ZBIERKA ZÁKONOV
SLOVENSKEJ REPUBLIKY

Ročník 2015

Vyhlásené: 3. 10. 2015 Vyhlásená verzia v Zbierke zákonov Slovenskej republiky

Obsah tohto dokumentu má informatívny charakter.

234

NARIADENIE VLÁDY
Slovenskej republiky
z 2. septembra 2015
o sprístupňovaní jednoduchých tlakových nádob na trhu

Vláda Slovenskej republiky podľa § 2 ods. 1 písm. h) zákona č. 19/2002 Z. z., ktorým sa ustanovujú podmienky vydávania aproximačných nariadení vlády Slovenskej republiky nariaďuje:

§ 1
Predmet úpravy

(1) Toto nariadenie vlády ustanovuje

a) základné bezpečnostné požiadavky uvedené v prílohe č. 1 (ďalej len „základné bezpečnostné požiadavky“) na jednoduchú tlakovú nádobu (ďalej len „nádoba“),

b) povinnosti výrobcu, dovozcu a distribútora,

c) postupy posudzovania zhody nádoby,

d) povinnosti notifikovanej osoby.[1])

(2) Toto nariadenie vlády sa uplatňuje na sériovo vyrábanú nádobu, ktorá je určeným výrobkom podľa osobitného predpisu[2]) a

a) ktorá je zváraná, určená na vnútorný tlak vyšší ako 0,5 baru, určená na vzduch alebo na dusík a nie je určená na vystavenie účinkom plameňa,

b) ktorej časti a montážne prvky ovplyvňujúce jej pevnosť pod tlakom sú vyrobené z nelegovanej ocele alebo z nelegovaného hliníka, alebo z hliníkových zliatin nepodliehajúcich vytvrdzovaniu počas starnutia,

c) ktorá je vyrobená z valcovitých častí kruhového prierezu uzatvorených vonkajšími klenutými dnami alebo plochými dnami symetrickými okolo tej istej osi ako valcovitá časť alebo z dvoch klenutých dien symetrických okolo tej istej osi,

d) v ktorej najvyšší pracovný tlak nie je vyšší ako 30 barov a súčin tohto najvyššieho pracovného tlaku v baroch a vnútorného objemu nádoby v litroch (ďalej len „bezpečnostný súčin“) nie je väčší ako 10 000 bar × L,

e) ktorej najnižšia pracovná teplota nie je nižšia ako -50 °C a najvyššia pracovná teplota nie je vyššia ako 300 °C pri oceľovej nádobe a najnižšia pracovná teplota nie je nižšia ako -50 °C

---

[1]) § 2 ods. 1 písm. f) zákona č. 264/1999 Z. z. o technických požiadavkách na výrobky a o posudzovaní zhody a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

[2]) § 9 ods. 1 zákona č. 264/1999 Z. z. v znení neskorších predpisov.

a najvyššia pracovná teplota nie je vyššia ako 100 °C pri nádobe z hliníka alebo z hliníkových zliatin.

(3) Toto nariadenie vlády sa neuplatňuje na

a) nádobu osobitne navrhnutú na jadrové použitie, ktorej poškodenie môže spôsobiť únik rádioaktivity,

b) nádobu určenú na inštaláciu do lodí alebo do lietadiel alebo na pohon lodí alebo na pohon lietadiel,

c) hasiaci prístroj.

§ 2

Na účely tohto nariadenia vlády sa rozumie

a) sprístupnením na trhu každá dodávka nádoby určenej na distribúciu alebo na použitie na trhu Európskej únie alebo Európskeho hospodárskeho priestoru v rámci obchodnej činnosti, a to odplatne alebo bezodplatne,

b) uvedením na trh prvé sprístupnenie nádoby na trhu,

c) výrobcom fyzická osoba alebo právnická osoba, ktorá vyrába nádobu alebo ktorá dáva nádobu navrhnúť alebo vyrobiť a ktorá ju uvádza na trh pod svojím obchodným menom alebo pod svojou ochrannou známkou,

d) splnomocneným zástupcom fyzická osoba alebo právnická osoba písomne splnomocnená výrobcom konať v jeho mene, ktorá je usadená v členskom štáte Európskej únie alebo v štáte, ktorý je zmluvnou stranou Dohody o Európskom hospodárskom priestore (ďalej len „členský štát“),

e) dovozcom fyzická osoba alebo právnická osoba usadená v členskom štáte, ktorá na trh Európskej únie alebo Európskeho hospodárskeho priestoru uvádza nádobu zo štátu, ktorý nie je členským štátom,

f) distribútorom fyzická osoba alebo právnická osoba v dodávateľskom reťazci okrem výrobcu alebo dovozcu, ktorá sprístupňuje nádobu na trhu,

g) hospodárskym subjektom výrobca, splnomocnený zástupca, dovozca a distribútor,

h) technickou špecifikáciou dokument, ktorý ustanovuje technické požiadavky, ktoré musí nádoba splniť,

i) posudzovaním zhody postup preukázania, či sú splnené základné bezpečnostné požiadavky týkajúce sa nádoby,

j) orgánom posudzovania zhody právnická osoba vykonávajúca činnosti posudzovania zhody vrátane kalibrácie, skúšania, certifikácie a inšpekcie,

k) spätným prevzatím každé opatrenie, ktorého cieľom je dosiahnutie vrátenia nádoby, ktorá sa už sprístupnila konečnému užívateľovi,

l) stiahnutím z trhu každé opatrenie na zabránenie sprístupnenia nádoby na trhu v dodávateľskom reťazci,

m) harmonizačnými právnymi predpismi Európskej únie právne záväzné akty Európskej únie, ktoré harmonizujú podmienky uvádzania výrobkov na trh,

n) označením CE označenie, ktorým výrobca preukazuje, že nádoba je v zhode s uplatniteľnými požiadavkami ustanovenými v harmonizačných právnych predpisoch Európskej únie týkajúcich sa jeho umiestňovania,

o) výpočtovým tlakom P tlak určený výrobcom a používaný na určenie hrúbky tlakových častí

nádoby,

p) najvyšším pracovným tlakom PS najvyšší tlak, ktorý sa môže dosiahnuť pri normálnych podmienkach používania nádoby,

q) najnižšou pracovnou teplotou T_{min} najnižšia ustálená teplota steny nádoby pri normálnych podmienkach používania,

r) najvyššou pracovnou teplotou T_{max} najvyššia ustálená teplota steny nádoby pri normálnych podmienkach používania,

s) medzou klzu R_{eT} hodnota dosiahnutá pri najvyššej pracovnej teplote Tmax, a to

1. horná medza klzu R_{eH} pri materiáli s dolnou medzou klzu a hornou medzou klzu,
2. 0,2 % dohodnutej medze klzu $R_{p0,2}$ alebo
3. 1,0 % dohodnutej medze klzu $R_{p1,0}$ pri nelegovanom hliníku,

t) sériovou výrobou spôsob výroby, pri ktorom je v určitom čase v nepretržitom výrobnom procese vyrobená viac ako jedna nádoba rovnakého typu podľa spoločnej konštrukčnej dokumentácie pri použití rovnakých výrobných postupov,

u) dokumentom z kontroly materiálu doklad, ktorým výrobca osvedčuje, že dodaný výrobok spĺňa požiadavky objednávky, a v ktorom uvádza výsledky skúšok počas výroby, najmä skúšok chemického zloženia a skúšok mechanických vlastností, vykonávaných na výrobku, ktorý bol vyrobený rovnakým výrobným postupom ako dodávka, ale nie nevyhnutne na dodanom výrobku.

§ 3
Sprístupnenie na trhu a uvedenie do prevádzky

Nádobu možno sprístupniť na trhu a uviesť do prevádzky,[3]) ak je v súlade s týmto nariadením vlády, keď je riadne namontovaná, udržiavaná a používaná na účel, na ktorý je určená.

§ 4
Základné bezpečnostné požiadavky

(1) Nádoba, ktorej bezpečnostný súčin je väčší ako 50 bar × L, musí spĺňať základné bezpečnostné požiadavky.

(2) Nádoba, ktorej bezpečnostný súčin sa rovná 50 bar × L alebo je menší ako 50 bar × L, musí byť navrhnutá a vyrobená v súlade so správnou inžinierskou praxou.

§ 5
Voľný pohyb

Sprístupneniu nádoby na trhu alebo uvedeniu nádoby do prevádzky nemožno brániť, ak je v súlade s týmto nariadením vlády.

§ 6
Povinnosti výrobcu

Výrobca je povinný

a) zabezpečiť pri uvedení nádoby s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L na trh, aby

[3]) § 2 ods. 1 písm. h) zákona č. 264/1999 Z. z. v znení neskorších predpisov.

nádoba bola navrhnutá a vyrobená podľa základných bezpečnostných požiadaviek,

b) zabezpečiť pri uvedení nádoby s bezpečnostným súčinom 50 bar × L alebo menším ako 50 bar × L na trh, aby nádoba bola navrhnutá a vyrobená v súlade so správnou inžinierskou praxou,

c) vypracovať pre nádobu s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L technickú dokumentáciu podľa prílohy č. 2 a vykonať alebo nechať vykonať príslušný postup posudzovania zhody podľa § 13,

d) vydať EÚ vyhlásenie o zhode pre nádobu s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L, na túto nádobu umiestniť označenie CE a údaje podľa prílohy č. 3 prvého bodu, ak sa postupom posudzovania zhody podľa § 13 preukáže, že nádoba spĺňa uplatniteľné základné bezpečnostné požiadavky, a umiestniť na nádobu s bezpečnostným súčinom 50 bar × L a menším údaje podľa prílohy č. 3 prvého bodu,

e) uchovávať technickú dokumentáciu a EÚ vyhlásenie o zhode desať rokov od uvedenia nádoby na trh,

f) uplatňovať postupy na zachovanie súladu sériovej výroby s týmto nariadením vlády a zohľadniť zmeny návrhu alebo vlastnosti nádoby a zmeny harmonizovaných noriem4) alebo iných technických špecifikácií, na základe ktorých sa vyhlasuje zhoda nádoby,

g) vykonať skúšku vzorky nádoby sprístupnenej na trhu v záujme bezpečnosti a ochrany zdravia používateľov, ak je to potrebné vzhľadom na riziko, ktoré predstavuje nádoba, prešetrovať podnety týkajúce sa nesúladu nádoby s týmto nariadením vlády a viesť evidenciu týchto podnetov, nevyhovujúcich nádob a spätných prevzatí nádob a informovať o tom distribútora,

h) zabezpečiť na nádobe, ktorú uviedol na trh, umiestnenie typového čísla, sériového čísla alebo výrobného čísla, ktoré umožní identifikáciu nádoby,

i) uviesť na nádobe v štátnom jazyku svoje obchodné meno alebo svoju ochrannú známku a adresu, na ktorej ho možno kontaktovať,

j) zabezpečiť dodanie návodu na používanie a bezpečnostných pokynov podľa prílohy č. 3 druhého bodu k nádobe v štátnom jazyku; návod na používanie, bezpečnostné pokyny a použité označenia musia byť jasné, zrozumiteľné a ľahko pochopiteľné,

k) prijať bezodkladne nevyhnutné nápravné opatrenia na dosiahnutie zhody nádoby, stiahnuť ju z trhu alebo prevziať ju späť, ak sa domnieva alebo má dôvod sa domnievať, že nádoba, ktorú uviedol na trh, nie je v súlade s týmto nariadením vlády, a ak nádoba predstavuje riziko, bezodkladne o tom informovať orgán dohľadu členského štátu, v ktorom nádobu sprístupnil na trhu, s uvedením podrobností najmä o nesúlade nádoby s týmto nariadením vlády a o prijatých nápravných opatreniach,

l) poskytnúť na základe žiadosti orgánu dohľadu[5]) informácie a dokumentáciu v štátnom jazyku v listinnej podobe alebo v elektronickej podobe potrebné na preukázanie súladu nádoby s týmto nariadením vlády a spolupracovať na žiadosť orgánu dohľadu pri každom opatrení prijatom s cieľom odstrániť riziká, ktoré predstavuje nádoba, ktorú uviedol na trh.

§ 7
Splnomocnený zástupca

(1) Výrobca môže písomným splnomocnením určiť splnomocneného zástupcu na plnenie povinností ustanovených v § 6 písm. d) až l).

---

[5]) Čl. 2 ods. 18 nariadenia Európskeho parlamentu a Rady (ES) č. 765/2008 z 9. júla 2008, ktorým sa stanovujú požiadavky akreditácie a dohľadu nad trhom v súvislosti s uvádzaním výrobkov na trh a ktorým sa zrušuje nariadenie (EHS) č. 339/93 (Ú. v. EÚ L 218, 13. 8. 2008).

(2) Splnomocnený zástupca plní povinnosti v rozsahu uvedenom v splnomocnení podľa odseku 1. Obsahom splnomocnenia musí byť najmenej povinnosť

a) mať k dispozícii pre orgán dohľadu EÚ vyhlásenie o zhode a technickú dokumentáciu desať rokov od uvedenia nádoby na trh,

b) poskytovať orgánu dohľadu na základe jeho žiadosti informácie a dokumentáciu potrebné na preukázanie zhody nádoby,

c) spolupracovať s orgánom dohľadu na základe jeho žiadosti pri každom opatrení prijatom s cieľom odstrániť riziká, ktoré predstavuje nádoba, na ktorú sa vzťahuje splnomocnenie splnomocneného zástupcu.

§ 8
Povinnosti dovozcu

Dovozca je povinný

a) uvádzať na trh len nádobu, ktorá je v súlade s týmto nariadením vlády,

b) zabezpečiť pred uvedením nádoby s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L na trh, aby výrobca vykonal príslušný postup posudzovania zhody podľa § 13, vypracoval technickú dokumentáciu, umiestnil na nádobe označenie CE a údaje podľa prílohy č. 3 prvého bodu, dodal s touto nádobou požadovanú sprievodnú dokumentáciu a splnil povinnosti podľa § 6 písm. h) a i),

c) neuviesť nádobu s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L na trh, ak sa domnieva alebo má dôvod sa domnievať, že nádoba nie je v súlade so základnými bezpečnostnými požiadavkami, dovtedy, kým sa nedosiahne jej zhoda, a ak nádoba predstavuje riziko, informovať o tom výrobcu a orgán dohľadu,

d) zabezpečiť pred uvedením nádoby s bezpečnostným súčinom 50 bar × L a menším ako 50 bar × L na trh, aby bola navrhnutá a vyrobená v súlade so správnou inžinierskou praxou, aby bola označená údajmi podľa prílohy č. 3 bodu 1.2. a aby výrobca splnil povinnosti podľa § 6 písm. h) a i),

e) uviesť na nádobe, a ak to nie je možné, v sprievodnej dokumentácii k nádobe v štátnom jazyku svoje obchodné meno alebo svoju ochrannú známku a adresu, na ktorej ho možno kontaktovať,

f) zabezpečiť spolu s nádobou dodanie návodu na používanie a bezpečnostných pokynov podľa prílohy č. 3 druhého bodu v štátnom jazyku,

g) zabezpečiť, aby podmienky skladovania alebo dopravy neohrozovali súlad nádoby s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L so základnými bezpečnostnými požiadavkami, dovtedy, kým zodpovedá za nádobu,

h) vykonať skúšku vzorky nádoby sprístupnenej na trhu v záujme bezpečnosti a ochrany zdravia používateľov, ak je to potrebné vzhľadom na riziko, ktoré predstavuje nádoba, prešetrovať podnety týkajúce sa nesúladu nádoby s týmto nariadením vlády a viesť evidenciu týchto podnetov, evidenciu nevyhovujúcich nádob a evidenciu spätných prevzatí nádob a informovať o tom distribútora,

i) prijať bezodkladne nevyhnutné nápravné opatrenie na dosiahnutie zhody nádoby, stiahnuť ju z trhu alebo prevziať ju späť, ak sa domnieva alebo má dôvod sa domnievať, že nádoba, ktorú uviedol na trh, nie je v súlade s týmto nariadením vlády, a ak nádoba predstavuje riziko, bezodkladne o tom informovať orgán dohľadu členského štátu, v ktorom nádobu sprístupnil na trhu, s uvedením podrobností najmä o nesúlade nádoby s týmto nariadením vlády a o prijatých nápravných opatreniach,

j) mať k dispozícii pre orgán dohľadu kópiu EÚ vyhlásenia o zhode desať rokov od uvedenia

nádoby s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L na trh a zabezpečiť, aby bola orgánu dohľadu na jeho žiadosť sprístupnená technická dokumentácia,

k) poskytnúť na základe žiadosti orgánu dohľadu informácie a dokumentáciu v štátnom jazyku v listinnej podobe alebo v elektronickej podobe potrebné na preukázanie súladu nádoby s týmto nariadením vlády a spolupracovať na žiadosť orgánu dohľadu pri každom prijatom opatrení s cieľom odstrániť riziká, ktoré predstavuje nádoba, ktorú uviedol na trh.

§ 9
Povinnosti distribútora

Distribútor je povinný

a) plniť povinnosti ustanovené týmto nariadením vlády s náležitou pozornosťou pri sprístupňovaní nádoby na trhu,

b) overiť pred sprístupnením nádoby s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L na trhu, či

1. je na nej umiestnené označenie CE a údaje podľa prílohy č. 3 prvého bodu,
2. je s ňou dodaná požadovaná sprievodná dokumentácia, návod na používanie a bezpečnostné pokyny podľa prílohy č. 3 druhého bodu v štátnom jazyku,
3. výrobca splnil povinnosti ustanovené v § 6 písm. h) a i),
4. dovozca splnil povinnosti ustanovené v § 8 písm. e),

c) neuviesť nádobu s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L na trh, ak sa domnieva alebo má dôvod sa domnievať, že nádoba nie je v súlade so základnými bezpečnostnými požiadavkami, dovtedy, kým sa nedosiahne jej zhoda, a ak nádoba predstavuje riziko, informovať o tom výrobcu alebo dovozcu a orgán dohľadu,

d) overiť pred sprístupnením nádoby s bezpečnostným súčinom 50 bar × L a menším ako 50 bar × L na trhu, či

1. sú na nej umiestnené údaje podľa prílohy č. 3 bodu 1.2.,
2. je s ňou dodaný návod na používanie a bezpečnostné pokyny podľa prílohy č. 3 druhého bodu v štátnom jazyku,
3. výrobca splnil povinnosti ustanovené v § 6 písm. h) a i),
4. dovozca splnil povinnosti ustanovené v § 8 písm. e),

e) zabezpečiť, aby podmienky skladovania alebo dopravy neohrozovali súlad nádoby s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L so základnými bezpečnostnými požiadavkami, dovtedy, kým zodpovedá za nádobu,

f) zabezpečiť bezodkladne prijatie nevyhnutných nápravných opatrení na dosiahnutie súladu nádoby, ktorú sprístupnil na trhu, s týmto nariadením vlády, stiahnuť ju z trhu alebo prevziať ju späť, ak sa domnieva alebo má dôvod sa domnievať, že nádoba nie je v súlade s týmto nariadením vlády, a ak nádoba predstavuje riziko, bezodkladne o tom informovať orgán dohľadu členského štátu, v ktorom nádobu sprístupnil na trhu, s uvedením podrobností najmä o nesúlade nádoby s týmto nariadením vlády a o prijatých nápravných opatreniach,

g) poskytnúť na základe žiadosti orgánu dohľadu informácie a dokumentáciu v štátnom jazyku v listinnej podobe alebo v elektronickej podobe potrebné na preukázanie súladu nádoby s týmto nariadením vlády a spolupracovať na žiadosť orgánu dohľadu pri každom opatrení prijatom s cieľom odstrániť riziká, ktoré predstavuje nádoba, ktorú sprístupnil na trhu.

§ 10
Rozšírenie povinností výrobcu na dovozcu alebo na distribútora

Ak dovozca alebo distribútor uvedie nádobu na trh pod svojím obchodným menom alebo pod svojou ochrannou známkou alebo ak upraví nádobu už uvedenú na trh spôsobom, ktorý môže ovplyvniť súlad nádoby s týmto nariadením vlády, považuje sa na účely tohto nariadenia vlády za výrobcu a vzťahujú sa na neho povinnosti výrobcu ustanovené v § 6.

§ 11
Oznamovacia povinnosť hospodárskeho subjektu

(1) Hospodársky subjekt na požiadanie oznámi orgánu dohľadu hospodársky subjekt,

a) ktorý mu dodal nádobu,

b) ktorému dodal nádobu.

(2) Oznamovacia povinnosť podľa odseku 1 trvá desať rokov odo dňa dodania nádoby.

§ 12
Predpoklad zhody

Ak nádoba s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L spĺňa požiadavky harmonizovanej normy alebo jej časti, považuje sa za nádobu, ktorá spĺňa základné bezpečnostné požiadavky, na ktoré sa vzťahuje harmonizovaná norma alebo jej časť.

§ 13
Postupy posudzovania zhody

(1) Na posudzovanie zhody nádoby, ktorej bezpečnostný súčin je väčší ako 50 bar × L, pred jej výrobou sa použije jeden z týchto postupov:

a) ak je nádoba vyrobená v súlade s harmonizovanými normami podľa § 12, použije sa EÚ skúška typu podľa prílohy č. 2 prvého bodu (modul B) podľa výberu výrobcu

   1. posúdením vhodnosti technického návrhu nádoby prostredníctvom preskúmania technickej dokumentácie a podporných dôkazov bez preskúšania prototypu, ktorý predstavuje vyrobenú nádobu v jej plánovanej konečnej podobe (modul B – návrh typu) alebo

   2. posúdením vhodnosti technického návrhu nádoby prostredníctvom preskúmania technickej dokumentácie, podporných dôkazov a preskúšania prototypu, ktorý predstavuje vyrobenú nádobu v jej plánovanej konečnej podobe (modul B – výrobný typ),

b) ak nádoba nie je vyrobená v súlade s harmonizovanými normami podľa § 12 alebo je vyrobená len v čiastočnom súlade s nimi, použije sa EÚ skúška typu podľa prílohy č. 2 prvého bodu (modul B) posúdením vhodnosti technického návrhu nádoby prostredníctvom posúdenia technickej dokumentácie, podporných dôkazov a prototypu, ktorý predstavuje vyrobenú nádobu v jej plánovanej konečnej podobe (modul B – výrobný typ).

(2) Na posudzovanie zhody nádoby pred jej uvedením na trh sa použije jeden z týchto postupov:

a) zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškach nádoby pod dohľadom podľa prílohy č. 2 druhého bodu (modul C 1), ak bezpečnostný súčin je väčší ako 3 000 bar × L,

b) ak bezpečnostný súčin je väčší ako 200 bar × L a nie je väčší ako 3 000 bar × L, použije sa podľa výberu výrobcu

   1. zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškach nádoby pod dohľadom

podľa prílohy č. 2 druhého bodu (modul C 1) alebo

2. zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškach nádoby pod dohľadom vykonávaných v náhodných intervaloch podľa prílohy č. 2 tretieho bodu (modul C 2),

c) ak bezpečnostný súčin je väčší ako 50 bar × L a nie je väčší ako 200 bar × L, použije sa podľa výberu výrobcu

1. zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškach nádoby pod dohľadom podľa prílohy č. 2 druhého bodu (modul C 1) alebo
2. zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby podľa prílohy č. 2 štvrtého bodu (modul C).

(3) Záznamy a korešpondencia, ktoré sa týkajú postupov posudzovania zhody podľa odsekov 1 a 2, musia byť vyhotovené v štátnom jazyku alebo v jazyku dohodnutom s notifikovanou osobou.

§ 14
EÚ vyhlásenie o zhode

(1) EÚ vyhlásenie o zhode potvrdzuje, že nádoba spĺňa základné bezpečnostné požiadavky.

(2) EÚ vyhlásenie o zhode obsahuje náležitosti uvedené v prílohe č. 4 a v príslušných moduloch ustanovených v prílohe č. 2. Výrobca EÚ vyhlásenie o zhode podľa potreby aktualizuje. EÚ vyhlásenie o zhode sa vyhotovuje v štátnom jazyku.

(3) Ak sa na nádobu uplatňujú aj osobitné predpisy vyžadujúce vydanie EÚ vyhlásenia o zhode, vydá sa jedno EÚ vyhlásenie o zhode zohľadňujúce aj tieto osobitné predpisy, ktoré sa v ňom uvedú.

(4) Vydaním EÚ vyhlásenia o zhode výrobca preberá zodpovednosť za súlad nádoby s týmto nariadením vlády.

§ 15
Označenie CE

Na označenie CE sa uplatňujú všeobecné zásady uvedené v osobitnom predpise.[6])

§ 16
Pravidlá a podmienky umiestňovania označenia CE a údajov na nádobe

(1) Označenie CE a údaje uvedené v prílohe č. 3 prvom bode musia byť viditeľne, čitateľne a nezmazateľne umiestnené na nádobe alebo na jej štítku.

(2) Označenie CE sa na nádobu umiestni pred uvedením nádoby na trh.

(3) Za označenie CE na nádobe sa uvedie identifikačné číslo notifikovanej osoby zúčastnenej na kontrole výroby.

(4) Identifikačné číslo notifikovanej osoby umiestňuje táto notifikovaná osoba alebo na základe jej pokynov výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca. Za označenie CE možno uviesť iné označenie udávajúce osobitné riziko alebo osobitné použitie.

---

[6]) Čl. 30 nariadenia (ES) č. 765/2008.

§ 17
Autorizácia

(1) Posudzovanie zhody môže vykonávať len orgán posudzovania zhody, ktorému Úrad pre normalizáciu, metrológiu a skúšobníctvo Slovenskej republiky (ďalej len „úrad“) udelil autorizáciu[7]) na vykonávanie činností posudzovania zhody podľa tohto nariadenia vlády a ktorého notifikoval Európskej komisii a ostatným členským štátom.[8])

(2) Žiadosť o autorizáciu, ktorú žiadateľ predloží úradu, obsahuje opis činností posudzovania zhody, postupov posudzovania zhody (modulov) a nádoby v rozsahu posudzovania zhody, o ktorý žiadateľ o autorizáciu žiada.

(3) Prílohou k žiadosti o autorizáciu

a) je osvedčenie o akreditácii,[9]) ktoré osvedčuje, že žiadateľ o autorizáciu spĺňa všetky požiadavky podľa odseku 4,

b) je osvedčenie o akreditácii, ktoré osvedčuje, že žiadateľ o autorizáciu spĺňa niektoré požiadavky podľa odseku 4, a písomné doklady, ktoré sú potrebné na overenie, uznanie a pravidelné sledovanie plnenia požiadaviek podľa odseku 4, ak žiadateľ o autorizáciu nepredloží osvedčenie o akreditácii podľa písmena a), alebo

c) sú písomné doklady a dokumentácia, ktoré sú potrebné na overenie, uznanie a pravidelné sledovanie plnenia všetkých požiadaviek podľa odseku 4, ak žiadateľ o autorizáciu nepredloží osvedčenie o akreditácii podľa písmena a).

(4) Autorizáciu možno udeliť žiadateľovi o autorizáciu, ktorý je právnickou osobou, ak spĺňa tieto požiadavky:

a) žiadateľ o autorizáciu je nezávislý od výrobcu, pre ktorého vykonáva posudzovanie zhody, alebo nádoby, ktorú posudzuje,

b) žiadateľ o autorizáciu, členovia jeho riadiaceho orgánu a zamestnanci zodpovední za vykonávanie činností pri posudzovaní zhody nie sú návrhári, výrobcovia, dodávatelia, nákupcovia, vlastníci, používatelia, osoby vykonávajúce montáž alebo údržbu nádob ani ich zástupcovia; to sa nevzťahuje na použitie nádob, ktoré sú potrebné na výkon činností orgánu posudzovania zhody, alebo na použitie nádob na osobné účely,

c) žiadateľ o autorizáciu, členovia jeho riadiaceho orgánu a zamestnanci zodpovední za vykonávanie činností pri posudzovaní zhody nie sú osoby priamo zúčastnené na navrhovaní, výrobe alebo na konštrukcii, uvedení na trh, montáži, používaní alebo na údržbe nádoby a nie sú ani ich zástupcovia,

d) žiadateľ o autorizáciu, členovia jeho riadiaceho orgánu a zamestnanci zodpovední za vykonávanie činností pri posudzovaní zhody sa nepodieľajú na činnostiach, ktoré by mohli ovplyvniť ich nezávislý posudok alebo nestrannosť vo vzťahu k činnostiam posudzovania zhody, pre ktoré žiada o autorizáciu, najmä na poradenských službách,

e) činnosť organizačnej zložky žiadateľa o autorizáciu alebo jeho subdodávateľa neovplyvňuje dôveryhodnosť, objektivitu alebo nestrannosť ich činností pri posudzovaní zhody,

f) žiadateľ o autorizáciu a jeho zamestnanci vykonávajú činnosti pri posudzovaní zhody na vysokej

---

[7]) § 11 zákona č. 264/1999 Z. z. v znení neskorších predpisov.

[8]) § 8 ods. 3 písm. b) zákona č. 264/1999 Z. z.

[9]) § 2 písm. d) zákona č. 505/2009 Z. z. o akreditácii orgánov posudzovania zhody a o zmene a doplnení niektorých zákonov.

odbornej úrovni, nestrannosti a nevyhnutnej technickej odbornej spôsobilosti v danej oblasti a nepodliehajú žiadnym tlakom ani stimulom, najmä finančným, ktoré by mohli ovplyvniť ich rozhodovanie alebo výsledky ich činností posudzovania zhody, najmä zo strany osoby alebo skupín osôb, ktoré majú záujem na výsledku týchto činností,

g) žiadateľ o autorizáciu je schopný vykonávať všetky činnosti príslušných postupov posudzovania zhody podľa prílohy č. 1 bodu 3.2. a prílohy č. 2, v súvislosti s ktorými chce byť notifikovaný, či už ide o činnosti vykonávané samotným orgánom posudzovania zhody alebo v jeho mene a na jeho zodpovednosť,

h) žiadateľ o autorizáciu má pre postup posudzovania zhody a pre typ nádoby, v súvislosti s ktorými žiada o autorizáciu, sústavne k dispozícii

1. zamestnancov s technickými znalosťami a skúsenosťami na vykonanie činností posudzovania zhody podľa odseku 5,
2. opis postupov, podľa ktorých sa vykonáva posudzovanie zhody, s cieľom zabezpečiť transparentnosť a schopnosť opakovať tieto postupy a zavedené zásady a postupy, ktoré rozlišujú medzi činnosťou posudzovania zhody a inými činnosťami,
3. postupy na vykonávanie činností posudzovania zhody zohľadňujúce veľkosť podniku, odvetvie, v ktorom podniká, jeho štruktúru, stupeň zložitosti príslušnej technológie používanej pri nádobe a hromadný charakter alebo sériový charakter výrobného procesu,

i) žiadateľ o autorizáciu má prostriedky potrebné na plnenie technických úloh a administratívnych úloh spojených s činnosťami posudzovania zhody a má k dispozícii potrebné zariadenia alebo potrebné vybavenie,

j) je zabezpečená nestrannosť žiadateľa o autorizáciu, nestrannosť členov jeho riadiaceho orgánu a zamestnancov zodpovedných za vykonávanie činností pri posudzovaní zhody,

k) odmeňovanie členov riadiaceho orgánu žiadateľa o autorizáciu a jeho zamestnancov zodpovedných za vykonávanie činností pri posudzovaní zhody nezávisí od počtu vykonaných posúdení zhody ani výsledkov týchto posúdení,

l) žiadateľ o autorizáciu má uzatvorenú zmluvu o poistení zodpovednosti za škodu spôsobenú pri vykonávaní činností pri posudzovaní zhody,

m) zamestnanci žiadateľa o autorizáciu zachovávajú mlčanlivosť o skutočnostiach, o ktorých sa dozvedeli pri vykonávaní činností pri posudzovaní zhody podľa prílohy č. 1 bodu 3.2. a prílohy č. 2, a o obchodnom tajomstve; to sa nevzťahuje na poskytnutie informácií o týchto skutočnostiach úradu počas kontroly autorizovanej osoby,[10])

n) žiadateľ o autorizáciu sa zúčastní na príslušných normalizačných činnostiach a činnostiach koordinačnej skupiny notifikovaných osôb pre nádoby zriadenej Európskou komisiou alebo zabezpečí, aby jeho zamestnanci zodpovední za vykonávanie činností pri posudzovaní zhody boli o nich informovaní, a uplatní administratívne rozhodnutia a dokumenty, ktoré sú výsledkom práce tejto skupiny.

(5) Zamestnanci zodpovední za vykonávanie činností pri posudzovaní zhody majú

a) technické vzdelanie alebo iné odborné vzdelanie vzťahujúce sa na činnosti posudzovania zhody, v súvislosti s ktorými žiadateľ žiada o autorizáciu,

b) znalosti o postupoch posudzovania zhody, v súvislosti s ktorými žiadateľ žiada o autorizáciu, a sú určení vykonávať činnosti pri posudzovaní zhody,

c) znalosti základných bezpečnostných požiadaviek, uplatniteľných harmonizovaných noriem a príslušných ustanovení harmonizačných právnych predpisov Európskej únie a osobitných

[10]) § 3 ods. 1 písm. g) zákona č. 264/1999 Z. z.

predpisov[11]) a rozumejú im,

d) schopnosti potrebné na vydanie certifikátov, záznamov a protokolov preukazujúcich vykonanie posúdenia zhody.

(6) Ak žiadateľ o autorizáciu spĺňa požiadavky uvedené v príslušnej harmonizovanej norme alebo v jej časti, predpokladá sa, že spĺňa požiadavky ustanovené v odseku 4 v takom rozsahu, v akom sa na tieto požiadavky uplatňuje príslušná harmonizovaná norma alebo jej časť.

§ 18
Notifikácia

(1) Úrad notifikuje[8]) právnickú osobu, ktorej udelil autorizáciu.

(2) Notifikácia je oznámenie úradu Európskej komisii a členským štátom, že právnická osoba, ktorej udelil autorizáciu, spĺňa požiadavky podľa tohto nariadenia vlády.

(3) Notifikovaná osoba môže vykonávať činnosti posudzovania zhody, ak jej Európska komisia pridelila identifikačné číslo.

§ 19
Povinnosti notifikovanej osoby

(1) Notifikovaná osoba je povinná

a) vykonávať posudzovanie zhody v súlade s postupmi posudzovania zhody podľa § 13 primeraným spôsobom tak, aby
   1. zbytočne nezaťažovala hospodárske subjekty,
   2. zohľadnila veľkosť podniku, odvetvie, v ktorom podniká, jeho štruktúru, stupeň zložitosti príslušnej technológie používanej pri nádobe a hromadný charakter alebo sériový charakter výrobného procesu,
   3. dodržiavala úroveň ochrany vyžadovanú pre súlad nádoby s týmto nariadením vlády,
b) vyzvať výrobcu, aby prijal primerané nápravné opatrenia, a nevydať certifikát, ak zistí, že nádoba nespĺňa základné bezpečnostné požiadavky ustanovené týmto nariadením vlády, príslušnou harmonizovanou normou alebo inými technickými špecifikáciami,
c) vyzvať výrobcu, aby prijal primerané nápravné opatrenia, a ak je to potrebné, pozastaviť platnosť certifikátu alebo odňať certifikát, ak po vydaní certifikátu pri monitorovaní zhody zistí, že nádoba prestala byť v súlade s týmto nariadením vlády,
d) obmedziť rozsah alebo pozastaviť platnosť certifikátu alebo odňať certifikát, pri ktorom výrobca neprijal nápravné opatrenia podľa písmena c), alebo ak prijaté nápravné opatrenia nemajú požadovaný účinok,
e) informovať úrad
   1. o zamietnutí žiadosti o vydanie certifikátu,
   2. o obmedzení rozsahu alebo pozastavení platnosti certifikátu alebo o odňatí certifikátu,
   3. o okolnostiach, ktoré majú vplyv na rozsah alebo podmienky notifikácie,
   4. o žiadosti o informácie o činnostiach posudzovania zhody, ktorú notifikovaná osoba dostala od orgánu dohľadu,
   5. na základe jeho žiadosti o činnostiach posudzovania zhody vykonaných v rozsahu jej

[11]) Napríklad zákon č. 264/1999 Z. z. v znení neskorších predpisov.

notifikácie a o inej vykonanej činnosti vrátane cezhraničnej činnosti a uzatvorenia zmluvy so subdodávateľom podľa § 20 ods. 1,

f) poskytnúť iným notifikovaným osobám, ktoré vykonávajú podobné činnosti posudzovania zhody rovnakých nádob, informácie o tom, že nádoba nie je v súlade s týmto nariadením vlády, a ak o to iná notifikovaná osoba požiada, aj o tom, že nádoba je v súlade s týmto nariadením vlády,

g) zúčastňovať sa priamo alebo prostredníctvom určeného zástupcu na príslušných normalizačných činnostiach a činnostiach koordinačnej skupiny notifikovaných osôb pre nádoby zriadenej Európskou komisiou.

(2) Notifikovaná osoba oznámi výrobcovi svoje rozhodnutie podľa tohto nariadenia vlády spolu s informáciou o možnosti podať odvolanie a o lehote, v ktorej sa môže odvolanie uplatniť. Notifikovaná osoba v súlade s technickou normou[12]) upraví vnútorným predpisom postup na prijímanie, prešetrovanie a rozhodovanie o odvolaniach proti svojim rozhodnutiam.

§ 20
Organizačná zložka a subdodávateľ

(1) Notifikovaná osoba môže so súhlasom žiadateľa o vykonanie posúdenia zhody zabezpečiť výkon niektorých činností spojených s posudzovaním zhody prostredníctvom svojej organizačnej zložky alebo na základe zmluvy prostredníctvom subdodávateľa. Notifikovaná osoba je povinná zabezpečiť, aby organizačná zložka alebo subdodávateľ spĺňali požiadavky podľa § 17 ods. 4, a informovať o tom úrad. Notifikovaná osoba zodpovedá za výkon činností spojených s posudzovaním zhody organizačnou zložkou alebo subdodávateľom podľa prvej vety.

(2) Notifikovaná osoba na základe žiadosti predloží úradu[13])

a) dokumentáciu preukazujúcu, že organizačná zložka alebo subdodávateľ spĺňa požiadavky ustanovené v § 17 ods. 4,

b) dokumentáciu týkajúcu sa činností spojených s posudzovaním zhody vykonaných organizačnou zložkou alebo subdodávateľom podľa prílohy č. 1 bodu 3.2. a prílohy č. 2.

§ 21
Dohľad nad trhom a kontrola nádob

Dohľad nad dodržiavaním povinností hospodárskych subjektov a kontrolu nádob vstupujúcich na trh Európskej únie alebo Európskeho hospodárskeho priestoru ustanovených týmto nariadením vlády upravuje osobitný predpis.[14])

§ 22
Prechodné ustanovenia

(1) Nádobu, ktorá bola uvedená na trh pred 20. aprílom 2016 a ktorá spĺňa požiadavky predpisov účinných do 19. apríla 2016, možno aj naďalej sprístupňovať na trhu a uvádzať do prevádzky.

---

[12]) Článok 7.13 STN EN ISO/IEC 17065 Posudzovanie zhody. Požiadavky na orgány vykonávajúce certifikáciu výrobkov, procesov a služieb (ISO/IEC 17065: 2012) (01 5256).
Článok 7.6 STN EN ISO/IEC 17020 Posudzovanie zhody. Požiadavky na činnosť rôznych typov orgánov vykonávajúcich inšpekciu (ISO/IEC 17020: 2012) (01 5260).

[13]) § 11 ods. 9 písm. d) zákona č. 264/1999 Z. z. v znení neskorších predpisov.

[14]) § 30 až 32 zákona č. 264/1999 Z. z. v znení neskorších predpisov.
Čl. 15 ods. 3 a čl. 16 až 29 nariadenia (ES) 765/2008.

(2) Certifikáty vydané notifikovanými osobami podľa predpisov účinných do 19. apríla 2016 zostávajú v platnosti.

§ 23
Záverečné ustanovenie

Týmto nariadením vlády sa preberajú právne záväzné akty Európskej únie uvedené v prílohe č. 5.

§ 24
Zrušovacie ustanovenie

Zrušuje sa nariadenie vlády Slovenskej republiky č. 513/2001 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách a postupoch posudzovania zhody na jednoduché tlakové nádoby v znení nariadenia vlády č. 328/2003 Z. z.

§ 25
Účinnosť

Toto nariadenie vlády nadobúda účinnosť 20. apríla 2016.

Robert Fico v. r.

Príloha č. 1
k nariadeniu vlády č. 234/2015 Z. z.

ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POŽIADAVKY

1. MATERIÁLY

Materiály sa vyberajú podľa predpokladaného účelu používania nádoby a v súlade s bodmi 1.1. až 1.4.

1.1. Tlakové časti

Materiály používané na výrobu tlakových častí nádob sú

a) zvárateľné,

b) tvárne a húževnaté, aby krehké porušenie materiálu pri najnižšej pracovnej teplote nespôsobilo krehký lom alebo roztrieštenie nádoby,

c) odolné proti vplyvu starnutia.

Pre materiály na oceľovú nádobu sa uplatňujú aj požiadavky uvedené v bode 1.1.1. a na nádobu z hliníka alebo hliníkovej zliatiny sa uplatňujú aj požiadavky uvedené v bode 1.1.2.

K materiálu musí byť priložený dokument z kontroly výrobcu materiálu podľa prílohy č. 3 bodu 3.1. písm. i).

1.1.1. Oceľová nádoba

Nelegovaná oceľ musí spĺňať tieto požiadavky:

a) je upokojená a normalizačne žíhaná alebo je v porovnateľnom stave,

b) má obsah uhlíka menší ako 0,25 %, obsah síry menší ako 0,05 % a obsah fosforu menší ako 0,05 %,

c) má tieto mechanické vlastnosti:

1. najvyššia hodnota medze pevnosti v ťahu $R_{m\ max}$ je menšia ako 580 N/mm,

2. ťažnosť pri pretrhnutí A,

2a. ak je skúšobná vzorka odobratá v smere valcovania

2aa. pri hrúbke ≥ 3 mm, je A ≥ 22 %,

2ab. pri hrúbke < 3 mm, je $A_{80\ min}$ 17 %,

2b. ak je skúšobná vzorka odobratá kolmo na smer valcovania

2ba. pri hrúbke ≥ 3 mm, je A ≥20 %,

2bb. pri hrúbke < 3 mm, je $A_{80\ min}$ 15 %,

3. priemerná hodnota vrubovej húževnatosti ocele KCV na troch pozdĺžnych skúšobných vzorkách pri najnižšej pracovnej teplote nie je menšia ako 35 J/cm^2 a najviac jedna z týchto troch hodnôt môže byť menšia ako 35 J/cm^2, ale nesmie byť menšia ako 25 J/cm^2.

Pri výrobe oceľovej nádoby, ktorej najnižšia pracovná teplota je nižšia ako -10 °C a ktorej stena je hrubšia ako 5 mm, sa priemerná hodnota vrubovej húževnatosti ocele KCV musí skontrolovať.

1.1.2. Hliníková nádoba

Nelegovaný hliník obsahuje najmenej 99,5 % hliníka a hliníkové zliatiny nepodliehajúce vytvrdzovaniu počas starnutia podľa § 1 ods. 2 písm. b) sú odolné proti medzikryštalickej

korózii pri najvyššej pracovnej teplote a

a) sú dodávané vo vyžíhanom stave,

b) majú tieto mechanické vlastnosti:

1. najvyššia hodnota medze pevnosti v ťahu $R_{m\ max}$ sa rovná 350 N/mm^2 alebo je menšia ako 350 N/mm^2,

2. ťažnosť pri pretrhnutí,

2a. ak je skúšobná vzorka odobratá v smere valcovania, je A ≥ 16 %,

2b. ak je skúšobná vzorka odobratá kolmo na smer valcovania, je A ≥ 14 %.

1.2. Zváracie (prídavné) materiály

Zváracie (prídavné) materiály používané na vyhotovenie zvarov na nádobe alebo zvarov nádoby sú vhodné a kompatibilné so zváranými základnými materiálmi.

1.3. Časti vplývajúce na pevnosť nádoby

Časti vplývajúce na pevnosť nádoby (najmä skrutky a matice) sú vyrobené z materiálov podľa bodu 1.1. alebo z iných druhov ocele, hliníka alebo vhodnej hliníkovej zliatiny, ktoré sú kompatibilné s materiálmi použitými na výrobu tlakových častí nádoby, a pri najnižšej pracovnej teplote majú vhodnú ťažnosť pri pretrhnutí a vrubovú húževnatosť.

1.4. Beztlakové časti

Beztlakové časti zváranej nádoby sú vyrobené z materiálu, ktorý je kompatibilný s materiálom tej časti, ku ktorej sú privarené.

2. NÁVRH NÁDOBY

a) Výrobca pri navrhovaní nádoby určí účel jej používania a

1. najnižšiu pracovnú teplotu T_{min},

2. najvyššiu pracovnú teplotu T_{max},

3. najvyšší pracovný tlak.

Ak najnižšia pracovná teplota je vyššia ako -10 °C, požadované vlastnosti materiálov musia byť zaručené pre teplotu -10 °C.

b) Výrobca pri navrhovaní nádoby zohľadňuje

1. možnosť zabezpečenia kontroly vnútra nádoby,

2. možnosť vyprázdňovania nádoby,

3. zachovanie mechanických vlastností nádoby po celú dobu používania nádoby v súlade s predpokladaným účelom používania,

4. primeranosť ochrany nádoby proti korózii vzhľadom na účel jej používania a podmienky prevádzky.

c) Výrobca zohľadňuje skutočnosť, že v predpokladaných podmienkach používania

1. nádoba nebude vystavená napätiu, o ktorom sa dá predpokladať, že počas prevádzky spôsobí zhoršovanie jej bezpečnosti,

2. vnútorný tlak nebude trvale vyšší ako najvyšší pracovný tlak; najvyšší pracovný tlak môže byť krátkodobo prekročený najviac o 10 %.

d) Obvodové a pozdĺžne zvary sa vyhotovujú s plným prievarom alebo zvarmi s rovnakým účinkom. Klenuté dno okrem polguľovitého dna má valcový lem.

2.1. Hrúbka steny

Ak je bezpečnostný súčin menší alebo sa rovná 3 000 bar × L, výrobca na určenie hrúbky steny nádoby vyberie jednu z metód podľa bodov 2.1.1. a 2.1.2. Ak je bezpečnostný súčin

väčší ako 3 000 bar × L alebo ak najvyššia pracovná teplota je vyššia ako 100 °C, hrúbka steny nádoby sa určí podľa bodu 2.1.1.

Najmenšia hrúbka steny valcovej časti a dien musí byť pre oceľovú nádobu najmenej 2 mm a pre hliníkovú nádobu alebo nádobu z hliníkovej zliatiny najmenej 3 mm.

2.1.1. Výpočtová metóda

Najmenšia hrúbka tlakových častí sa vypočíta so zreteľom na veľkosť napätia a

a) výpočtový tlak, ktorý nie je menší ako určený najvyšší pracovný tlak,
b) celkové dovolené membránové napätie, ktoré nesmie presiahnuť nižšiu z hodnoty 0,6 R_{eT} alebo z 0,3 R_m; výrobca na určenie dovoleného namáhania použije najnižšiu z hodnôt R_{eT} a R_m zaručenú výrobcom materiálu.

Ak valcovitá časť nádoby má jeden pozdĺžny zvar alebo viac pozdĺžnych zvarov, ktoré nie sú vyhotovené plnoautomatizovaným spôsobom zvárania, takto vypočítaná hrúbka steny sa vynásobí koeficientom 1,15.

2.1.2. Experimentálna metóda

Hrúbka steny sa určí tak, aby nádoba pri teplote okolia odolala tlaku, ktorý sa rovná najmenej päťnásobku najvyššieho pracovného tlaku, pri najväčšej trvalej obvodovej deformácii nie väčšej ako 1 %.

3. VÝROBNÝ POSTUP

Nádoba sa vyrába a počas výroby kontroluje podľa prílohy č. 2 druhého, tretieho alebo štvrtého bodu.

3.1. Príprava jednotlivých častí

Príprava jednotlivých častí tvárnením, opracovaním zvarových plôch alebo iným spôsobom nesmie spôsobiť povrchové chyby alebo trhliny alebo zmeny mechanických vlastností, ktoré môžu zhoršiť bezpečnosť nádoby.

3.2. Zvarové spoje tlakových častí

Vlastnosti zvarov a teplom ovplyvnených oblastí sú podobné ako vlastnosti základných materiálov a sú bez povrchových alebo vnútorných chýb, ktoré môžu zhoršiť bezpečnosť nádoby.

Zvary podľa schválených zváracích postupov vyhotovuje kvalifikovaný zvárač a obsluha zariadenia na zváranie, ktorí sú primerane odborne spôsobilí. Schválenie zváracích postupov a kvalifikačné skúšky vykonáva notifikovaná osoba.

Na zabezpečenie kvality zvarových spojov výrobca počas výroby vykonáva skúšky zodpovedajúce použitej metóde zvárania. O výsledkoch týchto skúšok vyhotoví správy.

4. NÁVOD NA POUŽÍVANIE

Spolu s nádobou sa dodáva návod na používanie vypracovaný výrobcom podľa prílohy č. 3 druhého bodu.

Príloha č. 2
k nariadeniu vlády č. 234/2015 Z. z.

POSTUPY POSUDZOVANIA ZHODY

1. EÚ skúška typu (modul B)

1.1. EÚ skúška typu je tou časťou postupu posudzovania zhody, ktorou notifikovaná osoba preskúma technický návrh nádoby a preverí, či technický návrh nádoby spĺňa požiadavky tohto nariadenia vlády, ktoré sa naň uplatňujú.

1.2. EÚ skúška typu sa vykonáva niektorým z týchto postupov v súlade s § 13:

a) posúdenie vhodnosti technického návrhu nádoby prostredníctvom preskúmania technickej dokumentácie a podporných dôkazov podľa bodu 1.3. bez preskúšania prototypu nádoby (návrh typu),

b) posúdenie vhodnosti technického návrhu nádoby prostredníctvom preskúmania technickej dokumentácie a podporných dôkazov podľa bodu 1.3. a preskúšanie prototypu, ktorý predstavuje vyrobenú nádobu v jej plánovanej konečnej podobe (výrobný typ).

1.3. Výrobca podáva žiadosť o vykonanie EÚ skúšky typu jednej notifikovanej osobe, ktorú si vyberie.

Žiadosť obsahuje

a) obchodné meno a sídlo alebo miesto podnikania výrobcu alebo jeho splnomocneného zástupcu, ak žiadosť podáva splnomocnený zástupca,

b) písomné vyhlásenie o tom, že tá istá žiadosť nebola podaná inej notifikovanej osobe.

Prílohou k žiadosti

a) je technická dokumentácia,

b) je podľa potreby prototyp nádoby, ktorý predstavuje vyrobenú nádobu v jej plánovanej konečnej podobe; notifikovaná osoba môže požadovať ďalšie prototypy nádoby, ak sú potrebné na vykonanie skúšobného programu,

c) sú podporné dôkazy na posúdenie vhodnosti technického riešenia, ktorých súčasťou sú dokumenty, ktoré sa použili, najmä ak sa príslušné harmonizované normy neuplatnili v plnom rozsahu; ak je to potrebné, podporné dôkazy obsahujú aj výsledky skúšok, ktoré v súlade s inými príslušnými technickými špecifikáciami vykonalo vhodné laboratórium výrobcu alebo iné skúšobné laboratórium v jeho mene a na jeho zodpovednosť.

Technická dokumentácia musí umožniť posúdenie súladu nádoby s príslušnými požiadavkami tohto nariadenia vlády a musí obsahovať potrebnú analýzu a posúdenie rizika či rizík. V technickej dokumentácii sa uvedú uplatniteľné požiadavky, a ak je to potrebné z hľadiska posudzovania zhody, obsahuje aj návrh, opis výroby a používania nádoby. Technická dokumentácia obsahuje, ak je to uplatniteľné, najmä

a) všeobecný opis nádoby,

b) výkresy a schémy koncepčného riešenia a výrobné výkresy a schémy,

c) opisy a vysvetlenia potrebné na pochopenie výkresov a schém podľa písmena b) a používania nádoby,

d) zoznam harmonizovaných noriem uplatnených v plnom rozsahu alebo čiastočne, a ak sa harmonizované normy neuplatnili, opisy riešení prijatých na zabezpečenie súladu nádoby so základnými bezpečnostnými požiadavkami, a zoznam uplatnených iných technických špecifikácií; ak sa harmonizované normy uplatnili čiastočne, špecifikujú sa časti, ktoré

boli uplatnené,

e) výsledky konštrukčných výpočtov a vykonaných preskúmaní,

f) protokoly o skúškach,

g) návod na používanie a bezpečnostné pokyny uvedené v prílohe č. 3 druhom bode,

h) opis vybraných materiálov, postupov zvárania a skúšok a príslušných detailov týkajúcich sa návrhu nádoby.

Ak sa pri EÚ skúške typu preskúšava prototyp nádoby, technická dokumentácia obsahuje aj

1. certifikáty o vhodnosti zváračských postupov a primeranej odbornej spôsobilosti zváračov alebo obsluhy zváracieho zariadenia,
2. dokumenty z kontroly materiálov použitých pri výrobe častí a súčiastok zabezpečujúcich pevnosť nádoby,
3. správu o uskutočnených previerkach a skúškach alebo opis navrhnutých kontrol.

1.4. Notifikovaná osoba

a) pri nádobe preskúma technickú dokumentáciu a podporné dôkazy na posúdenie vhodnosti technického návrhu nádoby,

b) pri prototype nádoby

1. overí, či prototyp nádoby bol vyrobený v súlade s technickou dokumentáciou tak, aby sa nádoba mohla bezpečne používať v pracovných podmienkach, pre ktoré je určená, a určí súčasti navrhnuté v súlade s uplatniteľnými ustanoveniami harmonizovaných noriem, ako aj súčasti navrhnuté v súlade s inými technickými špecifikáciami,
2. vykoná potrebné preskúmania a skúšky alebo ich dá vykonať s cieľom skontrolovať, či boli uplatnené správne riešenia podľa príslušných harmonizovaných noriem, ak sa ich výrobca rozhodol uplatniť,
3. vykoná potrebné preskúmania a skúšky alebo ich dá vykonať s cieľom skontrolovať, či riešenia uplatnené podľa iných technických špecifikácií spĺňajú základné bezpečnostné požiadavky, ak neboli uplatnené riešenia podľa príslušných harmonizovaných noriem,
4. dohodne s výrobcom miesto, kde sa vykonajú preskúmania a skúšky.

1.5. Notifikovaná osoba vypracuje hodnotiacu správu, ktorá obsahuje činnosti vykonané v súlade s bodom 1.4. a ich výsledky, a sprístupní ju v plnom rozsahu alebo čiastočne len so súhlasom výrobcu.

1.6. Ak typ nádoby spĺňa požiadavky tohto nariadenia vlády, notifikovaná osoba vydá výrobcovi certifikát EÚ skúšky typu. Certifikát EÚ skúšky typu obsahuje obchodné meno a sídlo alebo miesto podnikania výrobcu, závery preskúmania, podmienky platnosti certifikátu, ak existujú, a údaje potrebné na určenie schváleného typu nádoby.

K certifikátu EÚ skúšky typu možno priložiť jednu prílohu alebo viac príloh.

Certifikát EÚ skúšky typu a jeho prílohy obsahujú informácie, ktoré umožnia posúdenie zhody vyrobených nádob so skúšaným typom a kontrolu počas prevádzky. Sú v ňom uvedené aj podmienky, ktorým jeho vydanie podlieha, a je doplnený opismi a výkresmi nevyhnutnými na identifikáciu schváleného typu.

Ak typ nádoby nespĺňa uplatniteľné požiadavky tohto nariadenia vlády, notifikovaná osoba nevydá certifikát EÚ skúšky typu, informuje o tom výrobcu a uvedie podrobné dôvody tohto odmietnutia.

1.7. Notifikovaná osoba sa oboznamuje so všetkými zmenami v súvislosti so všeobecne uznávaným stavom, ktoré naznačujú, že schválený typ už nespĺňa uplatniteľné požiadavky tohto nariadenia vlády, a určí, či tieto zmeny vyžadujú ďalšie preskúmanie; ak je toto

preskúmanie potrebné, notifikovaná osoba informuje výrobcu.

Výrobca informuje notifikovanú osobu, ktorá má technickú dokumentáciu týkajúcu sa certifikátu EÚ skúšky typu, o zmenách schváleného typu, ktoré môžu ovplyvniť zhodu nádoby so základnými bezpečnostnými požiadavkami alebo s podmienkami platnosti certifikátu EÚ skúšky typu. Pri takých zmenách notifikovaná osoba vykoná dodatočné schválenie vo forme dodatku k pôvodnému certifikátu EÚ skúšky typu.

1.8. Notifikovaná osoba informuje úrad o certifikátoch EÚ skúšky typu a ich dodatkoch, ktoré vydala alebo odňala, a na požiadanie poskytuje úradu zoznam pozastavených certifikátov EÚ skúšky typu alebo obmedzených certifikátov EÚ skúšky typu a ich dodatkov a zoznam rozhodnutí, ktorými zamietla vydať certifikát EÚ skúšky typu.

Notifikovaná osoba informuje ostatné notifikované osoby o certifikátoch EÚ skúšky typu a ich dodatkoch, ktoré odňala alebo ktorým pozastavila platnosť alebo obmedzila rozsah, a o rozhodnutiach, ktorými zamietla vydať certifikát EÚ skúšky typu, a na požiadanie ich informuje o certifikátoch EÚ skúšky typu a ich dodatkoch, ktoré vydala.

Notifikovaná osoba na požiadanie poskytne Európskej komisii, príslušným orgánom členských štátov a iným notifikovaným osobám kópiu certifikátu EÚ skúšky typu a jeho dodatkov. Notifikovaná osoba na požiadanie poskytne Európskej komisii a príslušným orgánom členských štátov kópiu technickej dokumentácie a výsledkov skúšok. Notifikovaná osoba uchováva kópiu certifikátu EÚ skúšky typu, jeho príloh a dodatkov a technické podklady vrátane dokumentácie predloženej výrobcom do skončenia platnosti certifikátu EÚ skúšky typu.

1.9. Výrobca uchováva k dispozícii pre orgán dohľadu kópiu certifikátu EÚ skúšky typu, jeho príloh a dodatkov spolu s technickou dokumentáciou desať rokov od uvedenia nádoby na trh.

1.10. Splnomocnený zástupca

Splnomocnený zástupca výrobcu môže podať žiadosť podľa bodu 1.3. a plniť povinnosti ustanovené v bodoch 1.7. a 1.9., ak sú tieto povinnosti uvedené v splnomocnení.

2. Zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškACH nádoby pod dohľadom (Modul C 1)

2.1. Zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškach nádoby pod dohľadom je tou časťou postupu posudzovania zhody, ktorou výrobca plní povinnosti ustanovené v bodoch 2.2., 2.3. a 2.4. a zaručuje a vyhlasuje na svoju zodpovednosť, že nádoba je v zhode s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a spĺňa požiadavky tohto nariadenia vlády, ktoré sa na nádobu uplatňujú.

2.2. Výroba

Výrobca prijme opatrenia potrebné na to, aby sa výrobným procesom a jeho monitorovaním zabezpečila zhoda vyrábanej nádoby so schváleným typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a s tými požiadavkami tohto nariadenia vlády, ktoré sa uplatňujú na nádobu.

Pred začatím výroby výrobca poskytne notifikovanej osobe, ktorú si vyberie, všetky potrebné informácie, najmä

a) technickú dokumentáciu, ktorá obsahuje aj

1. certifikát o vhodnosti zváračských postupov a primeranej odbornej spôsobilosti zváračov alebo obsluhy zváracieho zariadenia,
2. dokumenty z kontroly materiálov použitých pri výrobe častí a súčiastok zabezpečujúcich pevnosť nádoby,
3. správu o uskutočnených previerkach a skúškach,

b) inšpekčné podklady s opisom príslušných previerok a skúšok, ktoré je potrebné vykonať počas výroby, spolu so spôsobom ich vykonania a s periodicitou ich vykonávania,

c) certifikát EÚ skúšky typu.

2.3. Skúšky nádob

2.3.1. Výrobca poskytne notifikovanej osobe na účely skúšok nádoby podľa jednotlivých sérií a prijme potrebné opatrenia, aby výrobný postup zabezpečoval jednotnosť vyrobených sérií.

Výrobca na požiadanie poskytne príslušným orgánom certifikát zhody podľa písmena d), ktorý vydala notifikovaná osoba.

Notifikovaná osoba vykoná príslušné previerky a skúšky na každej jednotlivo vyrobenej nádobe, aby overila zhodu nádoby s typom opísaným v certifikáte EÚ skúšky typu a s príslušnými požiadavkami tohto nariadenia vlády, a

a) zabezpečí pri skúšaní nádob v sérii, aby nádoby boli vyrobené a skontrolované v súlade s technickou dokumentáciou, a vykoná hydrostatickú alebo pneumatickú skúšku rovnakého účinku na každej nádobe v sérii pod tlakom Ph, ktorý je 1,5-násobkom tlaku uvedeného v návrhu nádoby, aby bolo možné skontrolovať jej pevnosť; vykonanie pneumatickej skúšky sa riadi prijatými bezpečnostnými postupmi,

b) vykoná na žiadosť výrobcu skúšky na skúšobných vzorkách vybraných zo skúšobnej vzorky, ktorá predstavuje vyrobený typ, alebo vybraných z nádoby, aby bolo možné preskúmať kvalitu zvaru; tieto skúšky sa vykonávajú na pozdĺžnych zvaroch, a ak sa používa odlišná technika zvarov na pozdĺžne zvary a na obvodové zvary, skúšky sa vykonajú aj na obvodových zvaroch,

c) nahradí skúšky na skúšobných vzorkách, ak ide o skúšky nádoby podliehajúcej experimentálnej metóde podľa prílohy č. 1 bodu 2.1.2., hydrostatickou skúškou na piatich náhodne vybraných nádobách z každej série, aby skontrolovala, či vyhovujú základným bezpečnostným požiadavkám podľa prílohy č. 1 bodu 2.1.2.,

d) umiestni alebo dá pokyn na umiestnenie svojho identifikačného čísla na každú nádobu a vyhotoví písomný certifikát zhody týkajúci sa vykonaných skúšok, ak séria vyhovela, a nádoby z takej série sa môžu uviesť na trh okrem tých, ktoré nevyhoveli hydrostatickej skúške alebo pneumatickej skúške,

e) prijme primerané opatrenia, aby zabránila uvedeniu nádob zo série, ktorú zamietla, na trh. Pri často opakovaných zamietnutiach série nádob môže notifikovaná osoba pozastaviť štatistické overovanie.

2.3.2. Notifikovaná osoba poskytne úradu a na požiadanie aj ostatným notifikovaným osobám, príslušným orgánom členských štátov a Európskej komisii kópiu certifikátu zhody, ktorý vydala.

2.3.3. Počas výrobného procesu výrobca umiestni na nádobu na zodpovednosť notifikovanej osoby jej identifikačné číslo.

2.4. Označenie CE a EÚ vyhlásenie o zhode

2.4.1. Výrobca umiestni označenie CE na každú nádobu, ktorá je v zhode s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a spĺňa uplatniteľné požiadavky tohto nariadenia vlády.

2.4.2. Výrobca vydá pre každý typ nádoby písomné EÚ vyhlásenie o zhode, ktoré uchováva k dispozícii pre orgán dohľadu desať rokov od uvedenia nádoby na trh. V EÚ vyhlásení o zhode výrobca uvedie typ nádoby, pre ktorú bolo vydané.

2.4.3. Výrobca na požiadanie poskytne orgánu dohľadu kópiu EÚ vyhlásenia o zhode.

2.5. Splnomocnený zástupca

Povinnosti výrobcu ustanovené v bode 2.4., ak sú uvedené v splnomocnení, môže v mene

výrobcu a na jeho zodpovednosť splniť jeho splnomocnený zástupca.

3. Zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškach nádoby pod dohľadom vYKONÁVANýCH V náhodných intervaloch (modul C 2)

3.1. Zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby a skúškach nádoby pod dohľadom vykonávaných v náhodných intervaloch je tou časťou postupu posudzovania zhody, ktorou si výrobca plní povinnosti ustanovené v bodoch 3.2., 3.3. a 3.4. a na vlastnú zodpovednosť zaručuje a vyhlasuje, že príslušná nádoba je v zhode s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a vyhovuje požiadavkám tohto nariadenia vlády, ktoré sa na nádobu uplatňujú.

3.2. Výroba

3.2.1. Výrobca prijme opatrenia potrebné na to, aby sa výrobným procesom a jeho monitorovaním zabezpečila zhoda vyrábanej nádoby s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a s požiadavkami tohto nariadenia vlády, ktoré sa uplatňujú na nádobu.

3.2.2. Pred začatím výroby výrobca poskytne notifikovanej osobe, ktorú si vyberie, všetky potrebné informácie, najmä

a) technickú dokumentáciu, ktorá obsahuje

1. certifikát o vhodnosti zváračských postupov a primeranej odbornej spôsobilosti zváračov alebo obsluhy zváracieho zariadenia,

2. dokumenty z kontroly materiálov použitých pri výrobe častí a súčiastok zabezpečujúcich pevnosť nádoby,

3. správu o uskutočnených previerkach a skúškach,

b) certifikát EÚ skúšky typu,

c) dokumentáciu, ktorá obsahuje opis výrobných postupov a vopred stanovené systémové opatrenia na zabezpečenie zhody nádoby s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu.

Notifikovaná osoba preskúma túto dokumentáciu pred začatím výroby s cieľom potvrdiť jej zhodu s certifikátom EÚ skúšky typu.

3.2.3. Dokumentácia podľa bodu 3.2.2. písm. c) obsahuje

a) opis výrobných a skúšobných postupov vhodných na zhotovenie nádoby,

b) inšpekčné podklady, ktoré opisujú príslušné previerky a skúšky, ktoré je potrebné vykonať počas výroby, spôsob ich vykonávania a periodicitu ich vykonávania,

c) záväzok vykonávať previerky a skúšky v súlade s inšpekčnými podkladmi a vykonať hydrostatickú skúšku alebo podľa dohody pneumatickú skúšku na každej vyrobenej nádobe skúšobným tlakom rovnajúcim sa 1,5-násobku výpočtového tlaku; tieto previerky a skúšky vykonávajú odborne spôsobilí zamestnanci nezávislí od zamestnancov z výroby a o výsledkoch vykonaných previerok a skúšok sa vyhotoví správa,

d) adresu miesta výroby a skladovania a dátum začatia výroby.

3.3. Skúšky nádob

3.3.1. Notifikovaná osoba vykoná alebo dá vykonať skúšky nádoby na náhodných vzorkách v náhodných intervaloch, ktoré si určila, s cieľom overiť kvalitu vnútorných kontrol nádoby aj so zreteľom na technologickú zložitosť nádob a vyrobené množstvo. Preskúma sa primeraná vzorka vyrobených nádob, ktorú notifikovaná osoba odoberie priamo na mieste pred uvedením na trh, a vykonajú sa vhodné skúšky podľa príslušných častí harmonizovaných noriem alebo sa vykonajú rovnocenné skúšky stanovené v iných príslušných technických špecifikáciách na kontrolu zhody nádoby s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a s príslušnými požiadavkami tohto nariadenia vlády.

Notifikovaná osoba zabezpečí, aby výrobca riadne kontroloval sériovo vyrábané nádoby v súlade s bodom 3.2.3. písm. c).

Ak skúšaná vzorka nemá prijateľnú úroveň kvality, notifikovaná osoba prijme príslušné

opatrenia. Postup na zistenie prijateľnosti vzorky, ktorý sa má použiť, je určený na zistenie, či sa výrobný postup nádoby vykonáva v rámci prijateľných hodnôt, s cieľom zabezpečiť zhodu nádoby.

3.3.2. Notifikovaná osoba poskytne úradu a na požiadanie aj ostatným notifikovaným osobám, príslušným orgánom členských štátov a Európskej komisii kópiu inšpekčnej správy, ktorú vyhotovila.

3.3.3. Počas výrobného procesu výrobca umiestni na nádobu na zodpovednosť notifikovanej osoby jej identifikačné číslo.

3.4. Označenie CE a EÚ vyhlásenie o zhode

3.4.1. Výrobca umiestni označenie CE na každú nádobu, ktorá je v zhode s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a spĺňa uplatniteľné požiadavky tohto nariadenia vlády.

3.4.2. Výrobca vydá pre každý typ nádoby písomné EÚ vyhlásenie o zhode, ktoré uchováva k dispozícii pre orgán dohľadu desať rokov od uvedenia nádoby na trh. V EÚ vyhlásení o zhode výrobca uvedie typ nádoby, pre ktorú bolo vydané.

3.4.3. Výrobca na požiadanie poskytne orgánu dohľadu kópiu EÚ vyhlásenia o zhode.

3.5. Splnomocnený zástupca

Povinnosti výrobcu ustanovené v bode 3.4., ak sú uvedené v splnomocnení, môže v mene výrobcu a na jeho zodpovednosť splniť jeho splnomocnený zástupca.

4. Zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby (modul C)

4.1. Zhoda s typom založená na vnútornej kontrole výroby je tou časťou postupu posudzovania zhody, ktorou výrobca plní povinnosti ustanovené v bodoch 4.2. a 4.3. a zaručuje a vyhlasuje, že príslušná nádoba je v zhode s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a spĺňa požiadavky tohto nariadenia vlády, ktoré sa na nádobu vzťahujú.

4.2. Výroba

Výrobca prijme opatrenia potrebné na to, aby sa výrobným procesom a jeho monitorovaním zabezpečila zhoda vyrábanej nádoby so schváleným typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a s tými požiadavkami tohto nariadenia vlády, ktoré sa uplatňujú na nádobu.

Pred začatím výroby výrobca poskytne notifikovanej osobe, ktorú si vyberie, všetky potrebné informácie, najmä

a) certifikát o vhodnosti zváračských postupov a primeranej odbornej spôsobilosti zváračov alebo obsluhy zváracieho zariadenia,

b) dokumenty z kontroly materiálov použitých pri výrobe častí a súčiastok zabezpečujúcich pevnosť nádoby,

c) správu o uskutočnených previerkach a skúškach,

d) dokumentáciu, ktorá obsahuje opis výrobných postupov a vopred stanovené systémové opatrenia na zabezpečenie zhody nádoby s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu.

Táto dokumentácia obsahuje

1. opis výrobných a skúšobných postupov vhodných na zhotovenie nádoby,

2. inšpekčné podklady, ktoré opisujú príslušné previerky a skúšky, ktoré je potrebné vykonať počas výroby, spôsob ich vykonávania a periodicitu ich vykonávania,

3. záväzok vykonávať previerky a skúšky v súlade s inšpekčnými podkladmi a vykonať hydrostatickú skúšku alebo podľa dohody pneumatickú skúšku na každej vyrobenej nádobe skúšobným tlakom rovnajúcim sa 1,5-násobku výpočtového tlaku; tieto previerky

a skúšky vykonávajú odborne spôsobilí zamestnanci nezávislí od zamestnancov z výroby a o výsledkoch vykonaných previerok a skúšok sa vyhotoví správa,

4. adresu miesta výroby a skladovania a dátum začatia výroby.

Notifikovaná osoba preskúma túto dokumentáciu pred začatím výroby s cieľom potvrdiť jej zhodu s certifikátom EÚ skúšky typu.

4.3. Označenie CE a EÚ vyhlásenie o zhode

4.3.1. Výrobca umiestni označenie CE na každú nádobu, ktorá je v zhode s typom uvedeným v certifikáte EÚ skúšky typu a spĺňa uplatniteľné požiadavky tohto nariadenia vlády.

4.3.2. Výrobca vydá pre každý typ nádoby písomné EÚ vyhlásenie o zhode, ktoré uchováva k dispozícii pre orgán dohľadu desať rokov od uvedenia nádoby na trh. V EÚ vyhlásení o zhode výrobca uvedie typ nádoby, pre ktorú bolo vydané.

4.3.3. Výrobca na požiadanie poskytne orgánu dohľadu kópiu EÚ vyhlásenia o zhode.

4.4. Splnomocnený zástupca

Povinnosti výrobcu ustanovené v bode 4.3., ak sú uvedené v splnomocnení, môže v mene výrobcu a na jeho zodpovednosť splniť jeho splnomocnený zástupca.

Príloha č. 3
k nariadeniu vlády č. 234/2015 Z. z.

OZNAČENIE CE, NÁVOD NA POUŽÍVANIE A ZNAČKY

1. Označenie CE a údaje na nádobe alebo na jej štítku

1.1. Nádoba s bezpečnostným súčinom väčším ako 50 bar × L musí byť označená označením CE podľa osobitného predpisu[15]) a poslednými dvoma číslicami roka, v ktorom bolo označenie CE umiestnené na nádobu.

1.2. Na nádobe alebo jej štítku musia byť uvedené tieto údaje:

a) najvyšší pracovný tlak (PS v baroch),

b) najvyššia pracovná teplota (T_{max} v °C),

c) najnižšia pracovná teplota (T_{min} v °C),

d) objem nádoby (V v litroch),

e) obchodné meno alebo ochranná známka a adresa výrobcu,

f) označenie typu a sériové číslo alebo výrobné číslo nádoby.

1.3. Ak sa použije výrobný štítok, musí byť navrhnutý tak, aby sa nedal opakovane použiť. Výrobný štítok musí obsahovať voľné miesto na doplnenie ďalších údajov.

2. Návod na používanie a bezpečnostné informácie

Návod na používanie obsahuje tieto informácie:

a) údaje podľa bodu 1.2. okrem sériového čísla alebo výrobného čísla,

b) určený spôsob použitia nádoby,

c) požiadavky na údržbu a montáž z hľadiska bezpečnosti nádoby.

3. Séria nádob

a) Séria nádob sú nádoby patriace do tej istej skupiny, ak sa od prototypu nádoby odlišujú iba priemerom a vyhovujú požiadavkám uvedeným v prílohe č. 1 bodoch 2.1.1. a 2.1.2. alebo dĺžkou valcovej časti, a ak prototyp nádoby

1. má okrem klenutých dien aj jeden lub alebo viac lubov valcovej časti plášťa, varianty skupiny majú najmenej jeden lub valcovej časti plášťa,

2. má len dve klenuté dná, varianty skupiny nemajú valcovú časť plášťa.

Varianty v dĺžke, ktoré spôsobujú, že sa otvory alebo prielezy (rozmiestnenie hrdiel) menia, zobrazia sa na výkrese samostatne pre každý variant.

b) Séria nádob pozostáva najviac z 3 000 nádob rovnakého typu.

4. Značky

Na účely tohto nariadenia vlády sa používajú tieto značky:

A	ťažnosť po pretrhnutí ($L_o = 5{,}65\sqrt{S_o}$)	%
$A_{80\ mm}$	ťažnosť po pretrhnutí (L_o = 80 mm)	%
KCV	vrubová húževnatosť	J/cm^2
P	výpočtový tlak	bar
PS	najvyšší pracovný tlak	bar
P_h	hydraulický alebo pneumatický skúšobný tlak	bar

[15]) Príloha č. II k nariadeniu (ES) č. 765/2008.

$R_{p\ 0,2}$	dohovorená medza klzu pri 0,2 % trvalého predĺženia	N/mm^2
R_{eT}	medza klzu pri najvyššej pracovnej teplote	N/mm^2
R_{eH}	horná medza klzu	N/mm^2
R_m	medza pevnosti v ťahu	N/mm^2
$R_{m\ max}$	najvyššia medza pevnosti v ťahu	N/mm^2
$R_{p\ 1,0}$	dohovorená medza klzu pri 1,0 % trvalého predĺženia	N/mm^2
T_{max}	najvyššia pracovná teplota	^{o}C
T_{min}	najnižšia pracovná teplota	^{o}C
V	objem nádoby	L

Príloha č. 4
k nariadeniu vlády č. 234/2015 Z. z.

EÚ VYHLÁSENIE O ZHODE

EÚ vyhlásenie o zhode obsahuje

1. poradové číslo EÚ vyhlásenia o zhode,
2. typové číslo, výrobné číslo alebo sériové číslo nádoby alebo typ nádoby,
3. obchodné meno a sídlo alebo miesto podnikania výrobcu a jeho splnomocneného zástupcu, ak bol určený,
4. vyhlásenie výrobcu o jeho výlučnej zodpovednosti za vydanie EÚ vyhlásenia o zhode,
5. identifikáciu nádoby umožňujúcu jej vysledovateľnosť, a ak je to potrebné na identifikáciu nádoby, identifikácia môže zahŕňať jej zobrazenie,
6. vyhlásenie, že nádoba je v súlade s príslušnými harmonizačnými právnymi aktmi Európskej únie,
7. odkaz na použité harmonizované normy alebo na iné použité technické špecifikácie, v súvislosti s ktorými sa zhoda nádoby vyhlasuje,
8. obchodné meno, sídlo a identifikačné číslo notifikovanej osoby, ktorá vykonala príslušný postup posúdenia zhody a vydala certifikát,
9. doplňujúce informácie, ak sú potrebné,
10. meno, priezvisko a funkciu osoby oprávnenej podpísať EÚ vyhlásenie o zhode v mene výrobcu alebo jeho splnomocneného zástupcu,
11. miesto a dátum vydania,
12. podpis.

Príloha č. 5
k nariadeniu vlády č. 234/2015 Z. z.

ZOZNAM PREBERANÝCH PRÁVNE ZÁVÄZNÝCH AKTOV EURÓPSKEJ ÚNIE

Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2014/29/EÚ z 26. februára 2014 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa sprístupnenia jednoduchých tlakových nádob na trhu (prepracované znenie) (Ú. v. EÚ L 96, 29. 3. 2014).

Vydavateľ Zbierky zákonov Slovenskej republiky, správca obsahu a prevádzkovateľ právneho a informačného portálu Slov-Lex dostupného na webovom sídle www.slov-lex.sk je
Ministerstvo spravodlivosti Slovenskej republiky, Račianska 71, 813 11 Bratislava,
tel.: +421 2 888 91 864, +421 2 888 91 865, e-mail: helpdesk@slov-lex.sk.