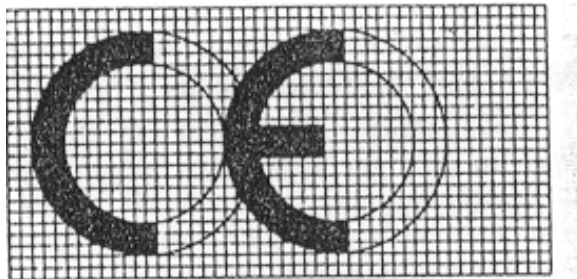


PRILOGA II

1. Oznaka CE in napisi

1.1. Označevanje skladnosti z oznako CE

- Označevanje skladnosti z oznako CE sestoji iz črk »CE« v naslednji obliki:



- če se oznaka CE pomanjša ali poveča je pri tem potrebno ohraniti razmerja, ki so podana na zgornji sorazmerni risbi.
- različne komponente označevanja z oznako CE morajo imeti iste vertikalne dimenzije, ki ne smejo biti manjše od 5 mm.

1.2. Napisi

Na posodi ali ploščici s podatki morajo biti vsaj naslednji podatki:

- najvišji delovni tlak PS v bar
- najvišja delovna temperatura $T_{\max}$ v °C
- najnižja delovna temperatura $T_{\min}$ v °C
- volumen posode V v l
- ime ali znak proizvajalca
- tip in identifikacijska oznaka serije
- zadnji dve številki leta, v katerem je bila oznaka nameščena.

Kadar se uporablja ploščica s podatki, mora biti oblikovana tako, da je ni mogoče ponovno uporabiti in mora vsebovati prazen prostor, kjer se lahko navedejo še druge informacije.

2. Navodila za uporabo

Navodila za uporabo morajo vsebovati naslednje podatke:

- podatke, določene v prejšnji točki, razen identifikacijske oznake serije,
- predvideno uporabo posode,
- zahteve za vzdrževanje in namestitve za varno uporabo posode.

Navodila morajo biti v slovenskem jeziku ali v jezikih ciljnih držav.

3. Dokumentacija o načrtovanju in proizvodnji

Dokumentacija o načrtovanju in proizvodnji morata vsebovati opis načinov izvedbe in uporabljenih postopkov za izpolnitev bistvenih zahtev iz 5. člena ali standardov iz seznama standardov, predvsem pa:

- a) detajlne proizvodne načrte za posamezne tipe posod;
- b) navodila;
- c) dokument, ki opisuje:
 - izbrane materiale,
 - izbrane postopke varjenja,
 - izbrano preverjanje,
 - posebne podrobnosti o načrtovanju posode.

V primeru, ko se uporabijo postopki iz 11. do 14. člena, mora dokumentacija vsebovati tudi:

- potrdila, ki se nanašajo na ustrezno usposobljenost za izvajanje postopkov varjenja in usposobljenost varilcev oz. izvajalcev varilnih postopkov.
- dokument o preverjanju materialov, uporabljenih pri proizvodnji delov in sklopov, pomembnih za trdnost tlačne posode;
- poročilo o izvedenih pregledih in preskusih ali opis predlaganih preverjanj.

4. Definicije in simboli

4.1 Definicije

a) načrtovani tlak 'P' je relativni tlak, ki ga je izbral proizvajalec in se uporablja za določitev debeline sten delov pod tlakom;

b) največji delovni tlak 'PS' je največji relativni tlak, ki se lahko uporablja pri normalnih pogojih uporabe;

c) najnižja delovna temperatura $T_{\min}$ je najnižja ustaljena temperatura stene posode pri normalnih pogojih uporabe;

d) najvišja delovna temperatura $T_{\max}$ je najvišja ustaljena temperatura, ki jo lahko stena posode doseže pri normalnih pogojih uporabe;

e) dopustna napetost 'R_{et}' pri najvišji delovni temperaturi $T_{\max}$ je vrednost:

- zgornje dopustne napetosti točke R_{eh}, za material s tako spodnjo kot zgornjo točko,
- ali dopustne napetosti R_{p 0,2}, (plastična deformacija pod 0,2%)
- ali dopustne napetosti R_{p 1,0} (plastična deformacija pod 1,0%) v primeru nelegiranega aluminija.

f) družine posod:

Posode tvorijo del iste družine le, če se razlikujejo od prototipa samo po premeru, pod pogojem, da so skladne z zahtevami, določenimi v 2.1.1 ali 2.1.2 Priloge I, in/ali v dolžini cilindričnega dela v naslednjih mejah:

- ko ima prototip poleg dnov dodatno še enega ali več obodnih obročev, morajo različice v družini imeti vsaj en obodni obroč,
- ko ima prototip samo dve ravni dni, različice v družini ne smejo imeti obodnih obročev.

Različice v dolžini, ki zahtevajo spremembe odprtin in/ali prebojev, morajo biti prikazane na risbah za vsako posamezno različico;

g) serijo posod lahko sestavlja največ 3000 posod istega tipa;

h) serijska proizvodnja je, po tej odredbi, proizvodnja več kot ene posode istega tipa v določenem času z neprekinjenim proizvodnim postopkom v skladu s skupnim načrtovanjem in ob uporabi enakih proizvodnih postopkov;

i) dokument o nadzoru je dokument, s katerim proizvajalec potrjuje, da dobavljeni proizvodi izpolnjujejo zahteve naročila in v katerem poda rezultate rutinskih tovarniških kontrolnih preskusov, zlasti kemično sestavo in mehanske lastnosti, uporabljene pri proizvodih, narejenih z enakim proizvodnim postopkom kot pri dobavljeni posodi, vendar pa ne nujno na dobavljenih proizvodih.

4.2 Simboli in oznake

simbol	opis	enota
A	raztezek ob poružitvi ($L_o = 5.65 \cdot \sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	raztezek ob poružitvi ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	energija poružitve	J/cm ²
P	načrtovani tlak	bar
PS	delovni tlak	bar
P _h	hidrostatični ali pnevmatski preskusni tlak	bar
R _{p 0.2}	preskusna napetost pri raztezu 0.2%	N/mm ²
R _{ET}	dopustna napetost pri najvišji delovni temperaturi	N/mm ²
R _{eH}	zgornja dopustna točka raztezka	N/mm ²
R _m	natezna trdnost	N/mm ²
T _{max}	najvišja delovna temperatura	°C
T _{min}	najnižja delovna temperatura	°C
V	volumen posode	l (liter)
R _{m max}	največja natezna trdnost	N/mm ²
R _{p 1.0}	dopustna napetost pri raztezu 1.0%	N/mm ²