

ROZPORZĄDZENIE RADY (UE) NR 1228/2009**z dnia 15 grudnia 2009 r.****zmieniające rozporządzenie (WE) nr 423/2007 dotyczące środków ograniczających wobec Iranu**

RADA UNII EUROPEJSKIEJ,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej, w szczególności jego art. 215 ust. 1 i 2;

uwzględniając wspólne stanowisko Rady 2007/140/WPZiB z dnia 27 lutego 2007 r. w sprawie środków ograniczających wobec Iranu ⁽¹⁾,

uwzględniając wspólną propozycję Wysokiego Przedstawiciela Unii ds. Zagranicznych i Polityki Bezpieczeństwa oraz Komisji;

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Zgodnie ze wspólnym stanowiskiem 2007/140/WPZiB w rozporządzeniu (WE) nr 423/2007 ⁽²⁾ zakazuje się w szczególności dostawy, sprzedaży lub przekazywania Iranowi towarów i technologii, oprócz tych określonych przez Radę Bezpieczeństwa Organizacji Narodów Zjednoczonych lub Komitet ds. Sankcji, które mogłyby być wykorzystane przez Iran w działaniach związanych ze wzbogacaniem i ponownym przetwarzaniem uranu lub ciężką wodą, opracowaniem systemów przenoszenia broni jądrowej lub do prowadzenia działań związanych z innymi zagadnieniami, co do których Międzynarodowa Agencja Energii Atomowej (MAEA) wyraziła zaniepokojenie lub które określiła jako nierozstrzygnięte.
- (2) Wspomniane artykuły zostały wymienione w załączniku IA do rozporządzenia (WE) nr 423/2007. Niektóre odniesienia w załączniku powinny zostać skorygowane.
- (3) Rozporządzenie (WE) nr 423/2007 ogranicza również wywóz niektórych towarów i technologii wymienionych w załączniku II. Wykaz, by był skuteczny, musi zostać zmieniony.
- (4) Ze względów praktycznych Komisja powinna mieć uprawnienia do prowadzenia wykazów towarów i technologii zabronionych i kontrolowanych oraz do ich zmiany na podstawie informacji dostarczonych przez Radę Bezpieczeństwa Organizacji Narodów Zjednoczonych lub Komitet ds. Sankcji, lub też przez państwa członkowskie.
- (5) Należy zatem odpowiednio zmienić rozporządzenie (WE) nr 423/2007,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Artykuł 1

W rozporządzeniu (WE) nr 423/2007 wprowadza się następujące zmiany:

- 1) Art. 3 ust. 1a otrzymuje brzmienie:

„1.a Dla wszystkich wywożonych towarów, w odniesieniu do których na mocy niniejszego rozporządzenia wymagane jest zezwolenie, zostaje ono wydane przez właściwe organy państwa członkowskiego, w którym eksporter ma siedzibę, i jest zgodne ze szczegółowymi przepisami określonymi w art. 11 rozporządzenia (WE) nr 428/2009 z dnia 5 maja 2009 r. ustanawiające wspólnotowy system kontroli wywozu, transferu, pośrednictwa i tranzytu w odniesieniu do produktów podwójnego zastosowania (*). Zezwolenie jest ważne na terenie całej Unii.

(*) Dz.U. L 134 z 29.5.2009, s. 1”;

- 2) Art. 15 ust. 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Komisja:

- a) zmienia załącznik I na podstawie ustaleń dokonanych przez Radę Bezpieczeństwa Organizacji Narodów Zjednoczonych albo Komitet ds. Sankcji,
- b) zmienia załącznik IA i załącznik II na podstawie informacji przekazanych przez państwa członkowskie;
- c) zmienia załącznik III na podstawie informacji przekazanych przez państwa członkowskie;
- d) zmienia załącznik IV na podstawie ustaleń dokonanych przez Radę Bezpieczeństwa Organizacji Narodów Zjednoczonych albo Komitet ds. Sankcji,
- e) zmienia załącznik VI na podstawie decyzji podjętych w odniesieniu do załączników III i IV do wspólnego stanowiska Rady 2007/140/WPZiB”;

- 3) Załącznik IA otrzymuje brzmienie określone w załączniku I do niniejszego rozporządzenia.

- 4) Załącznik II zastępuje się załącznikiem II do niniejszego rozporządzenia.

⁽¹⁾ Dz.U. L 61 z 28.2.2007, s. 49.

⁽²⁾ Dz.U. L 103 z 20.4.2007, s. 1.

Artykuł 2

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie w dniu następującym po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 15 grudnia 2009 r.

W imieniu Rady
E. ERLANDSSON
Przewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

W załączniku IA do rozporządzenia (WE) nr 423/2007 wprowadza się następujące zmiany:

1) Opis we wpisie IA.A1.009 otrzymuje brzmienie:

„Następujące »materiały włókniste lub włókienkowe« lub prepregi:

a. węglowe lub aramidowe »materiały włókniste lub włókienkowe« posiadające przynajmniej jedną z następujących właściwości:

1. »moduł właściwy« przekraczający 10×10^6 m; albo
2. »wytrzymałość właściwa na rozciąganie« przekraczająca 17×10^4 m;

b. szklane »materiały włókniste lub włókienkowe« posiadające przynajmniej jedną z niżej wymienionych właściwości:

1. »moduł właściwy« przekraczający $3,18 \times 10^6$ m; albo
2. »wytrzymałość właściwa na rozciąganie« przekraczająca $76,2 \times 10^3$ m;

c. termoutwardzalne, impregnowane żywicą, ciągłe »przędze«, »rowingi«, »kable« lub »taśmy« o szerokości nieprzekraczającej 15 mm (poprzednio prepregi), wykonane z węglowych lub szklanych »materiałów włóknistych lub włókienkowych«, inne niż wyszczególnione w pozycji IA.A1.010.a. lub b.

Uwaga: Pozycja nie obejmuje »materiałów włóknistych ani włókienkowych« określonych w pozycjach 1C010.a, 1C010.b, 1C210.a i 1C210.b.”.

2) Opis we wpisie IA.A1.010 otrzymuje brzmienie:

„Następujące włókna impregnowane żywicą lub pakiem (prepregi), włókna powlekane metalem lub węglem (preformy) lub »preformy włókien węglowych«:

- a. wykonane z »materiałów włóknistych lub włókienkowych« określonych w pozycji IA.A1.009 powyżej;
- b. węglowe »materiały włókniste lub włókienkowe« impregnowane »matrycą« z żywicy epoksydowej (prepregi) określone w pozycjach 1C010.a, 1C010.b lub 1C010.c, przeznaczone do naprawy konstrukcji lotniczych lub laminatów, pod warunkiem że wymiary pojedynczych arkuszy materiału nie przekraczają wielkości 50×90 cm;
- c. prepregi określone w pozycjach 1C010.a, 1C010.b lub 1C010.c, impregnowane żywicami fenolowymi lub epoksydowymi mającymi temperaturę zeszklenia (Tg) poniżej $433 \text{ }^\circ\text{K}$ ($160 \text{ }^\circ\text{C}$) i temperaturę sieciowania niższą niż temperatura zeszklenia.

Uwaga: Pozycja nie obejmuje »materiałów włóknistych lub włókienkowych«, o których mowa w pozycji 1C010.e.”

ZAŁĄCZNIK II

„ZAŁĄCZNIK II

Towary i technologie, o których mowa w art. 3**NOTATKI WPROWADZAJĄCE**

1. O ile nie stwierdzono inaczej, numery odniesienia znajdujące się w kolumnie »Opis« odnoszą się do opisu produktów i technologii podwójnego zastosowania, zamieszczonego w załączniku I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009.
2. Numer odniesienia w kolumnie o nagłówku »Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009« oznacza, że właściwości produktów lub technologii opisanych w kolumnie »Opis« odbiegają od parametrów przedstawionych w opisie produktu podwójnego zastosowania, którego dotyczy odniesienie.
3. Definicje terminów znajdujących się w »pojedynczym cudzysłowie« zamieszczone są w uwadze technicznej do odpowiedniej pozycji.
4. Definicje terminów znajdujących się w »podwójnym cudzysłowie« można znaleźć w załączniku I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009.

UWAGI OGÓLNE

1. Cel kontroli przewidzianej w niniejszym załączniku nie może być omijany przez wywóz towarów niepodlegających kontroli (łącznie z instalacjami) zawierających jeden lub więcej składników podlegających kontroli, gdy kontrolowany składnik lub składniki są zasadniczymi elementami dostarczanych towarów i możliwe jest ich wydzielenie lub zastosowanie do innych celów.

Uwaga: Rozstrzygając, czy kontrolowany składnik lub składniki mają być uznane za podstawowy element, należy rozważyć czynniki ilości, wartości i technologicznego know-how oraz inne szczególne okoliczności, które mogą decydować o tym, że kontrolowany składnik lub składniki stanowią podstawowy element produkowanego towaru.

2. Towary wymienione w niniejszym wykazie obejmują zarówno towary nowe, jak i używane.

UWAGA OGÓLNA DO TECHNOLOGII (UODT)

(Należy czytać w powiązaniu z sekcją II.B.)

1. Sprzedaż, dostawa, przekazywanie lub wywóz »technologii«, która jest »niezbędna« do »rozwoju«, »produkcji« lub »użytkowania« towarów, których sprzedaż, dostawa, przekazywanie lub wywóz są kontrolowane w poniższej części A (Towary), podlega kontroli zgodnie z przepisami sekcji II.B.
2. »Technologia« »wymagana« do »rozwoju«, »produkcji« lub »użytkowania« towarów podlegających kontroli pozostaje pod kontrolą nawet wówczas, gdy ma zastosowanie do towarów niepodlegających kontroli.
3. Kontrolą nie obejmuje się minimalnej »technologii« wymaganej do zainstalowania, eksploatacji, konserwacji (sprawdzania) i naprawy tych towarów, które nie podlegają kontroli lub na wywóz których uzyskano pozwolenie zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 423/2007.
4. Kontrole transferu »technologii« nie mają zastosowania do informacji »będących własnością publiczną«, związanych z »podstawowymi badaniami naukowymi« lub minimum informacji koniecznych przy składaniu wniosków patentowych.

II.A. TOWARY**A0. Materiały, instalacje i urządzenia jądrowe**

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A0.002	Izolatory Faradaya o długości fali w zakresie od 500 do 650 nm	—
II.A0.003	Siatki optyczne o długości fali w zakresie od 500 do 650 nm	—

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A0.004	Włókna światłowodowe o długości fali od 500 do 650 nm pokryte warstwami przeciwodblaskowymi o długości fali od 500 do 650 nm i średnicy rdzenia większej niż 0,4 mm, lecz nie przekraczającej 2 mm	—
II.A0.008	Zwierciadła laserowe, inne niż określone w pozycji 6A005.e, składające się z warstw podłoża o współczynniku rozszerzalności termicznej wynoszącym nie więcej niż $10^{-6}K^{-1}$ w temperaturze 20 °C (np. stopionej krzemionki lub szafiru). <i>Uwaga: Pozycja nie obejmuje układów optycznych przeznaczonych do zastosowań w astronomii, z wyjątkiem zwierciadeł zawierających stopioną krzemionkę.</i>	0B001.g.5, 6A005.e
II.A0.009	Soczewki laserowe, inne niż określone w pozycji 6A005.e.2, składające się z warstw podłoża o współczynniku rozszerzalności termicznej wynoszącym nie więcej niż $10^{-6}K^{-1}$ w temperaturze 20 °C (np. stopionej krzemionki).	0B001.g, 6A005.e.2
II.A0.010	Rury, rurociągi, kołnierze, armatura z niklu, stopów niklu lub powlekana niklem lub stopami niklu zawierającymi ponad 40 % wagowych niklu, niewyszczególnione w pozycji 2B350.h.1.	2B350
II.A0.011	Następujące pompy próżniowe niewyszczególnione w pozycjach 0B002.f.2 ani 2B231: pompy turbomolekularne o natężeniu przepływu równym lub przekraczającym 400 l/s; pompy Rootsa do wytwarzania próżni wstępnej, o wydajności ssania przekraczającej 200 m ³ /h. Suche sprężarki śrubowe o uszczelnieniu mieszkowym oraz suche śrubowe pompy próżniowe o uszczelnieniu mieszkowym.	0B002.f.2, 2B231
II.A0.014	Komory detonacyjne o zdolności do absorpcji eksplozji przekraczającej 2,5 kg ekwiwalentu TNT.	

A1. Materiały, substancje chemiczne, »mikroorganizmy« i »toksyny«

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A1.003	Uszczelnienia i uszczelki pierścieniowe o wewnętrznej średnicy nie większej niż 400 mm wykonane z następujących materiałów: a. kopolimery fluorku winylidenu posiadające w 75 % lub więcej strukturę beta krystaliczną bez rozciągania; b. poliimidy fluorowane zawierające 10 % wagowych lub więcej związanego fluoru; c. fluorowane elastomery fosfazenowe zawierające 30 % wagowych lub więcej związanego fluoru; d. polichlorotrifluoroetylen (PCTFE, np. Kel-F ®), e. fluoroelastomery (np. Viton ®, Tecnoflon ®); f. politetrafluoroetylen (PTFE).	
II.A1.004	Wyposażenie osobiste do wykrywania promieniowania o pochodzeniu jądrowym, w tym dozymetry osobiste. <i>Uwaga: Pozycja nie obejmuje jądrowych systemów detekcji, o których mowa w pozycji 1A004.c.</i>	1A004.c
II.A1.006	Katalizatory, inne niż wyszczególnione w pozycji I.1A.003, zawierające platynę, palad lub rod, wykorzystywane do wspomagania reakcji wymiany izotopów wodoru między wodorem a wodą w celu separacji trytu z ciężkiej wody lub w celu produkcji ciężkiej wody.	1B231, 1A225

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A1.007	<p>Aluminium i jego stopy, inne niż wyszczególnione w pozycji 1C002.b.4 i 1C202.a, w formie surowej lub półfabrykatu o jednej z następujących właściwości:</p> <p>a. zdolne do osiągnięcia wytrzymałości na rozciąganie równej 460 MPa lub większej w temperaturze 293 °K (20 °C); lub</p> <p>b. posiadające wytrzymałość na rozciąganie równą 415 MPa lub więcej w temperaturze 298 °K (25 °C).</p>	1C002.b.4, 1C202.a
II.A1.014	Sproszkowane pierwiastki kobaltu, neodymu lub samaru lub ich stopy lub mieszanki zawierające co najmniej 20 % wagowych kobaltu, neodymu lub samaru, o rozmiarach cząsteczek mniejszych niż 200 µm.	
II.A1.015	Czysty fosforan tributylu (TBP) [CAS 126-73-8] lub jakakolwiek mieszanka o zawartości TBP przekraczającej 5 % wagowych.	
II.A1.016	<p>Stal maraging, inna niż określona w pozycjach I.1A.030, I.1A.035 lub IA.A1.012</p> <p><i>Uwaga techniczna:</i></p> <p><i>Stale maraging to stopy żelaza stale charakteryzujące się wysoką zawartością niklu, bardzo niską zawartością węgla, a także wykorzystaniem składników zastępczych lub osadów umożliwiających wzmocnienie i utwardzenie wydzieleniowe stopu.</i></p>	
II.A1.017	<p>Następujące metale, proszki metali i materiały:</p> <p>a. Wolfram i stopy wolframu, inne niż określone w pozycji I.1A.031, w postaci regularnych kulistych lub rozpylonych cząstek o średnicy 500 µm lub mniejszej i zawartości wolframu równej lub większej niż 97 % wagowych;</p> <p>b. Molibden i stopy molibdenu, inne niż określone w pozycji I.1A.031, w postaci regularnych, kulistych lub rozpylonych cząstek o średnicy 500 µm lub mniejszej i zawartości molibdenu równej lub większej niż 97 % wagowych;</p> <p>c. Materiały wolframowe w postaci stałej, inne niż określone w pozycji I.1A.037 czy IA.A1.013 o następującym składzie materiałowym:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Wolfram i stopy wolframu zawierające 97 % wagowych wolframu lub więcej; 2. Wolfram nasycony miedzią, zawierający 80 % wagowych wolframu lub więcej; <u>lub</u> 3. Wolfram nasycony srebrem, zawierający 80 % wagowych wolframu lub więcej. 	
II.A1.018	<p>Stopy magnetycznie miękkie o następującym składzie chemicznym:</p> <p>a. zawartość żelaza od 30 % do 60 % oraz</p> <p>b. zawartość kobaltu od 40 % do 60 %.</p>	
II.A1.019	<p>Następujące »materiały włókniste lub włókienkowe« lub prepregi, niewyszczególnione w załączniku I lub załączniku IA (w pozycji IA.A1.009, IA.A1.010) do niniejszego rozporządzenia lub też niewymienione w załączniku I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009:</p> <p>a. węglowe »materiały włókniste lub włókienkowe«;</p> <p><i>Uwaga: pozycja II.A1.019a. nie obejmuje tkanin.</i></p> <p>b. termoutwardzalne, impregnowane żywicą, ciągłe »przędze«, »rowingi«, »kable« lub »taśmy« wykonane z węglowych lub szklanych »materiałów włóknistych lub włókienkowych«;</p> <p>c. poliakrylonitrylowe ciągłe »przędze«, »rowingi«, »kable« lub »taśmy«.</p>	

A2. Przetwarzanie materiałów

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A2.002	<p>Szlifierki o dokładności pozycjonowania z uwzględnieniem »wszystkich możliwych kompensacji« równej lub mniejszej (lepszej) niż 15 µm, zgodnie z ISO 230/2 (1988) (1) lub równoważną normą krajową, mierzoną wzdłuż dowolnej osi liniowej.</p> <p><i>Uwaga: Pozycja nie obejmuje szlifierek określonych w pozycjach 2B201.b oraz 2B001.c.</i></p>	2B201.b, 2B001.c
II.A2.002a	<p>Części i sterowniki cyfrowe specjalnie zaprojektowane do obrabiarek, o których mowa w pozycjach 2B001, 2B201 lub II.A2.002 powyżej.</p>	
II.A2.003	<p>Następujące maszyny do wyważania i powiązany z nimi sprzęt:</p> <p>a. wyważarki zaprojektowane lub zmodyfikowane dla urządzeń dentystycznych i innego sprzętu medycznego, posiadające wszystkie następujące właściwości:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. nienadające się do wyważania wirników/zespołów o masie większej niż 3 kg; 2. nadające się do wyważania wirników/zespołów przy prędkościach obrotowych większych niż 12 500 obr./min; 3. nadające się do korekcji niewyważenia w dwu lub więcej płaszczyznach; oraz 4. nadające się do wyważenia resztkowego niewyważenia właściwego wynoszącego 0,2 gmm/kg masy wirnika; <p>b. głowice wskaźników zaprojektowane lub zmodyfikowane do wykorzystania w maszynach wyszczególnionych w pozycji a. powyżej</p> <p><i>Uwaga techniczna:</i> <i>Głowice wskaźników określane są czasami jako oprzyrządowanie wyważające.</i></p>	2B119
II.A2.005	<p>Następujące piece do obróbki cieplnej z regulowaną atmosferą: Piece zdolne do pracy w temperaturach powyżej 400 °C.</p>	2B226, 2B227
II.A2.006	<p>Piece do utleniania zdolne do pracy w temperaturach powyżej 400 °C.</p> <p><i>Uwaga: Niniejsza pozycja nie obejmuje pieców tunelowych z przenośnikiem wałkowym lub wózkowym, pieców tunelowych z przenośnikiem taśmowym, pieców przepychowych ani pieców z przenośnikiem zwrotnym, specjalnie zaprojektowanych do produkcji szkła, ceramiki stołowej lub konstrukcyjnej.</i></p>	2B226, 2B227
II.A2.007	<p>»Przetworniki ciśnienia«, inne niż zdefiniowane w pozycji 2B230, zdolne do pomiaru ciśnienia bezwzględnego w dowolnym punkcie z przedziału od 0 do 200 kPa, posiadające obydwie niżej wymienione cechy:</p> <p>a. czujniki ciśnień wykonane z »materiałów odpornych na korozyjne działanie fluorku uranu (UF₆)« lub chronione takimi materiałami; oraz</p> <p>b. posiadające którąś z niżej wymienionych cech:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. pełny zakres pomiarowy poniżej 200 kPa i »dokładność« lepszą niż ± 1 % w całym zakresie; albo 2. pełny zakres pomiarowy wynoszący 200 kPa lub więcej i »dokładność« lepszą niż 2 kPa. <p><i>Uwaga techniczna:</i> Dla potrzeb pozycji 2B230 pojęcie »dokładność« obejmuje nieliniowość, histerezę i powtarzalność w temperaturze otoczenia.</p>	2B230

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A2.008	<p>Urządzenia stosowane w procesie wymiany chemicznej ciecz–ciecz (mieszalniki–odstojniki, kolumny pulsacyjne lub kontaktry wirówkowe); oraz zraszacze, zraszacze parowe lub kolektory cieczy zaprojektowane do takich urządzeń, gdy wszystkie powierzchnie, które wchodzi w bezpośredni kontakt z przetwarzanymi substancjami chemicznymi są wykonane z jednego z następujących materiałów:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. stopów o zawartości wagowej powyżej 25 % niklu i 20 % chromu; 2. polimerów fluorowych; 3. szkła (w tym materiałów powlekanych szklami lub emaliowanych lub wykładanych szkłem); 4. grafitu lub »grafitu węglowego«; 5. niklu lub stopów o zawartości wagowej niklu powyżej 40 %; 6. tantalu lub stopów tantalu; 7. tytanu lub stopów tytanu; 8. cyrkonu lub stopów cyrkonu; lub 9. stali nierdzewnej. <p><i>Uwaga techniczna:</i></p> <p>»Grafit węglowy« jest związkiem węgla amorficznego i grafitu, w którym zawartość wagowa grafitu stanowi 8 % lub więcej.</p>	2B350.e
II.A2.009	<p>Następujące wyposażenie i części przemysłowe, inne niż te wymienione w pozycji 2B350.d:</p> <p>wymienniki ciepła lub skraplacze o polu powierzchni wymiany ciepła powyżej 0,05 m² oraz poniżej 30 m², oraz tuleje, płyty, sprężyny lub bloki przeznaczone do takich wymienników ciepła lub skraplaczy, w których wszystkie powierzchnie posiadające bezpośredni kontakt ze znajdującym się w nich środkiem chemicznym (środkami chemicznymi), wykonane są z jednego z następujących materiałów:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. stopów o zawartości wagowej powyżej 25 % niklu i 20 % chromu; 2. polimerów fluorowych; 3. szkła (w tym materiałów powlekanych szklami lub emaliowanych lub wykładanych szkłem); 4. grafitu lub »grafitu węglowego«; 5. niklu lub stopów o zawartości wagowej niklu powyżej 40 %; 6. tantalu lub stopów tantalu; 7. tytanu lub stopów tytanu; 8. cyrkonu lub stopów cyrkonu; 9. węgla krzemu; 10. węgla tytanu; lub 11. stali nierdzewnej. <p><i>Uwaga:</i> Pozycja nie obejmuje chłodnic samochodowych.</p> <p><i>Uwaga techniczna:</i></p> <p>Materiały wykorzystane do produkcji uszczelek i uszczelnień oraz inne zastosowania właściwości uszczelniających nie mają wpływu na status wymiennika ciepła pod względem kontroli.</p>	2B350.d

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A2.010	<p>Pompy wielokrotnie uszczelnione i nieuszczelnione, inne niż określone w pozycji 2B350.i, odpowiednie dla płynów agresywnych korozyjnie, o maksymalnym natężeniu przepływu według specyfikacji producenta, powyżej 0,6 m³/h, lub pompy próżniowe o maksymalnym natężeniu przepływu, według specyfikacji producenta, powyżej 5 m³/h [w warunkach znormalizowanej temperatury (273 K lub 0 °C) oraz ciśnienia (101,3 kPa)]; oraz osłony (korpus pompy), preformowane wkładki pomp, wirniki, tłoki oraz dysze pompy rozpylającej skonstruowane do takich pomp, w których wszystkie powierzchnie stykające się bezpośrednio z wytwarzaną substancją chemiczną (substancjami chemicznymi) są wykonane z jakiegokolwiek z następujących materiałów:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. stopów o zawartości wagowej powyżej 25 % niklu i 20 % chromu; 2. materiałów ceramicznych; 3. żelazokrzemu; 4. polimerów fluorowych; 5. szkła (w tym materiałów powlekanych szklami lub emaliowanymi, lub wykładanych szkłem); 6. grafitu lub »grafitu węglowego«; 7. niklu lub stopów o zawartości wagowej niklu powyżej 40 %; 8. tantalu lub stopów tantalu; 9. tytanu lub stopów tytanu; 10. cyrkonu lub stopów cyrkonu; 11. niobu lub stopów niobu; 12. stali nierdzewnej; lub 13. stopów aluminium. <p><i>Uwaga techniczna:</i> Materiały wykorzystane do produkcji uszczelek i uszczelnień oraz inne zastosowania właściwości uszczelniających nie mają wpływu na status pompy w zakresie kontroli.</p>	2B350.d
II.A2.013	<p>Maszyny do wyoblania i tłoczenia kształtowego, inne niż wymienione w pozycji 2B009 lub zabronione w pozycjach I.2A.009 lub I.2A.020, które posiadają nacisk wałka większy niż 60 kN, a także specjalnie zaprojektowane elementy.</p> <p><i>Uwaga techniczna:</i> <i>Do celów pozycji II.A2.013, maszyny łączące funkcje wyoblania i tłoczenia kształtowego są uważane za maszyny do tłoczenia kształtowego.</i></p>	

A3. Electronics

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A3.003	<p>Przebiegniki częstotliwości lub generatory, inne niż wyszczególnione w pozycji I.0A.002.b.13 lub I.3A.004, posiadające wszystkie niżej wymienione cechy:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. wyjście wielofazowe umożliwiające uzyskanie mocy równej 40 W lub większej; b. zdolność do pracy w zakresie częstotliwości pomiędzy 600 a 2 000 Hz; <u>oraz</u> c. dokładność regulacji częstotliwości lepszą (mniejszą) niż 0,1 %. <p><i>Uwaga techniczna:</i> <i>Przebiegniki częstotliwości w pozycji II.A3.003 nazywane są również konwerterami lub inwerterami.</i></p>	

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A3.004	Spektrometry i dyfraktometry zaprojektowane do orientacyjnego pomiaru lub analizy ilościowej składu pierwiastkowego metali lub stopów bez rozkładu chemicznego materiału.	

A6. Czujniki i lasery

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A6.002	Następujące wyposażenie i części optyczne, inne niż te wymienione w pozycjach 6A002 i 6A004.b: Optyka podczerwona o długości fal od 9 000 nm do 17 000 nm i jej części składowe, w tym części z telurydu kadmu (CdTe)	6A002, 6A004.b
II.A6.005	»Lasery« półprzewodnikowe i części do nich, w tym: a. Indywidualne »lasery« półprzewodnikowe o mocy większej niż 200 mW każdy, w ilościach większych niż 100; b. baterie »laserów« półprzewodnikowych o mocy większej niż 20 W. <i>Uwagi</i> 1. »Lasery« półprzewodnikowe są powszechnie nazywane diodami »laserowymi«. 2. Pozycja nie obejmuje »laserów«, zdefiniowanych w pozycjach OB001.g.5, OB001.h.6 oraz 6A005.b. 3. Pozycja nie obejmuje diod »laserowych« o długości fali w zakresie 1 200–2 000 nm.	6A005.b
II.A6.007	Następujące »przestrzalne« lasery na ciele stałym oraz części zaprojektowane specjalnie do nich: a. lasery tytanowo-szafirowe; b. lasery aleksandrytowe. <i>Uwaga: Pozycja nie obejmuje laserów tytanowo-szafirowych i aleksandrytowych, o których mowa w pozycjach OB001.g.5, OB001.h.6 oraz 6A005.c.1.</i>	6A005.c.1
II.A6.009	Elementy akustyczno-optyczne, w tym: a. lampy obrazowe i półprzewodnikowe urządzenia obrazowe, mające częstotliwość powtarzania równą 1 kHz lub więcej; b. urządzenia związane z częstotliwością powtarzania; c. komórki Pockelsa.	6A203.b.4.c

A7. Nawigacja i awionika

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.A7.001	Następujące inercyjne systemy nawigacji i specjalnie zaprojektowane do nich podzespoły: I. Następujące inercyjne systemy nawigacyjne certyfikowane do stosowania w »cywilnych statkach powietrznych« przez władze cywilne państwa strony Porozumienia z Wassenaar i specjalnie zaprojektowane do nich podzespoły: a. Następujące inercyjne układy nawigacyjne (INS) (z zawieszeniem kardanowym lub innym) i urządzenia bezwładnościowe, przeznaczone dla »statków powietrznych«, pojazdów lądowych, jednostek pływających (nawodnych i podwodnych) lub »statków kosmicznych« do określania położenia, naprowadzania lub sterowania, posiadające którekolwiek z wymienionych niżej cech, oraz specjalnie do nich zaprojektowane podzespoły:	7A003, 7A103

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
	<p>1. błąd nawigacji (czysto inercyjny) po prawidłowej regulacji, wynoszący 0,8 (lub mniej) mili morskiej na godzinę »krąg równego prawdopodobieństwa« (CEP) lub mniej (lepiej); <u>lub</u></p> <p>2. Przeznaczone do określonych zadań na poziomach przyspieszeń liniowych powyżej 10 g;</p> <p>b. hybrydowe inercyjne systemy nawigacyjne wbudowane w Globalne Globalne Satelitarne Systemy Nawigacyjne (GNSS) lub współpracujące z systemami »Nawigacji opartej na danych z bazy danych« (»DBRN«) do określania położenia, naprowadzania lub sterowania, po normalnym zestrojeniu i odznaczające się dokładnością pozycyjną nawigacji INS po utracie kontaktu z GNSS lub »DBRN« przez okres do czterech minut, mniejszą (lepszą) niż 10 metrów »kręgu równego prawdopodobieństwa« (CEP);</p> <p>c. inercyjne urządzenia pomiarowe do wyznaczania azymutu, kursu lub wskazywania północy, spełniające którekolwiek z poniższych kryteriów, oraz specjalnie do nich zaprojektowane podzespoły:</p> <p>1. zaprojektowane tak, żeby dokładność wyznaczania azymutu, kursu lub północy była równa lub mniejsza (lepiej) niż 6 minut łuku (wartość średnia kwadratowa) na 45 stopniu szerokości geograficznej; lub</p> <p>2. zaprojektowane tak, żeby miały nieroboczy poziom wstrząsów 900 g lub większy przez okres 1 milisekundy lub większy.</p> <p><i>Uwaga: Parametry pozycji I.a i I.b mają zastosowanie wraz z jednym z poniższych warunków środowiskowych:</i></p> <p>1. wejściowe drgania przypadkowe o całkowitej wielkości średniej kwadratowej 7,7 g przez pierwsze 0,5 godziny oraz ogólny czas trwania testu 1,5 godziny na każdą z 3 prostopadłych osi, gdy drgania przypadkowe spełniają wszystkie następujące warunki:</p> <p>a. stała gęstość widmowa mocy (PSD) o wartości 0,04 g²/Hz w przedziale częstotliwości 15–1000 Hz; oraz</p> <p>b. gęstość widmowa mocy malejąca od 0,04 g²/Hz do 0,01 g²/Hz w przedziale częstotliwości 1000–2000 Hz;</p> <p>2. przechylenie i odchylenie równe lub większe niż + 2,62 radian/s (150 deg/s); lub</p> <p>3. zgodnie z normami krajowymi równoważnymi pkt 1 lub 2 powyżej.</p> <p><i>Uwagi techniczne:</i></p> <p>1. Pozycja I.b. odnosi się do systemów, w których INS lub inne niezależne pomoce nawigacyjne są wbudowane w jeden zespół w celu uzyskania poprawy parametrów.</p> <p>2. »Kąg równego prawdopodobieństwa« (CEP) – w kołowym rozkładzie normalnym promień okręgu zawierającego 50 % poszczególnych wyników pomiarów lub promień okręgu, w którym występuje 50 % prawdopodobieństwo, że obiekt zostanie zlokalizowany.</p> <p>II. Systemy teodolitowe zawierające urządzenia inercyjne specjalnie zaprojektowane do cywilnych zastosowań badawczych i zaprojektowane tak, żeby dokładność wyznaczania azymutu, kursu lub północy była równa lub mniejsza (lepiej) niż 6 minut kątowych (wartość średnia kwadratowa) na 45 stopniu szerokości geograficznej oraz specjalnie do nich zaprojektowane podzespoły.</p> <p>III. Urządzenia inercyjne, w których zastosowano akcelerometry określone w pozycji 7A001 lub 7A101, zaprojektowane i opracowane jako czujniki MWD (pomiar podczas wiercenia) stosowane podczas prac wiertniczych.</p>	

A9. Kosmonautyka, aeronautyka, napęd

II.A9.001	Sworznie ścinane wybuchowo.	
-----------	-----------------------------	--

II.B. TECHNOLOGIA

Nr	Opis	Pozycja z załącznika I do rozporządzenia (WE) nr 428/2009
II.B.001	Technologia niezbędna do rozwoju, produkcji lub użytkowania towarów wymienionych w części II A (Towary). Uwaga techniczna: <i>W art. 1 lit. d) rozporządzenia (WE) nr 423/2007 termin »technologia« obejmuje oprogramowanie. »</i>	