 (1) and the design and manufacturing schedule referred to in Annex II, section 3, in order to certify their conformity where vessels are not manufactured in accordance with an approved prototype.

2. In addition, where the product of PS and V exceeds 200 bar.litre, that body must during manufacture:

- ensure that the manufacturer actually checks series-produced vessels in accordance with Article 13 (1) (c),
- take random samples at the places of manufacture or at the place of storage of vessels for inspection purposes.

The body shall supply the Member State which approved it, and, on request, the other approved bodies, the other Member States and the Commission, with a copy of the inspection report.

CHAPTER III

EC mark

Article 15

Where it is established that the EC mark has been wrongly affixed to vessels because:

- they do not conform to the approved prototype,
- they conform to an approved prototype which does not meet the essential requirements referred to in Article 3,
- they do not conform, in respect of the vessels referred to in Article 8 (1) (a), to the relevant standards referred to in Article 5 (1).
- the manufacturer has failed to fulfil his obligations under Article 13,

the body responsible for EC surveillance must report to the Member State concerned and, where appropriate, withdraw the EC type-examination certificate.

Article 16

1. The EC mark and the inscriptions provided for in Annex II, section 1, shall be affixed in a visible, easily legible and indelible form to the vessel or to a data plate attached to the vessel in such a way that it cannot be removed.

The EC mark shall consist of the symbol CE, the last two digits of the year in which the mark was affixed, and the distinguishing number referred to in Article 9 (1) of the approved inspection body responsible for EC verification or EC surveillance.

2. Připojování jiných značek nebo nápisů, které by mohly způsobit záměnu se značkou ES, je zakázáno.

KAPITOLA IV
Závěrečná ustanovení

Článek 17

Jakékoliv rozhodnutí přijaté na základě této směrnice, které omezuje uvádění nádoby na trh nebo do provozu, musí být přesně zdůvodněno. Takové rozhodnutí musí být co nejdříve oznámeno straně, které se týká, spolu s uvedením opravných prostředků dostupných podle platných právních předpisů v daném členském státě spolu s uvedením časových lhůt pro jejich použití.

Článek 18

1. Členské státy nejpozději do 1. ledna 1990 přijmou a zveřejní právní a správní předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí a neprodleně o nich uvědomí Komisi.

Budou tyto předpisy uplatňovat od 1. června 1990.

2. Členské státy sdělí Komisi znění ustanovení vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.

Článek 19

Tato směrnice je určena členskými státem.

V Lucemburku dne 25. června 1987.

Za Radu
předseda
H. DE CROO

2. The affixing to vessels of marks or inscriptions which are likely to be confused with the EC mark shall be prohibited.

CHAPTER IV
Final provisions

Article 17

Any decision taken pursuant to this Directive and resulting in restrictions on the placing on the market and/or taking into service of a vessel shall state the exact grounds on which it is based. Such a decision shall be notified without delay to the party concerned, who shall at the same time be informed of the judicial remedies available to him under the laws in force in the Member State in question and of the time limits to which such remedies are subject.

Article 18

1. Before 1 January 1990, Member States shall adopt and publish the laws, regulations and administrative provisions necessary in order to comply with this Directive. They shall forthwith inform the Commission thereof.

They shall apply such provisions from 1 July 1990.

2. Member states shall communicate to the Commission the texts of the provisions of national law which they adopt in the field covered by this Directive.

Article 19

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Luxembourg, 25 June 1987.

For the Council
The President
H. DE CROO

PŘÍLOHA I

Základní požadavky na bezpečnost nádob jsou uvedeny níže:

1. MATERIÁLY

Materiály musí být zvoleny podle předpokládaného účelu použití nádob v souladu s body 1.1 až 1.4.

1.1 Části vystavené tlaku

Materiály podle článku 1 používané pro výrobu částí vystavených tlaku musí být:

- svařitelné,
- tvárné a houževnaté tak, aby porušení materiálu při nejnižší pracovní teplotě nevedlo k roztržení nebo ke vzniku křehkého lomu,
- odolné proti stárnutí.

U ocelových nádob musí materiály navíc splňovat požadavky uvedené v bodu 1.1.1 a u nádob z hliníku nebo ze slitin hliníku požadavky bodu 1.1.2.

Materiály musí být doloženy hutním osvědčením výrobce materiálu, jak je uvedeno v příloze II.

1.1.1 Ocelové nádoby

Nelegované ušlechtilé oceli musí splňovat tyto požadavky:

- (a) musí být uklidněné a dodávané ve stavu normalizačně žíhaném nebo ve srovnatelném stavu;
- (b) obsah uhlíku ve výrobku musí být menší než 0,25 % a obsah síry a fosforu musí být u každého jednotlivého prvku menší než 0,05 %;
- (c) každý výrobek musí mít tyto mechanické vlastnosti:

- nejvyšší hodnota pevnosti v tahu $R_{m,max}$ musí být menší než 580 N/mm²;
- tažnost musí být:
 - jsou-li zkušební vzorky odebírány rovnoběžně se směrem tváření:
při tloušťce ≥ 3 mm: $A \geq 22$ %,
při tloušťce < 3 mm: $A_{80\text{ mm}} \geq 17$ %.
 - jsou-li zkušební vzorky odebírány kolmo ke směru tváření:
při tloušťce ≥ 3 mm: $A \geq 20$ %,
při tloušťce < 3 mm: $A_{80\text{ mm}} \geq 15$ %.

ANNEX I

The essential safety requirements for the vessels are set out below:

1. MATERIALS

Materials must be selected according to the intended use of the vessels and in accordance with 1.1 to 1.4.

1.1. Pressurized parts

The materials referred to in Article 1 used for manufacturing the pressurized parts must be:

- capable of being welded,
- ductile and tough, so that a rupture at minimum working temperature does not give rise to either fragmentation or brittle-type fracture,
- not adversely affected by ageing.

For steel vessels, the materials must in addition meet the requirements set out in section 1.1.1 and, for aluminium or aluminium alloy vessels, those set out in section 1.1.2.

They must be accompanied by an inspection slip drawn up by the producer of the materials as described in Annex II.

1.1.1. Steel vessels

Non-alloy quality steels meet the following requirements:

- (a) they must be non-effervescent and be supplied after normalization treatment, or in an equivalent state;
- (b) the content per product of carbon must be less than 0,25 % and that of sulphur and phosphorus must each be less than 0,05 %.
- (c) they must have the following mechanical properties per product:

- the maximum tensile strength $R_{m,max}$ must be less than 580 N/mm²,
- the elongation after rupture must be:
 - if test pieces are taken parallel to the direction of rolling:
thickness ≥ 3 mm: $A \geq 22$ %,
thickness < 3 mm: $A_{80\text{ mm}} \geq 17$ %,
 - if test pieces are taken perpendicular to the direction of rolling:
thickness ≥ 3 mm: $A \geq 20$ %,
thickness < 3 mm: $A_{80\text{ mm}} \geq 15$ %,

- průměrná hodnota vrubové houževnatosti KCV pro tři podélné zkušební vzorky při nejnižší pracovní teplotě nesmí být menší než 35 J/cm². Maximálně jedna ze tří hodnot může být menší než 35 J/cm² s dovoleným minimem 25 J/cm².

U ocelí používaných pro výrobu nádob, jejichž nejnižší pracovní teplota je menší než -10 °C a jejichž tloušťka stěny přesahuje 5 mm, se tato vlastnost musí překontrolovat.

1.1.2 Hliníkové nádoby

Nelegovaný hliník musí mít obsah hliníku nejméně 99,5 % a slitiny hliníku uvedené v čl. 1 odst. 2 musí vykazovat dostatečnou odolnost proti mezikrystalové korozi při nejvyšší pracovní teplotě.

Kromě toho musí uvedené materiály splňovat tyto požadavky:

- (a) musí být dodávány v žíhaném stavu;
- (b) musí vykazovat následující mechanické hodnoty:
 - maximální hodnota meze pevnosti v tahu $R_{m, max}$ nesmí být větší než 350 N/mm²,
 - tažnost musí být:
 - $A \geq 16 \%$, je-li zkušební vzorek odebírán rovnoběžně se směrem tváření,
 - $A \geq 14 \%$, je-li zkušební vzorek odebírán kolmo ke směru tváření.

1.2 Svařovací materiály

Svařovací materiály pro svary nádob musí být vhodné a slučitelné se svařovanými materiály.

1.3 Příslušenství ovlivňující pevnost nádoby

Příslušenství nádob (např. šrouby nebo matice) musí být vyrobeno z materiálu uvedeného v bodu 1.1 nebo z jiných druhů ocelí, hliníku nebo slitin hliníku, které jsou slučitelné s materiály použitými pro výrobu částí vystavených tlaku.

Tyto materiály musí mít při nejnižší pracovní teplotě přiměřenou tažnost a houževnatost.

1.4 Části nevystavené tlaku

Všechny části nádob nevystavené tlaku, které se připojují svařováním, musí být vyrobeny z materiálů slučitelných s materiály, ke kterým jsou přivařovány.

- the average failure energy KCV for three longitudinal test pieces at minimum working temperature must not be less than 35 J/cm². Not more than one of the three figures may be less than 35 J/cm², with a minimum of 25 J/cm².

In the case of steels used in the manufacture of vessels whose minimum working temperature is lower than -10 °C and whose wall thickness exceeds five mm, this property must be checked.

1.1.2. Aluminium vessels

Non-alloy aluminium must have an aluminium content of at least 99,5 % and those alloys described in Article 1 (2) must display adequate resistance to intercrystalline corrosion at maximum working temperature.

Moreover these materials must satisfy the following requirements:

- (a) they must be supplied in an annealed state; and
- (b) must have the following mechanical characteristics per product:
 - the maximum tensile strength $R_{m, max}$ must be no more than 350 n/mm²,
 - the elongation after rupture must be:
 - $A \geq 16 \%$ if the test piece is taken parallel to the direction of rolling,
 - $A \geq 14 \%$ if the test piece is taken perpendicular to the direction of rolling,

1.2. Welding materials

The welding materials used to manufacture the welds on or of the vessel must be appropriate to and compatible with the materials to be welded.

1.3. Accessories contributing towards the strength of the vessel

These accessories (e. g. bolts and nuts) must be made of a material specified in 1.1 or of other kinds of steel, aluminium or an appropriate aluminium alloy compatible with materials used for the manufacture of pressurized parts.

The latter materials must at minimum working temperature have an appropriate elongation after rupture and toughness.

1.4 Non-pressurized parts

All unpressurized parts of welded vessels must be of materials which are compatible with that of the components to which they are welded.

2. NAVRHOVÁNÍ NÁDOB

Při navrhování nádob musí výrobce určit podle účelu použití nádob tyto hodnoty:

- nejnižší pracovní teplotu T_{\min} ,
- nejvyšší pracovní teplotu T_{\max} ,
- nejvyšší pracovní tlak PS.

Je-li nejnižší pracovní teplota vyšší než $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$, musí být požadované hodnoty materiálu zaručeny při $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Dále musí výrobce vzít v úvahu tyto požadavky:

- musí být možné provádět kontrolu nádob zevnitř,
- musí být možné nádoby vyprazdňovat,
- mechanické vlastnosti musí být zachovány po celou dobu používání nádob pro daný účel,
- nádoby musí být s ohledem na jejich předepsané používání dostatečně chráněny proti korozi;

a skutečnost, že za podmínek předpokládaného používání

- nebudou nádoby vystaveny napětím, která by mohla narušit jejich bezpečnost při používání,
- nebude vnitřní tlak trvale přesahovat nejvyšší pracovní tlak PS; přechodně však může být překročen až o 10 %.

Obvodové a podélné svarové spoje musí být provedeny plně provařenými svary nebo svary s rovnocennými účinky. Vně klenutá dna, s výjimkou den polokulových, musí mít válcový lem.

2.1 Tloušťka stěny

Není-li součin $PS \cdot V$ větší než $3\,000\text{ bar} \cdot \text{L}$, musí výrobce pro stanovení tloušťky stěny zvolit jednu z metod popsaných v bodech 2.1.1 a 2.1.2. Je-li součin $PS \cdot V$ větší než $3\,000\text{ bar} \cdot \text{L}$ nebo je-li nejvyšší pracovní teplota vyšší než $100\text{ }^{\circ}\text{C}$, musí být tato tloušťka určena metodou popsanou v bodu 2.1.1.

Skutečná tloušťka stěn válcové části a den ocelových nádob však nesmí být menší než 2 mm a u nádob z hliníku nebo slitin hliníku nesmí být menší než 3 mm.

2. VESSEL DESIGN

The manufacturer must, when designing the vessel, define the use to which it will be put, and select:

- the minimum working temperature T_{\min} ,
- the maximum working temperature T_{\max} ,
- the maximum working pressure PS.

However, should a minimum working temperature exceeding $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ be selected, the qualities required of the materials must be satisfied at $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$.

The manufacturer must also take account of the following provisions:

- it must be possible to inspect the inside of vessels,
- it must be possible to drain the vessels,
- the mechanical qualities shall be maintained throughout the period of use of the vessel for the intended purpose,
- the vessels shall, bearing in mind their prescribed use, be adequately protected against corrosion,

and the fact that under the conditions of use envisaged

- the vessels will not be subjected to stresses likely to impair their safety in use,
- internal pressure will not permanently exceed the maximum working pressure PS; however, it may momentarily do so by up to 10 %.

Circular and longitudinal seams must be made using full penetration welds or welds of equivalent effectiveness. Convex ends other than hemispherical ones shall have a cylindrical edge.

2.1. Wall thickness

If the product $PS \cdot V$ is not more than $3\,000\text{ bar.litre}$, the manufacturer must select one of the methods described in 2.1.1 and 2.1.2 for determining vessel wall thickness; if the product of PS and V is more than $3\,000\text{ bar.litre}$, or if the maximum working temperature exceeds $100\text{ }^{\circ}\text{C}$, such thickness must be determined by the method described in 2.1.1.

The actual wall thickness of the cylindrical section and ends shall, however, be not less than 2 mm in the case of steel vessels and not less than 3 mm in the case of aluminium or aluminium alloy vessels.

2.1.1 Výpočtová metoda

Nejmenší tloušťka částí vystavených tlaku se musí vypočítat s ohledem na velikost namáhání a na tato ustanovení:

- uvažovaný výpočtový tlak nesmí být menší než zvolený nejvyšší pracovní tlak;
- dovolené celkové membránové napětí smí být nejvýše rovno nižší z hodnot $0,6 R_{ET}$ nebo $0,3 R_m$; pro určení dovoleného napětí musí výrobce použít nejmenší z hodnot $0,6 R_{ET}$ a $0,3 R_m$ zaručovaných výrobcem materiálu.

Má-li válcová část nádoby jeden nebo více podélných svarů provedených jinak než strojně, musí se tloušťka vypočtená výše uvedeným způsobem vynásobit koeficientem 1,15.

2.1.2 Experimentální metoda

Tloušťka stěny musí být stanovena tak, aby nádoby při teplotě okolí vydržely působení tlaku rovnajícímu se nejméně pětinásobku nejvyššího pracovního tlaku, přičemž trvalá obvodová deformace nesmí v takovém případě přesáhnout 1 %.

3. ZPŮSOB VÝROBY

Nádoby musí být navrženy a kontrolovány v souladu s konstrukční a výrobní dokumentací podle bodu 3 přílohy II.

3.1 Výroba konstrukčních částí

Při výrobě konstrukčních částí (např. při tváření nebo srážení hran) nesmějí vznikat povrchové vady, trhliny nebo změny mechanických vlastností, které by mohly ohrozit bezpečnost nádob.

3.2 Svarové spoje částí vystavených tlaku

Svary a přilehlé oblasti musí mít podobné vlastnosti jako svařované materiály a musí být bez povrchových nebo vnitřních vad, které by mohly ohrozit bezpečnost nádob.

Svary musí být provedeny kvalifikovanými svářeči nebo pracovníky s odpovídající úrovní způsobilosti v souladu se schválenými postupy svařování. Schvalovací a kvalifikační zkoušky musí být prováděny schválenými inspekčními orgány.

Výrobce musí rovněž během výroby zajistit stálou jakost svarů prováděním vhodných zkoušek za použití přiměřených postupů. O těchto zkouškách musí být vypracován protokol.

2.1.1. Calculation method

The minimum thickness of pressurized parts must be calculated having regard to the intensity of the stresses and to the following provisions:

- the calculation pressure to be taken into account must not be less than the maximum working pressure selected,
- the permissible general membrane stress must not exceed the lower of the values $0,6 R_{ET}$ or $0,3 R_m$. The manufacturer must use the R_{ET} and R_m minimum values guaranteed by the material manufacturer in order to determine the permissible stress.

However, where the cylindrical portion of the vessel has one or more longitudinal welds made using a non-automatic welding process, the thickness calculated as above must be multiplied by the coefficient 1,15.

2.1.2. Experimental method

Wall thickness must be so determined as to enable the vessels to resist at ambient temperature a pressure equal to at least five times the maximum working pressure, with a permanent circumferential deformation factor of no more than 1 %.

3. MANUFACTURING PROCESSES

Vessels shall be constructed and subjected to production checks in accordance with the design and manufacturing record referred to in Annex II, section 3.

3.1. Preparation of the component parts

Preparation of the component parts (e.g. forming and chamfering) must not give rise to surface defects or cracks or changes in the mechanical characteristics likely to be detrimental to the safety of the vessels.

3.2. Welds on pressurized parts

The characteristics of welds and adjacent zones must be similar to those of the welded materials and shall be free of any surface or internal defects detrimental to the safety of the vessels.

Welds must be performed by qualified welders or operators possessing the appropriate level of competence, in accordance with approved welding processes. Such approval and qualification tests must be carried out by approved inspection bodies.

The manufacturer must also, during manufacture, ensure consistent weld quality by conducting appropriate tests using adequate procedures. These tests must be the subject of a report.

4. UVÁDĚNÍ NÁDOB DO PROVOZU

Výrobce je povinen dodávat nádoby s návodem k používání vypracovaným podle bodu 2 přílohy II.

**4. PLACING IN SERVICES OF THE VESSELS
VESSELS**

Must be accompanied by the instructions drawn up by the manufacturer, as referred to in Annex II, section 2.

PŘÍLOHA II

1. ZNAČKA ES A NÁPISY

Nádoba nebo výrobní štítek musí být opatřeny značkou ES podle článku 16a musí být na nich uvedeny přinejmenším tyto údaje:

- nejvyšší pracovní tlak PS v barech
- nejvyšší pracovní teplota T_{\max} ve °C
- nejnižší pracovní teplota T_{\min} ve °C
- objem nádoby V v litrech
- název nebo značka výrobce
- typ a identifikační číslo série nebo výrobní dávky nádoby.

Je-li použit výrobní štítek, musí být navržen tak, aby ho nebylo možno znovu použít, a musí obsahovat volné místo pro další údaje.

2. NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ

Návod k používání musí obsahovat tyto údaje:

- informace uvedené výše v oddíle 1 s výjimkou označení série nádoby,
- předpokládaný způsob použití nádoby,
- požadavky na údržbu a montáž z hlediska bezpečnosti nádob.

Tyto údaje musí být uvedeny v úředním jazyce (jazycích) země určení.

3. KONSTRUKČNÍ A VÝROBNÍ DOKUMENTACE

Konstrukční a výrobní dokumentace musí obsahovat popis metod a pracovních postupů použitých ke splnění základních požadavků podle článku 3 nebo požadavků norem podle čl. 5 odst. 1, zejména:

- (a) detailní výrobní výkres typu nádoby;
- (b) návod k používání;
- (c) dokument popisující
 - zvolené materiály,
 - zvolené svařovací postupy,
 - zvolené kontroly,
 - veškeré případné podrobnosti týkající se konstrukce nádoby.

Pokud se použije postupů podle článků 11 až 14, musí podklady rovněž obsahovat:

ANNEX II

1. EC MARK AND INSCRIPTIONS

The vessel or data plate must bear the EC mark provided for in Article 16, together with at least the following information:

- the maximum working pressure PS in bar
- the maximum working temperature T_{\max} in °C
- the minimum working temperature T_{\min} in °C
- the capacity of the vessel V in L
- the name or mark of the manufacturer
- the type and serial or batch identification of the vessel.

Where a data plate is used, it must be so designed that it cannot be re-used and must include a vacant space to enable other information to be provided.

2. INSTRUCTIONS

The instructions must provide the following information:

- the particulars given in 1 above except for the vessel's serial identification,
- the intended use of the vessel,
- the maintenance and installation requirements for vessel safety.

They must be in the official language or languages of the country of destination.

3. DESIGN AND MANUFACTURING SCHEDULES

The design and manufacturing schedules must contain a description of the techniques and operations employed in order to meet the essential requirements referred to in Article 3 or the standards referred to in Article 5 (1) and in particular:

- (a) a detailed manufacturing drawing of the vessel type;
- (b) the instructions;
- (c) a document describing:
 - the materials selected,
 - the welding processes selected,
 - the checks selected,
 - any pertinent details as to the vessel design.

When the procedures laid down in Articles 11 to 14 are used, the schedule must also include:

- (i) osvědčení týkající se vhodnosti kvalifikace svařovacích postupů, svářečů nebo obsluhy,
- (ii) hutní osvědčení výrobce materiálů použitých pro výrobu částí a součástí přispívajících k pevnosti tlakové nádoby,
- (iii) protokol o provedených kontrolách a zkouškách nebo popis navrhovaných zkoušek.

4. DEFINICE A ZNAČKY

4.1 Definice

- (a) Výpočtovým tlakem „P“ se rozumí přetlak zvolený výrobcem a používaný pro stanovení tloušťky částí vystavených tlaku.
- (b) Nejvyšším pracovním tlakem „PS“ se rozumí nejvyšší přetlak, který může být vyvinut za normálních provozních podmínek.
- (c) Nejnižší pracovní teplotou T_{\min} se rozumí nejnižší ustálená teplota stěny nádoby za normálních provozních podmínek.
- (d) Nejvyšší pracovní teplotou T_{\max} se rozumí nejvyšší ustálená teplota stěny nádoby za normálních provozních podmínek.
- (e) Mezi kluzu „ R_{ET} “ se rozumí hodnota při nejvyšší pracovní teplotě T_{\max} :
 - horní meze kluzu R_{eH} v případě materiálu, který vykazuje horní a dolní mez kluzu, nebo
 - smluvní meze kluzu $R_p 0,2$ nebo
 - smluvní meze kluzu $R_p 1,0$ v případě nelegovaného hliníku.
- (f) Skupiny nádob:

Nádoby tvoří stejnou skupinu, jestliže se liší od vzoru pouze průměrem za předpokladu, že jsou splněny požadavky podle bodu 2.1.1 nebo 2.1.2 přílohy I a/nebo délkou válcové částí nádoby s těmito omezeními:

 - má-li vzor kromě den jeden nebo více prstenců, musí mít varianty v rámci skupiny alespoň jeden prstenec,
 - má-li vzor pouze dvě klenutá dna, nesmí mít varianty v rámci skupiny žádné prstence.

Odchylky v délce, spojené s úpravou otvorů a/nebo nátrubků, musí být pro každou variantu uvedeny na výkrese.

- (i) the certificates relating to the suitable qualification of the welding operations and of the welders or operators;
- (ii) the inspection slip for the materials used in the manufacture of parts and assemblies contributing to the strength of the pressure vessel;
- (iii) a report on the examinations and tests performed or a description of the proposed checks.

4. DEFINITIONS AND SYMBOLS

4.1. Definitions

- (a) The design pressure „P“ is the gauge pressure chosen by the manufacturer and used to determine the thickness of the pressurized parts.
- (b) The maximum working pressure „PS“ is the maximum gauge pressure which may be exerted under normal conditions of use.
- (c) The minimum working temperature T_{\min} is the lowest stabilized temperature in the wall of the vessel under normal conditions of use.
- (d) The maximum working temperature T_{\max} is the highest stabilized temperature which the wall of the vessel may attain under normal conditions of use.
- (e) The yield strength „ R_{ET} “ is the value at the maximum working temperature T_{\max}
 - of the upper yield point R_{eH} , for a material with both a lower and an upper yield point,
 - or of the proof stress $R_p 0,2$,
 - or of the proof stress $R_p 1,0$ in the case of non-alloy aluminium.
- (f) Families of vessels:

Vessels form part of the same family if they differ from the prototype only in diameter, provided that the permissible requirements referred to in sections 2.1.1 or 2.1.2 of Annex I are complied with and/or in the length of their cylindrical portion within the following limits:

 - where a prototype has one or more shell rings in addition to the ends, variants in the family must have at least one shell ring,
 - where a prototype has just two dished ends, variants in the family must have no shell rings.

Variations in length causing the apertures and/or penetrations to be modified must be shown in the drawing for each variant.

- (g) Výrobní dávku nádob může tvořit nejvýše 3 000 nádob stejného typu.
- (h) Sériovou výrobou ve smyslu této směrnice se rozumí výroba, při níž se vyrobí nepřetržitým výrobním procesem během stanovené doby více než jedna nádoba stejného typu, podle stejného návrhu a za použití stejných výrobních postupů.
- (i) Hutním osvědčením výrobce se rozumí dokument, kterým výrobce osvědčuje, že dodané výrobky splňují požadavky objednávky, a ve kterém uvádí výsledky v závodě prováděných běžných kontrolních zkoušek, zejména chemického složení a mechanických vlastností, provedených na výrobcích zhotovených stejným výrobním postupem jako dodané výrobky, přičemž zkoušky nemusí být prováděny přímo na dodaných výrobcích.

- (g) A batch of vessels consists at the most of 3 000 vessels of the model of the same type.
- (h) There is series manufacture within the meaning of this Directive if more than one vessel of the same type is manufactured during a given period by a continuous manufacturing process, in accordance with a common design and using the same manufacturing processes.
- (i) Inspection slip: document by which the producer certifies that the products delivered meet the requirements of the order and in which he sets out the results of the routine in-plant inspection test, in particular chemical composition and mechanical characteristics performed on products made by the same production process as the supply, but not necessarily on the products delivered.

4.2 Značky

A	tažnost ($L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$) (*)	%
$A_{80\text{ mm}}$	tažnost ($L_0 = 80\text{ mm}$)	%
KCV	vrubová houževnatost	J/cm ²
P	výpočtový tlak	bar
PS	pracovní tlak	bar
P_h	hydraulický nebo pneumatický zkušební tlak	bar
$R_{p0,2}$	smluvní mez kluzu při 0,2 %	N/mm ²
R_{ET}	mez kluzu při nejvyšší pracovní teplotě	N/mm ²
R_{eH}	horní mez kluzu	N/mm ²
R_m	pevnost v tahu při pokojové teplotě	N/mm ²
T_{max}	nejvyšší pracovní teplota	°C
T_{min}	nejnižší pracovní teplota	°C
V	objem nádoby	L
$R_{m, \text{max}}$	maximální pevnost v tahu	N/mm ²
$R_{p1,0}$	smluvní mez kluzu při 1,0 %	N/mm ²

4.2. Symbols

A	elongation after rupture ($L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$)	%
$A_{80\text{ mm}}$	elongation after rupture ($L_0 = 80\text{ mm}$)	%
KCV	rupture energy	J/cm ²
P	design pressure	bar
PS	working pressure	bar
P_b	hydrostatic or pneumatic test pressure	bar
$R_{p0,2}$	proof stress at 0,2 %	N/mm ²
R_{ET}	yield strength at maximum working temperature	N/mm ²
R_{eH}	supper yield point	N/mm ²
R_m	tensile strength	N/mm ²
T_{max}	maximum working temperature	°C
T_{min}	minimum working temperature	°C
V	capacity of the vessel	L
$R_{m, \text{max}}$	maximum	N/mm ²
$R_{p1,0}$	proof stress at 1,0 %	N/mm ²

(*) Pozn. překl.: S_0 je počáteční plocha příčného průřezu zkušební tyče.

PŘÍLOHA III

MINIMÁLNÍ KRITÉRIA, KTERÁ MAJÍ ČLENSKÉ STÁTY BRÁT V ÚVAHU PŘI JMENOVÁNÍ INSPEKČNÍCH ORGÁNŮ

1. Inspekčním orgánem, jeho ředitelem a pracovníky odpovědnými za provádění ověřovacích zkoušek nemohou být osoby, které navrhují, vyrábějí, dodávají nebo instalují nádoby, jejichž inspekci provádějí, ani zplnomocněný zástupce některé z těchto stran. Nesmějí se přímo podílet na návrhu, výrobě, uvádění na trh nebo údržbě nádob, ani zastupovat strany, které se těmito činnostmi zabývají. To však není vyloučena možnost výměny technických informací mezi výrobcem a inspekčním orgánem.
2. Inspekční orgán a jeho pracovníci jsou povinni provádět ověřovací zkoušky na nejvyšší úrovni profesionální důvěryhodnosti a technické způsobilosti a nesmějí být vystaveni žádným tlakům a podnětům, zejména finančním, které by mohly ovlivnit jejich rozhodování nebo výsledky inspekce, zejména ze strany osob nebo skupin osob, které jsou na výsledcích ověřování zainteresovány.
3. Inspekční orgán musí mít k dispozici nezbytné pracovníky a vlastnit potřebné vybavení, aby mohl řádně vykonávat administrativní a technické úkony spojené s ověřováním. Musí mít rovněž přístup k vybavení požadovanému pro zvláštní ověřování.
4. Pracovníci odpovědní za inspekci musí mít:
 - odpovídající technické a odborné vzdělání,
 - dostatečnou znalost požadavků na provádění zkoušek a odpovídající zkušenosti s těmito zkouškami,
 - schopnost vypracovat certifikáty, záznamy a zprávy, nutné k doložení provedených zkoušek.
5. Musí být zaručena nestrannost pracovníků inspekce. Jejich odměňování nesmí záviset na počtu provedených zkoušek ani na výsledcích těchto zkoušek.
6. Inspekční orgán je povinen uzavřít pojištění odpovědnosti, pokud tuto odpovědnost nepřevzal stát v souladu s vnitrostátními právními předpisy nebo pokud není za zkoušky přímo odpovědný sám členský stát.
7. Pracovníci inspekčního orgánu jsou povinni zachovávat služební tajemství (vyjma ve vztahu k příslušným správním orgánům státu, v němž vykonávají svou činnost), pokud se týká všech informací které získali při plnění svých úkolů podle této směrnice nebo kteréhokoliv vnitrostátního právního předpisu, kterým se tato směrnice provádí.

ANNEX III

MINIMUM CRITERIA TO BE TAKEN INTO ACCOUNT BY MEMBER STATES WHEN APPOINTING INSPECTION BODIES

1. The inspection body, its director and the staff responsible for carrying out the verification tests shall not be the designer, manufacturer, supplier or installer of vessels which they inspect, nor the authorized representative of any of those parties. They shall not become directly involved in the design, construction, marketing or maintenance of the vessels, nor represent the parties engaged in these activities. This does not preclude the possibility of exchanges of technical information between the manufacturer and the inspection body.
2. The inspection body and its staff must carry out the verification tests with the highest degree of professional integrity and technical competence and must be free from all pressures and inducements, particularly financial, which might influence their judgment or the results of the inspection, especially from persons or groups of persons with an interest in the result of verifications.
3. The inspection body must have at its disposal the necessary staff and possess the necessary facilities to enable it to perform properly the administrative and technical tasks connected with verification; it must also have access to the equipment required for special verification.
4. The staff responsible for inspection must have:
 - sound technical and professional training,
 - satisfactory knowledge of the requirements of the tests they carry out and adequate experience of such tests.
 - the ability to draw up the certificates, records and reports required to authenticate the performance of the tests.
5. The impartiality of inspection staff must be guaranteed. Their remuneration must not depend on the number of tests carried out nor on the results of such tests.
6. The inspection body must take out liability insurance unless its liability is assumed by the state in accordance with national law, or the Member State itself is directly responsible for the tests.
7. The staff of the inspection body is bound to observe professional secrecy with regard to all information gained in carrying out its tasks (except vis-à-vis the competent administrative authorities of the state in which its activities are carried out) under this Directive or any provision of national law giving effect to it.

**SMĚRNICE RADY ze dne 17. září 1990,
kterou se mění směrnice 87/404/EHS o harmonizaci právních předpisů členských států
týkajících se jednoduchých tlakových nádob
(90/488/EHS)**

**COUNCIL DIRECTIVE of 17 September 1990
amending Directive 87/404/EEC on the harmonization of the laws of the Member States
relating to simple pressure vessels
(90/488/EEC)**

RADA EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství, a zejména na článek 100a této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise⁽¹⁾,

ve spolupráci s Evropským parlamentem⁽²⁾,

s ohledem na stanovisko Hospodářského a sociálního výboru⁽³⁾,

vzhledem k tomu, že směrnice 87/404/EHS⁽⁴⁾ předpokládá úplnou harmonizaci norem pro jednoduché tlakové nádoby vyráběné sériově;

vzhledem k tomu, že v případě neexistence harmonizovaných norem požaduje směrnice 87/404/EHS u příslušných nádob ES přezkoušení typu; že tyto normy nebudou k dispozici k datu provedení směrnice;

vzhledem k tomu, že směrnice 87/404/EHS nestanovila přechodné období, během něhož by bylo povoleno uvádět na trh i nádoby na skladě, které byly vyrobeny v souladu s vnitrostátními právními předpisy použitelnými ještě před vstupem této směrnice v platnost;

vzhledem k tomu, že výrobci musí mít čas potřebný k uplatnění postupů ES přezkoušení typu a že je nezbytné stanovit přechodné období pro uvedení nádob na skladě na trh,

PŘIJALA TUTO SMĚRNICI:

Článek 1

V čl. 18 bodu 1 směrnice 87/404/EHS se vkládá nový odstavec, který zní:

„Členské státy povolí na období do 1. července 1992 uvádět na trh a/nebo do provozu nádoby odpovídající platným předpisům na svých územích před datem provedení této směrnice.“

⁽¹⁾ Úř. věst. č. C 13, 19. 1. 1990, s. 7.

⁽²⁾ Úř. věst. č. C 149, 18. 6. 1990, s. 145 a rozhodnutí ze dne 12. září 1990 (dosud nezveřejněné v Úředním věstníku).

⁽³⁾ Úř. věst. č. C 168, 10. 7. 1990, s. 2.

⁽⁴⁾ Úř. věst. č. L 220, 8. 8. 1987, s. 48.

THE COUNCIL OF THE EUROPEAN COMMUNITIES,

Having regard to the Treaty establishing the European Economic Community, and in particular Article 100a thereof,

Having regard to the proposal from the Commission⁽¹⁾,

In cooperation with the European Parliament⁽²⁾,

Having regard to the opinion of the Economic and Social Committee⁽³⁾,

Whereas Directive 87/404/EEC⁽⁴⁾ provides for the complete harmonization of the standards for simple pressure vessels manufactured in series;

Whereas in the absence of harmonized standards Directive 87/404/EEC requires EC-type examination of the vessels in question; whereas those standards will not be available by the date of application of the Directive;

Whereas directive 87/404/EEC has not provided for a transitional period during which it would be permitted to market stocks of vessels manufactured in accordance with national rules still applicable before that Directive takes effect;

Whereas manufacturers must have the time needed to apply the EC-type examination procedure and it is necessary to set a transitional period to allow vessels in stock to be marketed,

HAS ADOPTED THIS DIRECTIVE:

Article 1

The following is hereby added to Article 18 (1) of Directive 87/404/EEC:

„Member States shall, for the period up to 1 July 1992, permit the placing on the market and/or in service of vessels conforming to the rules in force in their territories before the date of application of this directive.“

⁽¹⁾ OJ No C 13, 19. 1. 1990, p. 7.

⁽²⁾ OJ No C 149, 18. 6. 1990, p. 145 and Decision of 12 September 1990 (not yet published in the Official Journal).

⁽³⁾ OJ No C 168, 10. 7. 1990, p. 2.

⁽⁴⁾ OJ No L 220, 8. 8. 1987, p. 48.

Článek 2

Členské státy přijmou předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí do 1. července 1991. Neprodleně o nich uvědomí Komisi.

Článek 3

Tato směrnice je určena členskými státy.

V Bruselu dne 17. září 1990.

*Za Radu
předseda*
P. ROMITA

Article 2

Member States shall adopt the provisions necessary to comply with this Directive by 1 July 1991. They shall forthwith inform the Commission thereof.

Article 3

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Brussels, 17 September 1990.

*For the Council
The President*
P. ROMITA

SMĚRNICE RADY 93/68/EHS

ze dne 22. července 1993,

kteřou se mění směrnice 87/404/EHS (jednoduché tlakové nádoby), 88/378/EHS (bezpečnost hraček), 89/106/EHS (stavební výrobky), 89/336/EHS (elektromagnetická kompatibilita), 89/392/EHS (strojní zařízení), 89/686/EHS (osobní ochranné prostředky), 90/384/EHS (váhy s neautomatickou činností), 90/385/EHS (aktivní implantabilní zdravotnické prostředky), 90/396/EHS (spotřebiče plyných paliv), 91/263/EHS (telekomunikační koncová zařízení), 92/42/EHS (nové teplovodní kotle na kapalná nebo plyná paliva) a 73/23/EHS (elektrická zařízení určená pro používání v určitých mezích napětí)

COUNCIL DIRECTIVE 93/68/EEC

of 22 July 1993

amending Directives 87/404/EEC (simple pressure vessels), 88/378/EEC (safety of toys), 89/106/EEC (construction products), 89/336/EEC (electromagnetic compatibility), 89/392/EEC (machinery), 89/686/EEC (personal protective equipment), 90/384/EEC (non-automatic weighing instruments), 90/385/EEC (active implantable medicinal devices), 90/396/EEC (appliances burning gaseous fuels), 91/263/EEC (telecommunications terminal equipment), 92/42/EEC (new hot-water boilers fired with liquid or gaseous fuels) and 73/23/EEC (electrical equipment designed for use within certain voltage limits)

RADA EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství, a zejména na článek 100a této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise⁽¹⁾,

ve spolupráci s Evropským parlamentem⁽²⁾,

s ohledem na stanovisko Hospodářského a sociálního výboru⁽³⁾,

vzhledem k tomu, že Rada již přijala řadu směrnic, jejichž účelem je překonání technických překážek obchodu v souladu se zásadami stanovenými v jejím usnesení ze dne 7. května 1985 o novém přístupu k technické harmonizaci a normalizaci⁽⁴⁾; že každá z těchto směrnic stanoví připojování označení „CE“; že v zájmu zjednodušení a vytvoření ucelenějších právních předpisů Společenství je tudíž nutné nahradit tato rozdílná ustanovení sjednocenými předpisy; že je proto nutné harmonizovat tato ustanovení zejména s ohledem na výrobky, které mohou spadat do působnosti několika z těchto směrnic;

THE COUNCIL OF THE EUROPEAN COMMUNITIES,

Having regard to the Treaty establishing the European Economic Community, and in particular Article 100a thereof,

Having regard to the proposal from the Commission⁽¹⁾,

In cooperation with the European Parliament⁽²⁾,

Having regard to the opinion of the Economic and Social Committee⁽³⁾,

Whereas the Council has already adopted a series of Directives designed to remove technical barriers to trade in accordance with the principles established in its Resolution of 7 May 1985 on a new approach to technical harmonization and standards⁽⁴⁾; whereas each of these Directives provides for the affixing of the „CE“ marking; whereas, therefore, in the interests of simplifying Community legislation and making it more consistent, these various provisions need to be replaced by uniform prescriptions; whereas it is therefore necessary to harmonize these provisions, particularly with regard to products which may fall within the scope of several of these Directives;

⁽¹⁾ Úř. věst. č. C 160, 20. 6. 1991, s. 14 a Úř. věst. č. C 28, 2. 2. 1993, s. 16.

⁽²⁾ Úř. věst. č. C 125, 18. 5. 1992, s. 178; Úř. věst. č. C 115, 26. 4. 1993, s. 117 a rozhodnutí ze dne 14. července 1993 (dosud nezveřejněné v Úředním věstníku).

⁽³⁾ Úř. věst. č. C 14, 20. 1. 1992, s. 15 a Úř. věst. č. C 129, 10. 5. 1993, s. 3.

⁽⁴⁾ Úř. věst. č. C 136, 4. 6. 1985, s. 1.

⁽¹⁾ OJ No C 160, 20. 6. 1991, p. 14; and OJ No C 28, 2. 2. 1993, p. 16.

⁽²⁾ OJ No C 125, 18. 5. 1992, p. 178; OJ No C 115, 26. 4. 1993, p. 117; and Decision of 14 July 1993 (not yet published in the Official Journal).

⁽³⁾ OJ No C 14, 20. 1. 1992, p. 15; and OJ No C 129, 10. 5. 1993, p. 3.

⁽⁴⁾ OJ No C 136, 4. 6. 1985, p. 1.

vzhledem k tomu, že ve svém sdělení ze dne 15. června 1989 o globálním přístupu k certifikaci a zkoušení⁽⁵⁾ Komise navrhla, aby byla vytvořena obecná pravidla pro označení shody „CE“ v jednotném provedení; že ve svém usnesení ze dne 21. prosince 1989 o globálním přístupu k posuzování shody⁽⁶⁾ Rada schválila jako řídicí zásadu přijetí takového uceleného přístupu ve vztahu k užívání označení „CE“;

vzhledem k tomu, že dvěma základními prvky nového přístupu, které je nutno uplatňovat, jsou tedy základní požadavky a postupy posuzování shody;

vzhledem k tomu, že tato harmonizace opatření týkajících se připojování a užívání označení „CE“ vyžaduje, aby byly ve stávajících směrnících provedeny podrobné změny, které je uvedou do souladu s novými opatřeními,

PŘIJALA TUTO SMĚRNICI:

Článek 1

Mění se tyto směrnice:

1. směrnice Rady 87/404/EHS ze dne 25. června 1987 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se jednoduchých tlakových nádob⁽⁷⁾;

...

Článek 2

Směrnice 87/404/EHS se mění takto:

- v celém textu se výraz „značka ES“ nahrazuje výrazem „označení CE“;
- v článku 5 se odstavec 1 nahrazuje tímto:

„1. Členské státy předpokládají, že nádoby, které jsou opatřeny označením CE, jsou ve shodě se všemi ustanoveními této směrnice včetně postupů posuzování shody podle kapitoly II.

Shoda nádob s národními normami, které přejímají harmonizované normy, jejichž referenční čísla byla zveřejněna v Úředním věstníku Evropských společenství, vytváří předpoklad shody se základními požadavky na bezpečnost podle článku 3. Členské státy zveřejní referenční čísla těchto národních norem.“;

⁽⁵⁾ Úř. věst. č. C 231, 8. 9. 1989, s. 3 a Úř. věst. č. C 267, 19. 10. 1989, s. 3.

⁽⁶⁾ Úř. věst. č. C 10, 16. 1. 1990, s. 1.

⁽⁷⁾ Úř. věst. č. L 220, 8. 8. 1987, s. 48; směrnice ve znění směrnice 90/488/EHS (Úř. věst. č. L 270, 2. 10. 1990, s. 25).

Whereas, in its communication of 15 June 1989 on a global approach to certification and testing⁽⁵⁾, the Commission proposed that common rules be drawn up concerning a „CE“ conformity marking with a single design; whereas, in its Resolution of 21 December 1989 on a global approach to conformity assessment⁽⁶⁾, the Council approved as a guiding principle the adoption of a consistent approach such as this with regard to the use of the „CE“ marking;

Whereas the two basic elements of the new approach which must be applied are therefore the essential requirements and the conformity assessment procedures;

Whereas this harmonization of the provisions concerning the affixing and use of the „CE“ marking requires that existing Directives undergo detailed amendment to bring them into line with the new arrangements,

HAS ADOPTED THIS DIRECTIVE:

Article 1

The following Directives are hereby amended:

1. Council Directive 87/404/EEC of 25 June 1987 on the harmonization of the laws of the Member States relating to simple pressure vessels⁽⁷⁾;

...

Article 2

Directive 87/404/EEC is hereby amended as follows:

- throughout the text, the term „EC mark“ is replaced by „CE marking“;
- in Article 5 the first paragraph is replaced by the following text:

„1. Member States shall presume that vessels bearing the CE marking comply with all the provisions of this e, including the conformity assessment procedures referred to in Chapter II.

Conformity of vessels with the national standards which transpose the harmonized standards the reference numbers of which have been published in the Official Journal of the European Communities shall result in a presumption of conformity to the essential safety requirements referred to in Article 3. Member States shall publish the reference numbers of such national standards.“;

⁽⁵⁾ OJ No C 231, 8. 9. 1989, p. 3; and OJ No C 267, 19. 10. 1989, p. 3.

⁽⁶⁾ OJ No C 10, 16. 1. 1990, p. 1.

⁽⁷⁾ OJ No L 220, 8. 8. 1987, p. 48, Directive amended by Directive 90/488/EEC (OJ No L 270, 2. 10. 1990, p. 25).

3. v článku 5 se doplňuje odstavec, který zní:

„3. a) Pokud se na nádoby vztahují jiné směrnice, které se týkají jiných hledisek a v nichž se rovněž stanoví připojení označení CE, pak toto označení vyjadřuje, že u dotyčných nádob je předpoklad shody také s ustanoveními těchto jiných směrnic.

b) Pokud však jedna nebo několik takových směrnic výrobci dovoluje, aby v průběhu přechodného období zvolil, který režim použije, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze se směrnicemi, které výrobce použil. V tomto případě musí být v dokumentech, upozorněních nebo návodech, požadovaných dotyčnými směrnicemi a přiložených k příslušným nádobám, uveden seznam použitých směrnic, jak byly zveřejněny v Úředním věstníku Evropských společenství“;

4. v článku 9 se odstavec 1 nahrazuje tímto:

„1. Členské státy notifikují Komisi a ostatním členským státům schválené subjekty, které pověřily prováděním postupů podle čl. 8 odst. 1 a 2, spolu se specifickými úkoly, jejichž plněním byly tyto subjekty pověřeny, a identifikačními čísly, která jim byla Komisí již dříve přidělena.

Komise zveřejní v Úředním věstníku Evropských společenství seznam notifikovaných subjektů s uvedením jejich identifikačních čísel a úkolů, pro které byly notifikovány. Komise zajistí průběžnou aktualizaci tohoto seznamu.“;

5. článek 11 se nahrazuje tímto:

„ES ověřování

Článek 11

1. ES ověřování je postup, kterým výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství zajišťuje a prohlašuje, že nádoby, které byly zkontrolovány podle odstavce 3, jsou ve shodě s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu nebo s konstrukční a výrobní dokumentací podle bodu 3 přílohy II, pro kterou byl vydán certifikát přiměřenosti.

2. Výrobce přijme veškerá nezbytná opatření, aby byla ve výrobním procesu zajištěna shoda nádob s typem popsaným v certifikátu ES přezkoušení typu nebo v konstrukční a výrobní dokumentaci podle bodu 3 přílohy II. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství opatří každou nádobu označením CE a vypracuje prohlášení o shodě.

3. the following paragraph is added to Article 5:

„3. (a) where the vessels are subject to other es covering other aspects and which also provide for the affixing of the CE marking, the latter shall indicate that the vessels in question are also presumed to conform to the provisions of those other Directives.

(b) however, where one or more of those es allow the manufacturer, during a transitional period, to choose which arrangements to apply, the CE marking shall indicate conformity only to the es applied by the manufacturer. In this case, particulars of the es applied, as published in the Official Journal of the European Communities, must be given in the documents, notices or instructions required by the es and accompanying such vessels.“;

4. In Article 9 the first paragraph is replaced by the following text:

„1. Member states shall notify the Commission and the other Member States of the approved bodies which they have appointed to carry out the procedures referred to in Article 8 (1) and (2) together with the specific tasks which these bodies have been appointed to carry out and the identification numbers assigned to them beforehand by the Commission.

The Commission shall publish in the Official Journal of the European Communities a list of the notified bodies with their identification numbers and the tasks for which they have been notified. The Commission shall ensure that this list is kept up to date.“;

5. Article 11 is replaced by the following text:

„EC verification

Article 11

1. EC verification is the procedure whereby a manufacturer or his authorized representative established within the Community ensures and declares that the vessels which have been checked in accordance with paragraph 3 are in conformity to the type described in the EC type-examination certificate or with the design and manufacturing schedule referred to in Annex II section 3 having received a certificate of adequacy.

2. The manufacturer shall take all the necessary measures for the manufacturing process to ensure that the vessels conform to the type described in the EC type-examination certificate or to the design and manufacturing schedule referred to in Annex II section 3. The manufacturer or his authorized representative established within the community shall affix the CE marking to each vessel and draw up a declaration of conformity.

3. Schválený subjekt provede příslušné kontroly a zkoušky s cílem ověřit shodu nádob s požadavky této směrnice na základě kontroly a zkoušení podle těchto bodů:

3.1 Výrobce předkládá nádoby v podobě stejnorodých dávek a přijme veškerá nezbytná opatření, aby výrobní proces zajišťoval stejnorodost každé vyrobené dávky.

3.2 K těmto dávkám musí být přiložen certifikát ES přezkoušení typu podle článku 10, nebo pokud nádoby nejsou vyráběny podle schváleného vzoru, musí být přiložena konstrukční a výrobní dokumentace podle bodu 3 přílohy II. V takovém případě schválený subjekt před ES ověřováním tuto dokumentaci přezkoumá a potvrdí její shodu.

3.3 Při kontrole dávky inspekční subjekt zjišťuje, zda byly nádoby vyrobeny a zkontrolovány podle konstrukční a výrobní dokumentace, a provede na každé nádobě z dávky hydraulickou nebo pneumatickou zkoušku shodného účinku při tlaku P_h rovném 1,5násobku výpočtového tlaku k ověření její těsnosti. Použití pneumatické zkoušky je podmíněno schválením bezpečnostních postupů při zkoušce členským státem, v němž se zkoušky provádějí.

K ověření jakosti svarů dále provede inspekční subjekt zkoušky na zkušebních vzorcích odebraných podle volby výrobce z reprezentativního zkušebního vzorku z výroby nebo z nádoby. Zkoušky musí být provedeny na podélných svarech. Pokud se však pro podélné a obvodové svary používají odlišné metody sváření, musí se zkoušky opakovat i na obvodových svarech.

U nádob podle bodu 2.1.2 přílohy I se tyto zkoušky na zkušebních vzorcích nahrazují hydraulickou zkouškou na pěti nádobách náhodně vybraných z každé dávky k ověření shody s požadavky bodu 2.1.2 přílohy I.

3.4 Schválený subjekt u přijatých dávek opatří nebo dá opatřit každou nádobu svým identifikačním číslem a vydá na základě provedených zkoušek písemný certifikát shody. Všechny nádoby z dávky mohou být uvedeny na trh s výjimkou těch, které nevyhověly při hydraulické nebo pneumatické zkoušce.

Pokud je dávka zamítnuta, notifikovaný subjekt nebo příslušný orgán přijme příslušná opatření, která zabrání uvedení této dávky na trh. V případě častého zamítnutí dávek může notifikovaný subjekt statistické ověřování pozastavit.

Výrobce může během výrobního procesu opatřit výrobky na odpovědnost notifikovaného subjektu jeho identifikačním číslem.

3. The approved body shall carry out the appropriate examinations and tests in order to check the conformity of the vessels with the requirements of this e by examination and testing of vessels in accordance with the following paragraphs:

3.1. The manufacturer shall present his vessels in the form of uniform batches and shall take all necessary measures in order that the manufacturing process ensures the uniformity of each batch produced.

3.2. These batches shall be accompanied by the EC type-examination certificate referred to in Article 10, or, where the vessels are not manufactured in accordance with an approved prototype, by the design and manufacturing schedule referred to in Annex II section 3. In this case the approved body shall, prior to EC verification, examine the schedule in order to certify its conformity.

3.3. When a batch is examined, the inspection body shall ensure that the vessels have been manufactured and checked in accordance with the design and manufacturing schedule and perform a hydrostatic test or a pneumatic test of equivalent effect on each vessel in the batch at a pressure p equal to 1,5 times the vessel's design pressure in order to check its soundness. The pneumatic test shall be subject to acceptance of the test safety procedures by the Member State in which the test is performed.

Moreover, the inspection body shall carry out tests on test-pieces taken from a representative production test-piece or from a vessel, as the manufacturer chooses, in order to examine the weld quality. The tests shall be carried out on longitudinal welds. However, where differing weld techniques are used for longitudinal and circular welds, the tests shall be repeated on the circular welds.

For the vessels referred to in Annex i, section 2.1.2 these tests on test-pieces shall be replaced by a hydrostatic test on five vessels taken at random from each batch in order to check that they conform to the requirements of Annex I, section 2.1.2.

3.4. In the case of accepted batches, the approved body shall affix, or cause to be affixed, its identification number to each recipient and draw up a written certificate of conformity relating to the tests carried out. All recipients in the batch may be placed on the market except for those which have not successfully undergone a hydrostatic test or a pneumatic test.

If a batch is rejected, the notified body or the competent authority shall take appropriate measures to prevent the putting on the market of that batch. In the event of frequent rejection of batches, the notified body may suspend the statistical verification.

The manufacturer may, under the responsibility of the notified body, affix the latter's identification number during the manufacturing process.

3.5 Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce musí být schopen na požádání předložit certifikáty shody vydané schváleným subjektem podle pododstavce 3.4.“;

6. v čl. 12 odst. 1 se první věta nahrazuje tímto:

„1. Výrobce, který plní povinnosti vyplývající z článku 13, opatří označením CE podle článku 16 nádoby, o nichž vypracuje prohlášení, že jsou ve shodě

- s konstrukční a výrobní dokumentací podle bodu 3 přílohy II, pro kterou byl vypracován certifikát přiměřenosti nebo
- se schváleným vzorem.“;

7. článek 15 se nahrazuje tímto:

„Článek 15

Aniž je dotčen článek 7:

a) jestliže členský stát zjistí, že výrobek byl označením CE opatřen neoprávněně, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství ho uvede do shody s ustanoveními týkajícími se označení CE a zamezí dalšímu porušování předpisů za podmínek stanovených členským státem;

b) pokud neshoda trvá, členský stát přijme veškerá příslušná opatření, aby omezil nebo zakázal uvádění dotyčného výrobku na trh nebo zajistil jeho stažení z trhu v souladu s postupy stanovenými v článku 7.“;

8. v čl. 16 odst. 1 se druhý pododstavec nahrazuje tímto:

„Označení shody CE se skládá z iniciál „CE“ ve tvaru, který je dán vzorem uvedeným v příloze II. Označení CE musí být doplněno identifikačním číslem podle čl. 9 odst. 1, přiděleným schválenému inspekčnímu subjektu odpovědnému za ES ověřování nebo ES dozor.“;

9. v článku 16 se odstavec 2 nahrazuje tímto:

„2. Je zakázáno opatřovat nádoby označeními, která by mohla třetí strany uvádět v omyl, pokud jde o význam a tvar označení CE. Nádobu nebo štítek se jmenovitými údaji může být opatřen jakýmkoli jiným označením, pokud tím nebude snížena viditelnost a čitelnost označení CE.“;

10. v příloze II se bod 1 nahrazuje tímto:

3.5. The manufacturer or his authorized representative must be able to supply on request the approved body's certificates of conformity referred to in subparagraph 3.4.“;

6. in Article 12 (1) the first sentence is replaced by the following text:

„1. A manufacturer fulfilling the obligations arising out of Article 13 shall affix the CE marking provided for in Article 16 to vessels which he declares to be in conformity:

- to the design and manufacturing schedule referred to in Annex II section 3, and on which a certificate of adequacy has been drawn up, or
- an approved prototype.“;

7. Article 15 is replaced by the following text:

„Article 15

Without prejudice to Article 7:

(a) where a Member State establishes that the CE marking has been affixed unduly, the manufacturer or his authorized representative established within the community shall be obliged to make the product conform as regards the provisions concerning the CE marking and to end the infringement under the conditions imposed by the Member State;

(b) where non-conformity continues, the Member State must take all appropriate measures to restrict or prohibit the placing on the market of the product in question or to ensure that it is withdrawn from the market in accordance with the procedures laid down in Article 7.“;

8. in Article 16 (1) the second subparagraph is replaced by the following text:

„The CE conformity marking shall consist of the initials „CE“ in the form shown in the specimen in Annex II. The CE marking shall be followed by the distinguishing number referred to in Article 9 (1) of the approved inspection body responsible for EC verifications or EC surveillance.“;

9. in Article 16 the second paragraph is replaced by the following text:

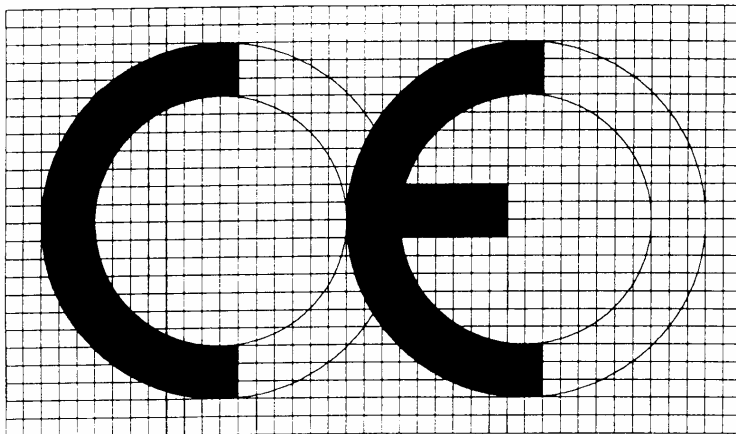
„2. The affixing of markings on the vessels which are likely to deceive third parties as to the meaning and form of the CE marking shall be prohibited. Any other marking may be affixed to the vessels or the data plate provided that the visibility and legibility of the CE marking is not thereby reduced.“;

10. in Annex II, section 1 is replaced by the following text:

„1. OZNAČENÍ CE A NÁPISY

1. a) Označení shody CE

- Označení shody CE se skládá z iniciál „CE“ v tomto tvaru:



- Pokud je označení CE zmenšeno nebo zvětšeno, musí být zachovány vzájemné poměry dané mřížkou na výše uvedeném obrázku.
- Jednotlivé části označení CE musí mít zásadně stejnou výšku, která nesmí být menší než 5 mm.

1. b) Nápis

Na nádobě nebo na štítku se jmenovitými údaji musí být uvedeny minimálně tyto informace:

- nejvyšší pracovní tlak (PS v barech^(*)),
- nejvyšší pracovní teplota (T_{max} ve °C),
- nejnižší pracovní teplota (T_{min} ve °C),
- objem nádoby (V v l),
- jméno nebo značka výrobce,
- typ a označení série nebo dávky nádoby,
- poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE.

Používá-li se štítek se jmenovitými údaji, musí být navržen tak, aby ho nebylo možno znovu použít, a musí obsahovat volné místo pro další údaje.“

Článek 14

1. Členské státy do 1. července 1994 přijmou a zveřejní právní a správní předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí. Neprodleně o nich uvědomí Komisi.

^(*) Pozn. překl.: V ČR se používají jednotky SI, tj. pro tlak MPa; 1 bar = 0,1 MPa.

„1. CE MARKING AND INSCRIPTIONS

1. (a) CE conformity marking

- The CE conformity marking shall consist of the initials „CE“ in the following form:

- If the CE marking is reduced or enlarged the proportions given in the above graduated drawing must be respected.
- The various components of the CE marking must have substantially the same vertical dimension, which may not be less than 5 mm.

1. (b) Inscriptions

The vessel or data plate must bear at least the following information:

- the maximum working pressure (PS in bar),
- the maximum working temperature (T_{max} in °C),
- the minimum working temperature (T_{min} in °C),
- the capacity of the vessel (V in L),
- the name or mark of the manufacturer,
- the type and serial or batch identification of the vessel,
- the last two digits of the year in which the CE marking was affixed.

Where the data plate is used, it must be so designed that it cannot be re-used and must include vacant space to enable other information to be provided.“

Article 14

1. Member States shall adopt and publish the laws, regulations and administrative provisions necessary to comply with this Directive by 1 July 1994. They shall forthwith inform the Commission thereof.

Členské státy budou tyto předpisy uplatňovat od 1. ledna 1995.

Tyto předpisy přijaté členskými státy musí obsahovat odkaz na tuto směrnici nebo musí být takový odkaz učiněn při jejich úředním vyhlášení. Způsob odkazu si stanoví členské státy.

2. Členské státy umožní do 1. ledna 1997 uvádět na trh a do provozu výrobky, které jsou v souladu se způsobem označování platným před 1. lednem 1995.

3. Členské státy sdělí Komisi znění ustanovení vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice. Komise o tom uvědomí ostatní členské státy.

Článek 15

Tato směrnice je určena členskými státem.

V Bruselu dne 22. července 1993.

*Za Radu
předseda*

M. OFFECIERS-VAN DE WIELE

They shall apply these provisions from 1 January 1995.

When Member States adopt these measures, they shall contain a reference to this Directive or shall be accompanied by such a reference on the occasion of their official publication. The methods of making such a reference shall be laid down by the Member States.

2. Until 1 January 1997 Member States shall allow the placing on the market and the bringing into service of products which comply with the marking arrangements in force before 1 January 1995.

3. Member States shall communicate to the Commission the texts of the provisions of national law which they adopt in the field covered by this Directive. The Commission shall inform the other Member States thereof.

Article 15

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Brussels, 22 July 1993.

*For the Council
The President*

M. OFFECIERS-VAN DE WIELE