

PRILOGA 3

Napisi, navodila, opredelitev pojmov in simboli

1. Oznaka »CE« in podatki

1.1 Posode, katerih zmnožek $PS \times V$ presega 50 bar.l, morajo biti opremljene z oznako CE, kot določa Priloga 2 k Uredbi 765/2008/ES, in zadnjima številčkama leta, v katerem je bila nameščena oznaka CE.

1.2 Posode ali njihove tablice s podatki morajo vsebovati vsaj te podatke:

- a) najvišji dovoljeni tlak (PS v barih);
- b) najvišjo delovno temperaturo (T_{\max} v °C);
- c) najnižjo delovno temperaturo (T_{\min} v °C);
- č) prostornino posode (V v l);
- d) ime oziroma firma ali registrirana blagovna znamka in poslovni ali elektronski naslov proizvajalca;
- e) tip in serijsko oznako ali oznako serije posode.

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

2. Navodila in varnostne informacije

Navodila morajo vsebovati te podatke:

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

3. Opredelitev pojmov in simboli

3.1 Opredelitev pojmov

- a) Računski tlak »P« je relativni tlak, ki ga izbere proizvajalec in se uporablja za določitev debeline delov posode pod tlakom.
- b) Najvišji dovoljeni tlak »PS« je najvišji relativni tlak, ki je lahko dosežen v normalnih okoliščinah uporabe posode.
- c) Najnižja delovna temperatura » T_{\min} « je najnižja stabilizirana temperatura stene posode v normalnih okoliščinah uporabe.
- č) Najvišja delovna temperatura » T_{\max} « je najvišja stabilizirana temperatura stene posode v normalnih okoliščinah uporabe.
- d) Meja tečenja » R_{eT} « je pri najvišji delovni temperaturi T_{\max} vrednost:
 - zgornje meje tečenja R_{eH} za material, ki ima spodnjo in zgornjo mejo tečenja;
 - meje tečenja pri 0,2 % trajne deformacije $R_{p0,2}$;
 - meje tečenja pri 1 % trajne deformacije $R_{p1,0}$ pri nelegiranem aluminiju.
- e) Družine posod:

Posode so del iste družine, če se od prototipa razlikujejo le po premeru, če so izpolnjene zahteve iz točk 2.1.1 ali 2.1.2 Priloge 1, in/ali v dolžini njihovega valjastega dela v okviru teh omejitev:

 - kadar ima prototip en obodni obroč ali več teh poleg dna, morajo imeti različice v družini vsaj en obodni obroč;
 - kadar ima prototip samo dve izbočeni dni, različice v družini ne smejo imeti obodnih obročev.

Različice v dolžini, ki zahtevajo spremembe odprtih in/ali prebojev, morajo biti prikazane s skico vsake različice.
- f) Serijo posod lahko sestavlja največ 3.000 posod istega tipa.
- g) O serijski proizvodnji lahko skladno s tem pravilnikom govorimo, če se v danem obdobju proizvede več kot ena posoda istega tipa v nepretrganem proizvodnem procesu skladno z enotnim načrtovanjem in uporabo enakih proizvodnih postopkov.

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

3.2 Simboli

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