

Службени гласник РС: 087/2011 Датум: 21.11.2011

2703

На основу члана 6. став 1. Закона о техничким захтевима за производе и оцењивању усаглашености („Службени гласник РС”, број 36/09),

Министар за инфраструктуру и енергетику доноси

ПРАВИЛНИК

о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском

Члан 1.

Овим правилником прописују се технички захтеви који се односе на пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском и склопова код којих је највећи дозвољени притисак PS већи од 0,5 bar.

Члан 2.

Поједини изрази употребљени у овом правилнику имају следеће значење:

1) *опрема под притиском* – посуде, цевоводи, сигурносни уређаји, помоћни уређаји под притиском и припадајући делови ове опреме као што су: прирубнице, спојнице, прикључци, ослонци, ушке за ношење и други делови сличне намене;

2) *посуда* – затворен простор пројектован и израђен са наменом да садржи флуиде под притиском, укључујући и прикључке за спајање и повезивање са другом опремом. Посуда може бити састављена од једне или више комора;

3) *цевовод* – цевне компоненте, намењене транспорту флуида које међусобно повезане чине систем под притиском. Под овим називом се подразумева и део цевовода или цевног система, цевни развод, фитинзи, компензатори, црева или друге компоненте цевовода под притиском. Под цевоводом се подразумевају и измењивачи топлоте, састављени од цеви који служе за хлађење и грејање ваздуха;

4) *сигурносни уређаји* – уређаји који су пројектовани за заштиту опреме под притиском од прекорачења дозвољених вредности, и то:

(1) уређаји за директно ограничење притиска, као што су сигурносни вентили, уређаји са сигурносном мембраном, компензациони уређаји и системи за аутоматску контролу притиска;

(2) уређаји за ограничење, који активирају елементе за корекцију (регулацију), искључивање или искључивање и блокаду, као што су: склопке (прекидачи) који делују на утврђеном притиску, температури или нивоу флуида и сигурносни уређаји за регулацију и контролу мерењем;

5) *помоћни уређаји под притиском* – уређаји који имају радну функцију и кућиште изложено притиску;

6) *склоп* – неколико јединица опреме под притиском које после монтаже чине јединствену и функционалну целину;

7) *притисак* – притисак у односу на атмосферски, тј. манометарски притисак (надпритисак). Вакуум (подпритисак) се обележава негативном вредношћу;

8) *највећи дозвољени притисак (PS)* – највећи притисак за који је опрема пројектована и који је утврдио произвођач. Овај притисак се утврђује за одређено мерно место на опреми, које одреди произвођач. Место мора бити у близини уређаја за заштиту или ограничење или на највишој тачки на опреми, или ако то није могуће, на другом месту који је одредио произвођач;

9) *највећа/најмања дозвољена температура (TS)* – највећа/најмања температура за коју је опрема пројектована и коју је утврдио произвођач;

10) *запремина (V)* – унутрашња запремина коморе, укључујући и запремину прикључака до првих спојева или заварених спојева, а без запремине сталних унутрашњих делова;

11) *називна величина (DN)* – бројна вредност која је заједничка за све компоненте цевног система за разлику од компоненти означених спољним пречником или величином навоја. То је обично цео број који представља референтну вредност. Називна величина се означава словном ознаком DN и бројем;

12) *флуиди* – гасови, течности и паре у чистој фази или њихове смеше, које могу да садрже суспензију чврстих материја;

13) *нерастављиви спојеви* – спојеви који се не могу другачије раставити осим разарањем;

14) *Европско одобрење за материјале* – технички документ који дефинише карактеристике материјала намењених трајном коришћењу у производњи опреме под притиском, а који нису обухваћени ниједним хармонизованим стандардом.

Члан 3.

Одредбе овог правилника не примењују се на:

- 1) цевовод који је пројектован за транспорт флуида или материје до или од инсталације (на копну или на мору), који почиње и завршава се уређајем за раздвајање у оквиру инсталације, укључујући додатну опрему посебно пројектовану за те цевоводе, осим на стандардну опрему под притиском, као што су станице за редукцију притиска или компресорске станице;
- 2) цевоводе за довод, дистрибуцију и одвод воде са пратећом опремом, површински развод са опремом као што су бране, тунели под притиском, шахтови под притиском за хидроелектричне инсталације и припадајућа посебна помоћна опрема;
- 3) једноставне посуде под притиском;
- 4) аеросолне распршиваче;
- 5) опрему за функционисање возила за коју је потребно одобрење типа:
 - (1) моторна возила и приколице,
 - (2) пољопривредна или шумска возила са приколицама,
 - (3) моторна возила са два или три точка;
- 6) опрему разврстану у Категорију I из члана 9. став 1. тачка 2) подтачка (1) овог правилника на коју се односе посебни прописи којима се регулише: безбедност машина, безбедност лифтова, електрична опрема намењена за употребу у оквиру одређених граница напона, медицински уређаји, гасни апарати, опрема и системи заштите намењени за употребу у потенцијално експлозивној атмосфери;
- 7) војну опрему;
- 8) опрему пројектовану за коришћење у нуклеарној индустрији чије отказивање рада може довести до радиоактивне емисије;
- 9) опрему за контролу бушотина која се користи у истраживању и производњи нафте, гаса и геотермалних вода, као и опрему која се у подземном складишту користи за одржавање, односно контролу притиска у бушотини (уређаји за спречавање ерупције, цевни разводници и сва пратећа опрема за бушотине);
- 10) опрему која обухвата кућишта или машине, за коју се захтеви за димензионисање, избор материјала и израду првенствено заснивају на задовољавајућој чврстоћи, крутости и стабилности услед статичких и динамичких радних утицаја или услед других радних карактеристика за које притисак не представља битан фактор (машине, укључујући и турбине и моторе са унутрашњим сагоревањем и парне машине, гасне/парне турбине, турбогенератори, компресори, пумпе и погонски уређаји);
- 11) високе пећи, укључујући и систем за хлађење пећи, рекуператоре, екстракторе прашине и пречистаче издувних гасова из високе пећи и редукционе куполе, гасне конверторе и посуде за топљење, поновно топљење, дегазирање и ливење челика и обојених метала;
- 12) кућишта за високонапонску електро опрему, као што су: разводни уређаји, контролни уређаји, трансформатори и ротационе машине;
- 13) цеви под притиском за трансмисионе системе, на пример за електричну енергију и телефонске каблове;
- 14) бродове, ракете, авионе и мобилне обалске уређаје, као и опрему намењену за уградњу у бродове или у погон бродова;
- 15) опрему под притиском која се састоји од флексибилног кућишта, тј. гуме, ваздушне јастуке, лопте за игру, чамце на надувавање и другу сличну опрему под притиском;
- 16) издувне и усисне пригушиваче звука;
- 17) боце или лименке за газирани пића за крајњу употребу;
- 18) посуде пројектоване за транспорт и дистрибуцију пића, код којих је производ PSxV највише једнак 500 bar x l и код којих највећи дозвољени притисак не прелази 7 bar;
- 19) опрему обухваћену прописима ADR, RID, IMDG и ICAO (ADR – Европски споразум о међународном друмском превозу опасне робе, RID – правилник за међународни железнички превоз опасне робе, IMDG – пропис у вези са прекоморским транспортом опасне робе, ICAO – конвенција међународне организације за цивилно ваздухопловство);
- 20) грејна тела и цеви у систему грејања топлотом водом;
- 21) посуде за течност са притиском гаса изнад течности, који не прелази 0,5 bar.

Члан 4.

Опрема под притиском и склопови из члана 1. овог правилника стављају се на тржиште и у употребу ако су исправно уграђени, одржавани и коришћени према намени и ако не угрожавају здравље и безбедност људи, домаћих животиња и имовине, у складу са овим правилником и другим прописима.

На сајмовима, изложбама и презентацијама може се изложити опрема под притиском и склопови из члана 1. овог правилника који нису у складу с одредбама овога правилника само ако је на њима стављен видљив знак који означава да они нису усаглашени са захтевима овог правилника и да се неће стављати на тржиште и/или употребу док се не усагласе са тим захтевима. Током излагања предузимају се све мере заштите здравља и безбедности људи, у складу са прописаним захтевима.

Члан 5.

Опрема под притиском из тач. 1) до 4) овог става мора да испуњава битне захтеве из Прилога I – Битни захтеви за безбедност, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог I), и то:

1) Посуде, осим посуда наведених у тачки 2) став 1. овог члана, намењене за:

(1) Гасове, утечњене гасове, гасове растворене под притиском, паре и течности чији је притисак паре при највећој дозвољеној температури већи од 0,5 bar од нормалног атмосферског притиска (1013 mbar), а у оквиру следећих граница:

– за флуиде из групе 1 са запремином $V > 1l$ и производом $PSxV > 25 \text{ bar} \times l$, или са притиском $PS > 200 \text{ bar}$ – Дијаграм 1. садржан у Прилогу II – Дијаграми за оцењивање усаглашености, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог II);

– за флуиде из групе 2, са запремином $V > 1l$ и производом $PSxV > 50 \text{ bar} \times l$, или са притиском $PS > 1000 \text{ bar}$ и сви преносиви апарати за гашење пожара и боце за апарате за дисање – Дијаграм 2. садржан у Прилогу II.

(2) Течности са притиском паре при највећој дозвољеној температури, који није већи од 0,5 bar од нормалног атмосферског притиска (1013 mbar), а у оквиру следећих граница:

– за флуиде из групе 1 са запремином $V > 1l$ и производом $PSxV > 200 \text{ bar} \times l$, или са притиском $PS > 500$ – Дијаграм 3. садржан у Прилогу II;

– за флуиде из групе 2 притиска $PS > 10 \text{ bar}$ и производом $PSxV > 10000 \text{ bar} \times l$ или притиском $PS > 1000 \text{ bar}$ – Дијаграм 4. садржан у Прилогу II.

2) Опрема под притиском која се загрева пламеном или на други начин, са ризиком од прегревања, намењена за производњу паре или вреле воде при температурама вишим од 110 °C, са запремином већом од 2l и сви апарати за кување под притиском – Дијаграм 5. садржан у Прилогу II.

3) Цевоводи за:

(1) Гасове, утечњене гасове, гасове растворене под притиском, паре и оне течности чији је притисак паре при највећој дозвољеној температури већи од 0,5 bar од нормалног атмосферског притиска (1013 mbar), у оквиру следећих граница:

– за флуиде из групе 1 са $DN > 25$ – Дијаграм 6. садржан у Прилогу II;

– за флуиде из групе 2 са $DN > 32$ и производом $PSxDN > 1000 \text{ bar}$ – Дијаграм 7. садржан у Прилогу II.

(2) Течности чији притисак паре при највећој дозвољеној температури није већи од 0,5 bar од нормалног атмосферског притиска (1013 mbar), у оквиру следећих граница:

– за флуиде из групе 1 са $DN > 25$ и производом $PSxDN > 2000 \text{ bar}$ – Дијаграм 8. садржан у Прилогу II;

– за флуиде из групе 2 са $PS > 10 \text{ bar}$, $DN > 200$ и производом $PSxDN > 5000 \text{ bar}$ – Дијаграм 9. садржан у Прилогу II.

4) Сигурносни уређаји и помоћни уређаји под притиском, намењени за опрему става 1. тач. 1), 2) и 3) овог члана, када је таква опрема уграђена у склоп.

Склопови који садрже најмање један елемент опреме из става 1. овог члана морају да испуњавају битне захтеве за безбедност из Прилога I, и то:

1) Склоп намењен за производњу паре или вреле воде на температури вишој од 110 °C, а који се састоји од најмање једног комада опреме под притиском која се загрева пламеном или на неки други начин, а који представља опасност због прегревања;

2) Склопови, осим склопова из тачке 1) овог става, ако их произвођач намени за тржиште и употреби као склопове, а

3) Склопови намењени за производњу топле воде при температури нижој од 110 °C, при ручном ложењу чврстим горивом, са производом $PSxV > 50 \text{ bar} \times l$, морају испуњавати битне захтеве из тачака (2.10), (2.11), (3.4), 5(а) и 5(г) датих у Прилогу I.

Опрема под притиском и/или склопови код којих су радни услови нижи или једнаки вредностима из ст. 1. и 2. овог члана, морају да се пројектују и израђују према доброј инжењерској пракси, ради осигурања безбедне употребе и морају да имају одговарајућа упутства за коришћење и ознаке за идентификацију произвођача или његовог овлашћеног представника у Републици Србији, односно увозника. Ова опрема и/или склопови не могу бити обележени знаком усаглашености.

Члан 6.

Опрема под притиском и склопови стављају се на тржиште и/или употребу под условима које је утврдио произвођач по основу опасности од притиска, ако су обележени знаком усаглашености који показује да је примењен поступак оцењивања усаглашености у складу са чланом 9. овог правилника или ако су испуњени захтеви из члана 5. став 3. овог правилника.

Када је опрема или склоп под притиском намењен коришћењу у Републици Србији ознаке и упутства, из тач. 3.3. и 3.4 Прилога I, која су неопходна за безбедну и правилну употребу опреме и склопова под притиском морају бити на српском језику.

Члан 7.

Када је на опреми под притиском и склоповима постављен знак усаглашености из члана 14. овог правилника и када је

издата Декларација о усаглашености из Прилога VII – Декларација о усаглашености, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део, сматра се да је постигнута усаглашеност са одредбама овог правилника.

За опрему под притиском и склопове који су израђени у складу са српским стандардима, којима су преузети европски хармонизовани стандарди сматраће се да су усаглашени са битним захтевима из члана 5. овог правилника.

Члан 8.

Опрема под притиском из члана 5. став 1. овог правилника разврстава се у категорије зависно од степена опасности, а у складу са захтевима из Прилога II.

У циљу разврставања опреме под притиском у категорије, сви флуиди се деле у две групе и то:

1) Група 1 – обухвата опасне флуиде утврђене посебним прописом и који су: експлозивни, изузетно запаљиви, веома запаљиви, запаљиви (највећа дозвољена температура изнад тачке паљења), веома отровни, отровни и оксидирајући;

2) Група 2 – обухвата све остале флуиде.

У случају када се посуда састоји из више комора, она се класификује у највишу категорију међу категоријама појединих комора, а сагласно флуиду који се налази у свакој комори. Када једна комора садржи више флуида, класификација се врши на основу флуида који спада у највишу категорију.

Члан 9.

Пре стављања опреме под притиском на тржиште за сваки комад опреме који представља функционалну целину спроводи се поступак оцењивања усаглашености из Прилога III – Поступци за оцењивање усаглашености, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог III), и то на следећи начин:

1) поступци за оцењивање усаглашености који се примењују на неки део опреме под притиском утврђују се према категорији у коју је опрема класификована на основу захтева из Прилога II и према групи флуида из члана 8. овог правилника;

2) поступци за оцењивање усаглашености из Прилога III који се примењују на поједине категорије опреме под притиском су:

(1) Категорија I

Модул А

(2) Категорија II

Модул А1

Модул D1

Модул E1

(3) Категорија III

Модул B1 + D

Модул B1 + F

Модул B + E

Модул B + C1

Модул H

(4) Категорија IV

Модул B + D

Модул B + F

Модул G

Модул H1;

3) избор једног модула или једне комбинације модула за поступак оцењивања усаглашености врши произвођач, у зависности од категорије у коју је опрема сврстана. Произвођач може да одабере поступак за оцењивање усаглашености из више категорије него што је то потребно;

4) у поступку оцењивања усаглашености опреме под притиском из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка (1) и подтачка (2) алинеја прва и тачка 2) овог правилника класификоване у категорије III и IV, тело за оцењивање усаглашености мора, приликом ненајављених контрола, узети узорак опреме из производње или складишта како би извршило коначно оцењивање усаглашености према тачки 3.2.2. из Прилога I. Произвођач обавештава тело за оцењивање усаглашености о планираном програму производње. Тело за оцењивање усаглашености мора да обави најмање две контроле у току прве године производње. Учесталост каснијих контрола одређује тело за оцењивање усаглашености на основу критеријума утврђених у тачки 4.4. одговарајућих модула за оцењивање усаглашености из Прилога III;

5) у случају појединачне производње посуда и опреме из члана 5. став 1. тачка 2) овог правилника класификоване у категорију III, модул H, тело за оцењивање усаглашености мора да изврши завршно оцењивање за сваку јединицу према тачки 3.2.2. из Прилога I. Произвођач обавештава тело за оцењивање усаглашености о планираном програму производње.

На склопове из члана 5. став 2. овог правилника мора се применити поступак оцењивања усаглашености који се састоји од:

1) оцењивања сваког дела опреме под притиском који припада склопу и наведен је у члану 5. став 1. овог правилника, а над којим претходно није извршено оцењивање усаглашености и није означен знаком усаглашености. Поступак за оцењивање усаглашености утврђује се на основу категорије сваког дела опреме;

2) оцењивања могућности састављања склопа, наведених у тач. 2.3, 2.8. и 2.9. из Прилога I. Поступак оцењивања усаглашености се утврђује према највишој категорији која важи за предметну опрему, изузимајући сигурносне уређаје; 3) оцењивања заштите склопа од прекорачења дозвољених радних параметара, наведених у тач. 2.10. и 3.2.3. из Прилога I. Поступак оцењивања усаглашености се утврђује према највишој категорији за делове опреме коју је потребно заштитити.

Поједини делови опреме под притиском и склопови могу се користити у експерименталне сврхе без претходно извршеног оцењивања усаглашености.

Документа која се односе на оцењивање усаглашености морају бити на српском језику.

Члан 10.

Европско одобрење за материјале за опрему под притиском на захтев произвођача материјала или опреме под притиском издаје именовано тело, пријављено у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености и посебним прописима донетим на основу тог закона, и о томе обавештава Европску комисију.

Пријављено тело из става 1. овог члана ће извршити или организовати да се изврше провере и испитивања за потребе утврђивања усаглашености типа материјала са одговарајућим захтевима овог правилника на основу чега издаје одобрење за материјале.

За материјале који су оцењени безбедним за употребу пре 29. новембра 1999. године, пријављено тело мора приликом потврђивања усаглашености узети у обзир постојеће податке.

Пре издавања Европског одобрења за материјале, пријављено тело мора да обавести Европску комисију и државе чланице Европске уније (у даљем тексту: државе чланице). Комисија у року од три месеца доноси мишљење које пријављено тело пре издавања Европског одобрења за материјале мора поштовати.

Примерак Европског одобрења за материјале за опрему под притиском доставља се државама чланицама, пријављеним телима и Европској комисији. Европска комисија објављује и ажурира списак европских одобрења за материјале у Службеном листу Европске Уније.

Пријављено тело које је издало Европско одобрење за материјале за опрему под притиском мора да укине то одобрење ако установи да га није требало ни издати или када је та врста материјала обухваћена хармонизованим стандардом. Оно мора да одмах обавести државе чланице, остала пријављена тела и Европску комисију о сваком укидању одобрења.

Материјали који се користе за опрему под притиском, а који су одобрени и објављени у Службеном листу Европске уније морају да испуњавају захтеве из Прилога I.

Члан 11.

Спровођење поступака из чл. 9. и 10. овог правилника обављају именована тела која морају да испуњавају критеријуме из Прилога IV – Минимални критеријуми које морају да задовоље именована тела за оцењивање усаглашености и именована тела за нерастављиве спојеве, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог IV), а које именује министар надлежан за послове енергетике у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености и посебним прописом донетим на основу тог закона којим се прописује начин именовања тела за оцењивање усаглашености.

Министарство надлежно за послове који се односе на вођење Регистра именованих, односно овлашћених тела за оцењивање усаглашености извештава Европску комисију и остале државе чланице о телима која су именована, у складу са законом о техничким захтевима за производе и оцењивању усаглашености и о идентификационим бројевима које им је доделила Европска комисија, као и о телима која више не испуњавају захтеве овог правилника. Европска комисија објављује и ажурира у Службеном листу Европске уније списак именованих тела заједно са њиховим идентификационим бројевима и решењима.

Члан 12.

Министар надлежан за послове енергетике, у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености и посебним прописом донетим на основу тог закона којим се прописује начин именовања тела за оцењивање усаглашености, именује тела за обављање послова из тач. 3.1.2. и 3.1.3. из Прилога I, уколико испуњавају услове у складу са критеријумима из Прилога IV.

Министарство надлежно за послове који се односе на вођење Регистра именованих, односно овлашћених тела за оцењивање усаглашености извештава Европску комисију и остале државе чланице о именованим телима за нерастављиве спојеве, из става 1. овог члана и идентификационим бројевима које им је доделила Европска комисија, као и о онима која више

не испуњавају захтеве овог правилника. Европска комисија објављује и ажурира у Службеном листу Европске уније списак именованих тела за нерастављиве спојеве заједно са њиховим решењима.

Члан 13.

Министар надлежан за послове енергетике, у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености и посебним прописом донетим на основу тог закона којим се прописује начин именовања тела за оцењивање усаглашености, именује контролно тело корисника ако испуњава критеријуме утврђене у Прилогу V – Критеријуми које мора да задовољи контролно тело корисника, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог V).

Опрема под притиском или склопови чију је усаглашеност са битним захтевима оценило контролно тело корисника може се ставити на тржиште и у употребу.

Контролно тело корисника може да ради само за правно лице у чијем се саставу налази, а опрема под притиском и склопови из става 2. овог члана могу се употребљавати само у правним лицима у чијем саставу се налази и контролно тело корисника.

Контролно тело корисника не може, због опасности од притиска, забранити, ограничити или спречити стављање на тржиште или у употребу опреме под притиском или склопова под условима предвиђеним у овом члану, за коју је оцену усаглашености донело контролно тело корисника које је именovala друга држава, чланица Европске уније, у складу с критеријумима утврђеним у овом члану.

На опрему под притиском и склопове чије је оцењивање усаглашености спровело контролно тело корисника не може се постављати знак усаглашености, а примењују се одговарајуће мере безбедности које се односе на техничке спецификације за пројектовање, производњу, преглед, одржавање и употребу опреме и склопова под притиском.

Поступци оцењивања усаглашености које примењују контролна тела корисника су модули A1, C1, F и G из Прилога III.

Члан 14.

Знак усаглашености мора бити у складу са обликом прописаним у прилогу VI – Знак усаглашености, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог VI). Уз знак усаглашености мора се навести и идентификациони број именованог тела за оцењивање усаглашености у фази контроле производње према захтевима овог правилника.

Знак усаглашености се поставља на видном месту на сваком:

- 1) елементу опреме под притиском из члана 5. став 1. овог правилника или
- 2) склопу из члана 5. став 2. овог правилника који је готов производ или је у таквом стању да је могуће извршити оцењивање усаглашености према тачки 3.2. из Прилога I.

Знак усаглашености мора бити читљив и неизбрисив.

Знак усаглашености не мора се постављати на сваки појединачни елемент опреме под притиском из члана 5. став 2. овог правилника, који сачињавају склоп. Појединачни елементи опреме под притиском на које је постављен знак усаглашености приликом уградње у склоп задржавају тај знак.

Када опрема или склоп под притиском подлежу захтевима других прописа који захтевају постављање знака усаглашености сматра се да је таква опрема или склоп под притиском у складу и са захтевима тих прописа.

Знак усаглашености односи се само на прописе које је произвођач применио. У случају да су захтеви у тим прописима различити, морају се навести у документацији, записима или упутствима, захтеваним у прописима и приложити уз опрему или склоп под притиском.

На опрему или склопове под притиском не смеју се постављати ознаке које по садржају и облику наликују знаку усаглашености и тако довести у забуну трећа лица. Постављање других ознака на опреми или склоповима под притиском дозвољено је, ако се тиме не смањује видљивост и читљивост знака усаглашености.

Члан 15.

Испорука или употреба опреме или склопова под притиском која је стављена на тржиште Републике Србије, која испуњава захтеве из овог правилника, на коју је стављен знак усаглашености, коју прати Декларација о усаглашености опреме или склопова под притиском и која се користи у складу са предвиђеном наменом или у условима који се могу разумно предвидети, може се ограничити или забранити у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености.

Члан 16.

Овај правилник је усклађен са свим начелима и битним захтевима из Директиве 97/23 ЕЗ Европског парламента и Савета од 29. маја 1997. године о опреми под притиском.

Члан 17.

Одредба члана 10. овог правилника примењује се од дана приступања Републике Србије Европској унији.

До дана приступања Републике Србије Европској унији министарство надлежно за послове енергетике објављује листу одобрених материјала којом се преузима листа европских одобрења за материјале објављена у Службеном листу Европске уније.

Од дана ступања на снагу потврђеног међународног уговора о оцењивању усаглашености и прихватању индустријских производа са Европском унијом (АСАА споразум), у овом правилнику, речи: „декларација о усаглашености“ имаће значење: „ЕЗ декларација о усаглашености“; речи: „знак усаглашености“ имаће значење: „СЕ знак“; речи: „Преглед типа“ имаће значење: „ЕЗ преглед типа“; а речи: „Сертификат о прегледу типа“ имаће значење: „ЕЗ сертификат о прегледу типа“.

Ако уговор из става 3. овог члана не буде закључен, значење речи: „Декларација о усаглашености“, „знак усаглашености“, „Преглед типа“ и „Сертификат о прегледу типа“ из става 3. овог члана примењује се до дана приступања Републике Србије Европској унији.

Од дана приступања Републике Србије Европској унији усаглашеност опреме под притиском са захтевима за пројектовање и производњу према овом правилнику обавља ће само тела за оцењивање усаглашености пријављена Европској комисији.

Означавање усаглашености опреме и склопова под притиском од дана почетка примене овог правилника до дана приступања Републике Србије Европској унији обавља се стављањем Српског знака усаглашености у складу са Уредбом о начину спровођења оцењивања усаглашености, садржају исправе усаглашености, као и о облику, изгледу и садржају знака усаглашености којем је придодат идентификациони број тела које спроводи оцену усаглашености према захтевима овог правилника.

Од дана приступања Републике Србије Европској унији означавање усаглашености опреме и склопова под притиском према захтевима овог правилника обавља се стављањем знака усаглашености према облику датом у Прилогу VI.

Члан 18.

Опрема под притиском која је у поступку производње или је произведена до дана почетка примене овог правилника, а произведена је у складу са прописима из члана 19. овог правилника, може се ставити у употребу најдуже две године од дана почетка примене овог правилника.

Члан 19.

Даном почетка примене овог правилника престају да важе:

- 1) Правилник о техничким нормативима за стабилне посуде под притиском („Службени лист СФРЈ”, број 16/83);
- 2) Правилник о техничким нормативима за стабилне судове под притиском за течне атмосферске гасове („Службени лист СФРЈ”, број 9/86);
- 3) Правилник о техничким нормативима за постављање стабилних судова под притиском за течне атмосферске гасове („Службени лист СФРЈ”, број 39/88);
- 4) Правилник о техничким нормативима за постављање стабилних судова под притиском за течни угљен-диоксид („Службени лист СФРЈ”, број 39/90);
- 5) Правилник о техничким нормативима за преглед и испитивање стабилних судова под притиском за течни угљен-диоксид („Службени лист СФРЈ”, број 76/90);
- 6) Правилник о техничким и другим захтевима за котловска постојења („Службени гласник РС”, број 50/09);
- 7) Правилник о техничким и другим захтевима за стабилне посуде под притиском („Службени гласник РС”, број 50/09);
- 8) Тач. 1.5, 1.25, 1.34, 1.35, 2.1.1.5. подтач. 6) и 11), тач. 2.1.1.7, 2.1.2.2.1, 2.1.3.3.4 и 2.1.3.4.2 у Техничком пропису о изградњи постројења за течни нафтни гас и о ускладиштавању и претакању течног нафтног гаса, који је одштампан уз Правилник о изградњи постројења за течни нафтни гас и о ускладиштавању и претакању течног нафтног гаса („Службени лист СФРЈ”, бр. 24/71 и 26/71) и чини његов саставни део.

Члан 20.

Овај правилник ступа на снагу снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном гласнику Републике Србије”, а примењује се од 1. јула 2012. године.

Број 110-00-00007/2011-09

У Београду, 19. октобра 2011. године

Министар,

Милутин Мркоњић, с.р.

ПРИЛОГ I

БИТНИ ЗАХТЕВИ ЗА БЕЗБЕДНОСТ

УВОДНЕ НАПОМЕНЕ

1. Обавезе које произилазе из битних захтева за безбедност, утврђених у овом Прилогу за опрему под притиском, такође се примењују и на склопове ако постоји одговарајућа опасност.

2. Битни захтеви за безбедност утврђени у овом Прилогу су обавезни. Обавезе утврђене у овим захтевима примењују се само ако постоји одговарајућа опасност од опреме под притиском када се она користи под условима које је предвидео произвођач.

3. Произвођач мора да анализира опасности, да би одредио оне опасности од притиска које се односе на његову опрему под притиском. При пројектовању и изради, анализа опасности се мора узети у обзир.

4. Битни захтеви за безбедност морају да се тумаче и примене тако што се узима у обзир најсавременија и важећа добра пракса у време пројектовања и израде, као и техничке и економске чињенице које су у складу са високим степеном заштите здравља и опште безбедности.

1. ОПШТЕ

1.1. Опрема под притиском мора бити пројектована, израђена и прегледана и уколико је потребно, опремљена и уграђена на такав начин да се обезбеди њена безбедност при употреби у складу са упутством произвођача или у предвидљивим радним условима.

1.2. При избору најприхватљивијих решења, произвођач се мора придржавати датих принципа по следећем редоследу:

- елиминисати или смањити опасности на што мању меру;
- применити одговарајуће мере заштите од опасности која се не може елиминисати;
- обавестити корисника о опасностима које још постоје и навести да ли је потребно предузимање посебних мера да се смање ризици у време уградње и/или употребе.

1.3. Ако постоји могућност, или се основано може предвидети погрешна употреба која је потенцијални извор опасности, опрема под притиском мора бити тако пројектована да се онемогући њена погрешна употреба. Ако то није могуће, корисник мора бити упозорен на те могућности од стране произвођача, у техничком упутству и/или знацима упозорења на опреми.

2. ПРОЈЕКТОВАЊЕ

2.1. Опште

Опрема под притиском мора бити правилно пројектована на основу свих релевантних фактора, како би била безбедна у току свог радног века.

У пројектовању се морају користити одговарајући коефицијенти сигурности и користити свеобухватне методе, које су познате, како би се, на доследан начин, одредиле одговарајуће безбедносне границе према свим релевантним грешкама.

2.2. Пројектовање за одговарајућу чврстоћу

2.2.1. Опрема под притиском мора бити пројектована за одговарајућа оптерећења према намени и другим предвидивим условима рада. Посебно се морају узети у обзир следећи фактори:

- унутрашњи, односно, спољашњи притисак;
- температура околине и радна температура;
- статички притисак и маса садржаја у радним и испитним условима;
- оптерећења услед саобраћаја, ветра и земљотреса;
- силе и моменти који настају од ослонаца прикључака, цевовода, и слично;
- корозија и ерозија, замор материјала, и слично;
- разлагање нестабилних флуида.

Различита оптерећења која се могу истовремено појавити треба размотрити узимајући у обзир вероватноћу њиховог истовременог појављивања.

2.2.2. Пројектовање за одговарајућу чврстоћу мора се вршити на основу:

- по правилу, према прорачунској методи описаној у тачки 2.2.3, и допуњеној по потреби, експерименталном методом описаном у тачки 2.2.4, или
- према експерименталној методи без прорачуна, описаној у тачки 2.2.4, ако је производ $PSxV < 6000 \text{ bar} \times l$, или производ $PSxDN < 3000 \text{ bar}$.

2.2.3. Прорачунска метода

(а) Оптерећења од притиска у опреми и други видови оптерећења

Дозвољена напрезања за опрему под притиском морају да се ограниче према предвидљивим грешкама у радним условима. Морају се применити коефицијенти сигурности којима ће се елиминисати смањење чврстоће настало у производњи, од стварних радних услова, напрезања, прорачунских метода као и карактеристика и понашања материјала.

Прорачунске методе морају обезбедити довољан ниво сигурносне границе, а тамо где је могуће у складу са захтевима у тачки 7. овог прилога.

Наведени захтеви могу се испунити применом једне од следећих метода, како у датом тренутку одговара, ако треба са допуном или комбинацијом са другом методом:

- пројектовање помоћу емпиријских формула,
- пројектовање помоћу аналитичких поступака,
- пројектовање помоћу механике лома.

(б) Отпорност

Потребно је употребити одговарајуће пројектне прорачуне да би се постигла одговарајућа отпорност опреме под притиском. При томе треба узети у обзир следеће:

– прорачунски притисак не сме бити мањи од највећег дозвољеног притиска узимајући у обзир највишу хидростатичку висину и динамички притисак флуида и разлагање нестабилног флуида. Ако је посуда подељена на коморе под притиском, преградни зид између комора мора бити пројектован на основу највећег могућег притиска у једној комори у односу на најмањи могући притисак у суседној комори;

– прорачунске температуре морају бити у границама безбедности;

– при пројектовању морају се узети у обзир све могуће комбинације температуре и притиска које могу настати при предвидивим радним условима за опрему под притиском;

– максимална напрезања и вршне концентрације напрезања морају бити у оквиру граница безбедности;

– прорачуни за ограничење притиска у опреми морају узети у обзир вредности за одговарајућа својства материјала, засноване на документованим подацима, а које су у складу са одредбама из тачке 4. овог прилога, заједно са одговарајућим коефицијентима сигурности. Карактеристике материјала које се морају размотрити, ако је то применљиво, укључују следеће:

- напон течења, 0,2% или 1% доказане чврстоће на прорачунској температури,
- затезна чврстоћа,
- чврстоћа која зависи од времена, односно чврстоћа пузања,
- подаци о замору материјала,
- Young-ови модули (модули еластичности),
- одговарајућа вредност пластичне деформације (коефицијент истезања),
- ударна жилавост,
- отпорност на прслине,
- мора да се примени одговарајућа ваљаност завареног споја за наведена својства материјала, који зависи од поступка испитивања без разарања, од квалитета материјала који се спајају и од предвиђених радних услова;
- пројекат мора узети у обзир све разумно предвидиве механизме оштећења током времена (на пр. корозија, пузање, замор) у складу са наменом опреме под притиском. У упутствима поменутих у тачки 3.4. овог прилога, неопходно је узети у обзир захтеве битне за век трајања опреме, на пр:

- за пузање – пројектовани часови рада на предвиђеним температурама,
- за замор – пројектовани број циклуса за предвиђеним нивоима напрезања,
- за корозију – пројектовани додатак за корозију.

(в) Аспекти стабилности

Ако прорачуната дебљина не обезбеђује одговарајућу стабилност конструкције, морају се предузети одговарајуће мере за побољшање стања узимајући у обзир ризике код превоза и руковања.

2.2.4. Пројектовање експерименталном методом

Валидност пројекта опреме, у целини или деловима, може се извршити применом одговарајућег програма испитивања на репрезентативном узорку опреме или категорије опреме.

Програм испитивања мора бити јасно дефинисан пре испитивања и прихваћен од именованог тела, одговорног за поступке оцењивања усаглашености пројекта по одговарајућем модулу, где је то применљиво.

Програм мора да дефинише услове испитивања и критеријуме за прихватање или одбијање пројекта. Карактеристике материјала и стварне вредности основних мера опреме која се испитује треба измерити пре испитивања.

Према потреби, за време трајања испитивања мора се омогућити праћење критичних зона опреме под притиском са одговарајућим инструментима, који могу да региструју деформације и напрезања са захтеваном тачношћу.

Програм испитивања укључује:

(а) Испитивање чврстоће притиском, чији је циљ да се провери да под притиском, при утврђеном нивоу безбедности у односу на највећи радни притисак, опрема не показује пропуштања или деформације које прелазе утврђене вредности. Испитни притисак мора бити одређен на основу разлика између вредности геометријских карактеристика и карактеристика материјала, мерених под условима испитивања и вредности коришћених за пројектовање. Овде треба узети у обзир и разлике између пројектоване температуре и температуре за време испитивања.

(б) Када постоји ризик од деформација пузања или замора, одговарајућа испитивања одређена на основу радних услова предвиђених за опрему под притиском, на пример време излагања на утврђеној температури, број циклуса за утврђен ниво оптерећења и друго.

(в) Ако је неопходно, додатна испитивања по питању других фактора из тачке 2.2.1. овог прилога као што су: корозија, спољна оштећења и друго.

2.3. Одредбе за безбедно руковање и рад

Начин рада, специфициран за опрему под притиском, мора бити такав да искључује сваку предвидљиву опасност у руковању опремом. Посебно треба обратити пажњу, ако је то могуће, на следеће:

- затварање и отварање,
- опасно снижавање притиска кроз уређај за растерећење притиска,
- уређаје за спречавање физичког приступа док је опрема под притиском или вакуумом,
- температуру спољне површине, имајући у виду предвиђену намену,
- разлагање нестабилних флуида.

Опрема која има уграђене ревизионе отворе мора бити опремљена аутоматским или ручним уређајем који кориснику омогућава да лако утврди да отварање неће проузроковати неку опасност. Затим, када се отварањем може брзо извршити, опрема мора бити снабдевена уређајем који спречава отварање, ако притисак или температура флуида представљају опасност.

2.4. Средства за испитивање

(а) Опрема под притиском мора бити пројектована и израђена тако да се могу обавити сва неопходна испитивања којима се утврђује безбедност;

(б) Средства за одређивање унутрашњег стања опреме под притиском морају бити доступна тамо где је неопходно осигурати сталну безбедност опреме, као што су ревизиони отвори, који треба да омогуће физички приступ у унутрашњост опреме под притиском тако да се могу вршити одговарајућа испитивања безбедно и ергономски;

(в) Друга средства за осигурање стања безбедности опреме под притиском могу се применити:

- када је отвор мали за физички приступ у унутрашњост опреме или
- када би отварање опреме неповољно утицало на њену унутрашњост или
- када се зна да радна материја коју садржи опрема, није штетна по материјал од којег је опрема израђена и када није разумно предвидљив ни један други механизам унутрашњег оштећења.

2.5. Начини пражњења и одзрачивање

Пражњење и одзрачивање опреме под притиском мора се извршити на начин да се:

- избегну штетна дејства као што су: хидраулични удар, имплозија, корозија и неконтролисана хемијске реакције. Све фазе рада и испитивања морају се узети у обзир, а посебно испитивања притиском;
- омогући чишћење, контролу и одржавање на безбедан начин.

2.6. Корозија или друга врста хемијског дејства

Тамо где је потребно, треба обезбедити одговарајући додатак на дебљину материјала или заштиту против корозије или друге врсте хемијског дејства, имајући у виду предвиђену намену и употребу опреме под притиском.

2.7. Хабање

Тамо где се могу појавити опасности од ерозије или абразије, потребно је предузети одговарајуће мере да се:

- одговарајућим пројектовањем тај утицај сведе на најмању меру, нпр. повећаном дебљином материјала или употребом облога или премаза;
- предвиди замена делова који су највише угрожени;
- скрене пажња на мере неопходне за безбедну употребу у упутствима за рад према тачки 3.4. овог прилога.

2.8. Склопови

Склопови морају бити пројектовани тако да:

- делови које треба међусобно саставити буду погодни и поуздани за своју намену;
- се сви делови могу правилно спојити и склопити на одговарајући начин.

2.9. Одредбе за пуњење и пражњење

Где је то могуће, опрема под притиском мора да буде тако пројектована и опремљена помоћним уређајима или прикључцима за њихову монтажу, како би се омогућило безбедно пуњење и пражњење с обзиром на опасности као што су:

(а) код пуњења:

– прекомерно пуњење или стварање превисоког притиска, а посебно узимајући у обзир степен пуњења и притисак паре при референтној температури;

– нестабилност опреме под притиском;

(б) код пражњења: неконтролисано испуштање флуида под притиском;

(в) код пуњења или пражњења: небезбедна монтажа и демонтажа прикључних елемената.

2.10. Заштита од прекорачења дозвољених граничних величина код опреме под притиском

Када се, под предвидљивим условима, може доћи до прекорачења дозвољених граничних величина, опрема под притиском мора бити опремљена или мора имати прикључке, за одговарајуће заштитне уређаје, уколико није предвиђена заштита опреме помоћу неког другог заштитног уређаја у оквиру неког склопа.

Одговарајући уређај, или комбинација таквих уређаја, мора бити одређена на основу посебних карактеристика опреме или склопа.

Одговарајући сигурносни уређаји или комбинације истих обухватају следеће:

(а) сигурносне уређаје према опису у члану 2 став 1. тачка 4) овог правилника,

(б) према потреби одговарајуће контролне уређаје као што су индикатори и/или аларми који омогућавају предузимање одговарајућих мера, било ручно или аутоматски, како би се опрема под притиском одржала у оквиру дозвољених граничних величина.

2.11. Сигурносна опрема

2.11.1. Сигурносна опрема мора:

– да буде пројектована и израђена тако да буде поуздана и одговарајућа за своју намену, и ако је потребно узме у обзир могућност одржавања и испитивања уређаја;

– да буде независна од других функција, осим ако на њену сигурносну функцију немају утицаја те друге функције;

– да буде у сагласности са одговарајућим пројектним принципима да би се постигла одговарајућа и поуздана заштита. Ови принципи укључују конкретно, начине за спречавање отказа у раду, редундантности, разноврсност и самодијагностику.

2.11.2. Уређаји за ограничавање притиска

Ови уређаји морају бити тако пројектовани да притисак не може трајно прекорачити највећи дозвољени притисак PS. Тако где је могуће, краткотрајно повећање притиска је дозвољено према тачки 7.3. овог Прилога.

2.11.3. Уређаји за праћење температуре

Ови уређаји морају имати одговарајуће време одзива по питању безбедности, у складу са функцијом мерења.

2.12. Спољни пожар

Опрема под притиском мора бити тако пројектована и опремљена одговарајућом опремом или прикључцима за њихову уградњу, како би се испунили захтеви за ограничење штете у случају спољњег пожара, а у складу са наменом опреме.

3. ПРОИЗВОДЊА

3.1. Производни поступци

Произвођач мора да обезбеди правилно извођење свих поступака, предвиђених у фази пројектовања, применом одговарајућих техника и важећих поступака, а посебно у сврху доле наведених.

3.1.1. Припрема делова који се спајају

Припрема делова који се спајају (на пр. обликовање и закошавање површина за заваривање) не сме да проузрокује грешке, пукотине или промене механичких својстава које би могле да штете безбедности опреме под притиском.

3.1.2. Нерастављиви спојеви

Нерастављиви спојеви и суседне зоне морају бити изведене без икаквих површинских или унутрашњих оштећења

(грешке).

Својства нерастављивих спојева морају испунити минимална својства утврђена за материјале који се спајају, осим уколико друге релевантне вредности за својства нису узете у прорачуну при пројектовању.

За опрему под притиском, нерастављиво спајање делова који су изложени притиску и делова који су непосредно спојени са њима, мора извршити квалификовано особље у складу са одговарајућим радним поступцима.

За опрему под притиском из категорија II, III и IV радне поступке и особље мора одобрити трећа страна које, по избору произвођача, може бити:

- именовано тело за оцењивање усаглашености;
- именована тела за нерастављиве спојеве, у складу са чланом 12. овог правилника.

Да би издала одобрење, трећа страна мора извршити прегледе и испитивања у складу са одговарајућим хармонизованим стандардима или одговарајућим проверама и испитивањима.

3.1.3. Испитивања без разарања

Испитивања без разарања нерастављивих спојева на опреми под притиском мора да изврши квалификовано особље. За опрему под притиском из категорија III и IV, квалификованост особља мора да потврди именовано тело за нерастављиве спојеве, у складу са чланом 12. овог правилника.

3.1.4. Термичка обрада

Ако постоји опасност да поступак производње може променити својства материјала у толикој мери да се умањи безбедност опреме под притиском, тада треба применити одговарајућу термичку обраду у одређеној фази производње.

3.1.5. Следљивост

За идентификацију материјала од кога су направљене компоненте опреме оптерећене на притисак, морају се успоставити и одржавати одговарајуће процедуре; од пријема, преко производње, па до завршног испитивања произведене опреме под притиском.

3.2. Завршно оцењивање

Опрема под притиском мора бити подвргнута завршном оцењивању, и то:

3.2.1. Завршно контролисање

Опрема мора бити подвргнута завршном контролисању, визуелно и прегледом пратећих докумената, у циљу оцењивања усаглашености са захтевима овог правилника. Испитивање обављено током производње може се такође узети у обзир. Уколико је из безбедносних разлога потребно, треба извршити завршно контролисање са унутрашње и спољне стране сваког дела опреме, а у случају када је то потребно и за време процеса производње (на пример када то није могуће извршити током завршне контроле).

3.2.2. Испитивање под притиском

Завршно оцењивање опреме под притиском мора обухватити и испитивање задржавања надпритиска у форми хидростатичког притиска најмање једнаком вредности наведеној у тачки 7.4. овог прилога.

За серијски произведену опрему под притиском из категорије I ово испитивање се може спровести на статистички одређеном броју узорака.

Ако је хидростатичко испитивање притиском штетно или неизводљиво, могу се обавити друга призната испитивања. За испитивања, другачија од хидростатичког испитивања притиском, треба применити додатне мере, као што је испитивање без разарања или друге методе исте важности, пре него што се врши испитивање.

3.2.3. Контролисање сигурносне опреме

За склопове, завршно оцењивање мора такође обухватити проверу сигурносне опреме у циљу провере потпуне усаглашености са захтевима наведеним у тачки 2.10. овог Прилога.

3.3. Стављање ознака и натписних плочица

Осим знака усаглашености из члана 14. овог правилника морају се навести следећи подаци:

(а) за сву опрему под притиском:

- назив и адреса или други начин идентификације произвођача и, према потреби, његовог овлашћеног представника у Републици Србији;
- година производње;
- идентификација опреме под притиском према карактеристикама, као што је тип, идентификација серије или партије и серијски број или фабрички број;
- битне највеће/најмање дозвољене радне параметре.

(б) зависно од типа опреме под притиском, додатне информације неопходне за безбедну уградњу, рад или употребу и, ако

је то могуће, одржавање и периодичне прегледе, као што су:

- запремина V опреме под притиском, у l ;
- називни пречник цевовода DN ;
- испитни притисак PT , у bar и датум испитивања притиском;
- подешени притисак сигурносних уређаја, у bar ;
- снага опреме под притиском, у kW ,
- напојни напон, у V ;
- основна намена;
- коефицијент пуњења, у kg/l ;
- највећа маса пуњења, у kg ;
- маса празне опреме, у kg ;
- категорија производа.

(в) према потреби, може се поставити упозорење на опреми под притиском којим се скреће пажња на неправилну употребу која је позната из праксе.

Знак усаглашености и неопходни подаци морају бити постављени на опреми под притиском или на плочици чврсто постављеној на опреми, изузев:

– где је то могуће, може се користити одговарајућа документација како би се избегло понављање ознака засебних делова као што су саставни делови цевовода намењени за исти склоп. Ово се примењује на Знак усаглашености и друге ознаке и налепнице из овог Прилога;

– када је опрема под притиском малих димензија, нпр. када се ради о прибору, подаци из тачке (б) могу бити написани на налепници која се лепи на ту опрему под притиском;

– за означавање масе пуњења и упозорења из тачке (в) може се користити налепница и друга одговарајућа средства под условом да су читљива у одговарајућем временском раздобљу.

3.4. Упутства за рад

(а) Када се опрема под притиском ставља на тржиште мора имати одговарајућа упутства за кориснике са свим потребним сигурносним подацима који се односе на следеће:

- монтажу, укључујући склапање различитих делова опреме под притиском,
- пуштање у рад,
- употребу,
- одржавање, укључујући провере од стране корисника;

(б) Упутства морају обухватати податке који се налазе на опреми под притиском у складу с тачком 3.3. овог Прилога осим идентификације серије и, где је то примерено, морају бити пропраћена техничком документацијом, цртежима и шемама потребним за потпуно разумевање тих упутства;

(в) Када је то потребно, упутства се морају односити и на опасности које настају приликом неправилне употребе у складу са тачком 1.3. овог Прилога и посебне карактеристике конструкције у складу са тачком 2.2.3. овог Прилога.

4. МАТЕРИЈАЛИ

Материјали који се користе за производњу опреме под притиском морају одговарати тој намени у предвиђеном веку трајања уколико нису предвиђене замене.

Материјали за заваривање и остали материјали за спајање морају у потпуности испунити само одговарајуће захтеве из тачака 4.1, 4.2.(а) и првог става тачке 4.3, на одговарајући начин, како појединачно тако и међусобно заварени.

4.1. Материјали за делове под притиском:

(а) морају имати одговарајућа својства за све радне услове који се могу предвидети и за све услове испитивања, они морају имати довољну чврстоћу и жилавост. Према потреби, карактеристике материјала морају бити у складу са захтевима из тачке 7.5. овог Прилога. Код избора материјала треба посебно водити рачуна да се избегне крти лом. У случају када је из одређених разлога потребно користити крти материјал морају се предузети одговарајуће мере.

(б) Морају бити довољно хемијски отпорни на флуиде које се налазе у опреми под притиском. Хемијска и физичка својства неопходна за безбедан рад не смеју бити значајно умањене у предвиђеном веку трајања опреме.

(в) Не смеју бити значајно подложни старењу.

(г) Морају одговарати за предвиђене поступке обраде.

(д) Морају се одабрати на начин да не дође до нежељених ефеката када се спајају различити материјали.

4.2.

(а) Произвођач опреме под притиском мора на одговарајући начин одредити вредности потребне за прорачуне наведене у тачки 2.2.3. овог Прилога, као и битна својства материјала и подручје примене из тачке 4.1. овог Прилога;

(б) У техничкој документацији произвођач мора пружити доказе о усаглашености употребљених материјала са спецификацијама за материјале у складу са овим правилником, а у једном од следећих облика:

- коришћењем материјала који су у складу с хармонизованим стандардима,
- коришћењем материјала који су обухваћени европским одобрењем за материјале за опрему под притиском у складу са чланом 10. овог правилника,
- коришћењем посебно одобрених материјала;

(в) За опрему под притиском у категорији III и IV посебно одобрење наведено у трећој алинеји тачке (б) мора дати именовано тело које спроводи поступке оцењивања усаглашености предметне опреме под притиском.

4.3. Произвођач опреме под притиском мора предузети одговарајуће мере како би осигурао да употребљени материјали буду у складу са спецификацијама. Посебно, документација коју припрема произвођач материјала, а која потврђује усаглашеност са спецификацијом мора постојати за све материјале.

За главне делове опреме категорије II, III и IV који су под притиском произвођач мора издати сертификат о посебној контроли производа.

Када произвођач материјала има одговарајући систем обезбеђења квалитета који је сертифициван од стране меродавног тела и који је испунио посебно оцењивање за материјале, претпоставља се да сертификат који издаје произвођач потврђује усаглашеност са одговарајућим захтевима овог поглавља.

ПОСЕБНИ ЗАХТЕВИ ЗА ОПРЕМУ ПОД ПРИТИСКОМ

Уз захтеве из поглавља 1. до 4. овог Прилога следећи се захтеви примењују на опрему под притиском која је обухваћена поглављима 5. и 6. овог Прилога.

5. ОПРЕМА ПОД ПРИТИСКОМ КОЈА СЕ ЗАГРЕВА ПЛАМЕНОМ ИЛИ НА ДРУГИ НАЧИН, СА РИЗИКОМ ОД ПРЕГРЕВАЊА КАКО ЈЕ НАВЕДЕНО У ЧЛАНУ 5. СТАВ 1. ТАЧКА 2) ОВОГ ПРАВИЛНИКА

Ова опрема под притиском обухвата:

– генераторе паре и вреле воде из члана 5. став 1. тачка 2) овог правилника, као што су пламени парни и вреловодни котлови, прегрејачи и загрејачи, котлови на отпадну топлоту, котлови за које се топлотна енергија добија спаљивањем отпада, котлови за које се топлотна енергија добија електричном енергијом са електродама или уроњеним грејачима, посуде под притиском за кување заједно с њиховим прибором и где је то примерено, системима за припрему напојне воде и снабдевања горивом

– процесну опрему за загревање која се не односи на производњу паре и вреле воде из члана 5. став 1. тачка 1) овог правилника, као што су грејачи за хемијске и друге сличне процесе, и опрема под притиском за производњу и прераду хране.

Ова опрема под притиском мора бити прорачуната, пројектована и израђена тако да се избегне и максимално смањи ризик од већих губитака садржаја до којег може доћи услед прегревања. Посебно се треба побринути да се, где је то примењиво:

(а) Обезбеде одговарајуће мере заштите како би се ограничили радни параметри као што су довођење и одвођење топлоте и, где је то примењиво, и ниво течности у циљу спречавања ризика од локалног и свеукупног прегревања.

(б) Постави место за узимање узорака где је потребно одредити својства флуида у циљу спречавања ризика који се односе на таложње и/или корозију.

(в) Предузму одговарајуће мере како би се спречила опасност од штета које могу узроковати талози.

(г) Омогући сигурно одвођење преостале топлоте након обуставе рада.

(д) Предузму мере у циљу избегавања опасног акумулирања запаљивих смеша горивих материја и ваздуха или повратни пламен.

6. ЦЕВОВОД ИЗ ЧЛАНА 5. СТАВ 1. ТАЧКА 3) ОВОГ ПРАВИЛНИКА

Пројектовање и израда морају:

(а) На одговарајући начин спречити опасност од прекомерног напрезања услед немогућности слободног истезања или превеликих сила, које настају нпр. на прирубницама, прикључцима, еластичним везама или спојницама остварених услед ослонаца, улежиштења, анкерисање, вођења или преднапрезања;

(б) Избећи штету услед хидрауличног удара или корозије тамо где постоји могућност кондензације гасова и пара унутар цевовода путем дренаже или испуштања талога на најнижим местима;

(в) Обратити пажњу на могућу штету коју узрокују турбуленција или вртложење. При томе се примењују одговарајући делови тачке 2.7. овог Прилога;

(г) Обратити пажњу на опасности услед замора материјала који настаје због вибрација у цевима;

(д) Када се у цевоводу налазе флуиди из Групе 1 морају се предузети одговарајуће безбедносне мере за изоловање одводних цевовода чија величина представља значајну опасност;

(ђ) Ризик ненамерног испуштања свести на минимум. При томе излази одводних сигурносних цеви морају бити јасно и трајно означени, означавајући и садржани флуид;

(е) Осигурати да се положај и траса подземног цевовода означи барем на техничкој документацији како би се олакшало безбедно одржавање, контролисање или поправке.

7. ПОСЕБНИ КВАНТИТАТИВНИ ЗАХТЕВИ ЗА ОДРЕЂЕНУ ОПРЕМУ ПОД ПРИТИСКОМ

Следеће одредбе се примењују као опште правило. Међутим, када се не примењују, укључујући случајеве где не постоји позивање на одређене материјале и/или када нису примењени хармонизовани стандарди, произвођач мора доказати да су предузете одговарајуће мере како би се постигао тражени општи ниво безбедности.

Одредбе предвиђене у овом поглављу допуњују битне захтеве поглавља 1. до 6. овог Прилога за опрему под притиском на коју се примењују.

7.1. Дозвољена напрезања

7.1.1. Символи

Re/t , напон течења, означава вредност на прорачунској температури за:

- горњи напон течења за материјале који имају горњи и доњи напон течења
- 1,0% конвенционалног напона течења за аустенитне челике и нелегирани алуминијум,
- 0,2% конвенционалног напона течења у другим случајевима.

$Rm/20$ означава најмању вредност затезне чврстоће на температури 20 °C.

Rm/t означава затезну чврстоћу на прорачунској температури.

7.1.2. Дозвољено главно мембранско напрезање за претежно статичко оптерећење и код температура код којих не долази до значајног пузања материјала не сме прећи најмању од следећих вредности за употребљени материјал:

– у случају феритних челика укључујући нормализовани (нормализовани ваљани) челик, а искључујући ситнозрнасте челике и специјално термички обрађене челике: 2/3 од Re/t и 5/12 од $Rm/20$;

– у случају аустенитних челика:

- ако његово издужење прелази 30%, 2/3 од Re/t
- или, алтернативно, ако његово издужење прелази 35%, 5/6 од Re/t и 1/3 од Rm/t
- у случају нелегираних или нисколегираних ливеног челика, 10/19 од Re/t и 1/3 од $Rm/20$;
- у случају алуминијума, 2/3 од Re/t ;
- у случају легура алуминијума искључујући гашењем очврснуте легуре, 2/3 од Re/t и 5/12 од $Rm/20$.

7.2. Коефицијенти завареног споја

Код заварених спојева, коефицијент завареног споја не сме прелазити следеће вредности:

- за опрему која се подвргава испитивању са разарањем и испитивању без разарања, која потврђују да читава серија заварених спојева не показује недостатке: 1,
- за опрему која се подвргава испитивању без разарања на случајном узорку: 0,85,
- за опрему која се подвргава само визуелној контроли као начину испитивања без разарања: 0,7.

Ако је потребно, морају се узети у обзир врста напрезања као и механичка и технолошка својства завареног споја.

7.3. Уређаји за ограничење притиска намењени за посуде под притиском

Тренутни пораст притиска из тачке 2.11.2. може бити само до 10% од највећег дозвољеног притиска.

7.4. Хидростатички испитни притисак

Код посуда под притиском, хидростатички испитни притисак из тачке 3.2.2. не сме бити мањи од:

– притиска који одговара максималном оптерећењу којем опрема под притиском може бити изложена у току рада, узимајући у обзир највећи дозвољени притисак и његову највећу дозвољену температуру, помножено са коефицијентом 1,25, или

– највећег дозвољеног притиска помноженог са коефицијентом 1,43.

Усваја се већа од горње две вредности.

7.5. Карактеристике материјала

Уколико према другим критеријумима, који се морају узети у обзир, нису потребне друге вредности сматра се да је челик довољно жилав да задовољи захтеве из тачке 4.1 (а) овог прилога ако, приликом испитивања затезне чврстоће извршеном по стандардном поступку, његово издужење није мање од 14%, а ударна енергија лома измерена испитном узорку према ISO V није мања од 27 J, при температури која није виша од 200 C али није виша ни од најмање предвиђене радне температуре.

ПРИЛОГ II

ДИЈАГРАМИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

1. Категорије и модули су у дијаграмима означени на следећи начин:

I = Модул A

II = Модул A1, D1, E1

III = Модули B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H

IV = Модули B + D, B + F, G, H1

2. Сигурносни уређаји дефинисани у члану 2. став 1. тачка 4) и наведени у члану 5. став 1. тачка 4) овог правилника класификовани су у категорију IV. Међутим у изузетним случајевима, сигурносни уређаји произведени за специфичну опрему могу бити класификовани у истој категорији као и опрема коју штите.

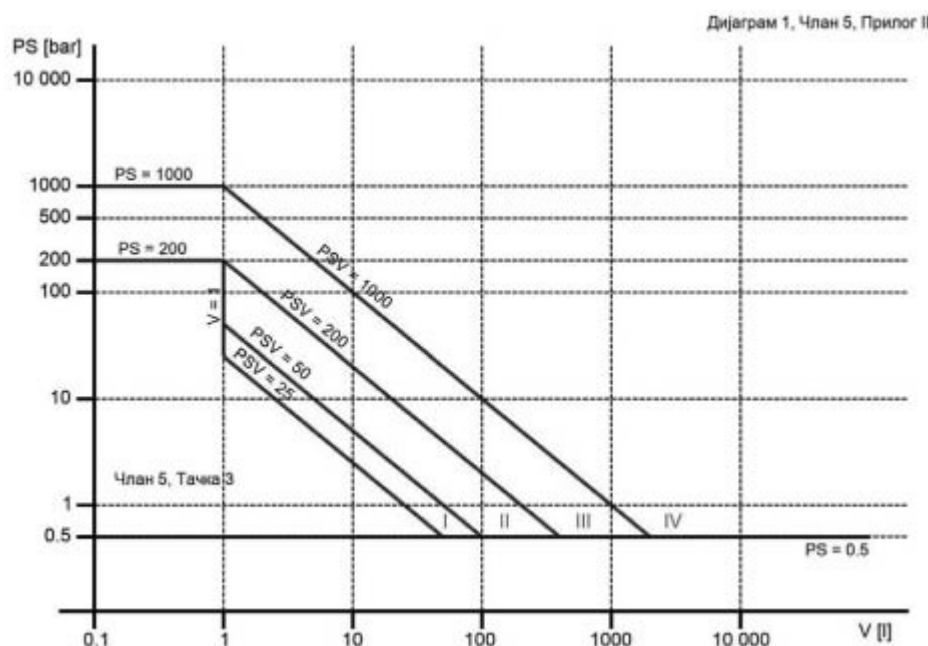
3. Помоћни уређаји под притиском, дефинисани у члану 2 став 1. тачка 5) и наведени у члану 5. став 1. тачка 4) овог правилника, класификују се на основу:

- највећег дозвољеног притиска PS и
- запремине V или називне величине DN, према потреби, и
- групе флуида за коју је намењен.

Одговарајући дијаграм за посуде или цевоводе мора се употребљавати за одређивање категорије за оцењивање усаглашености.

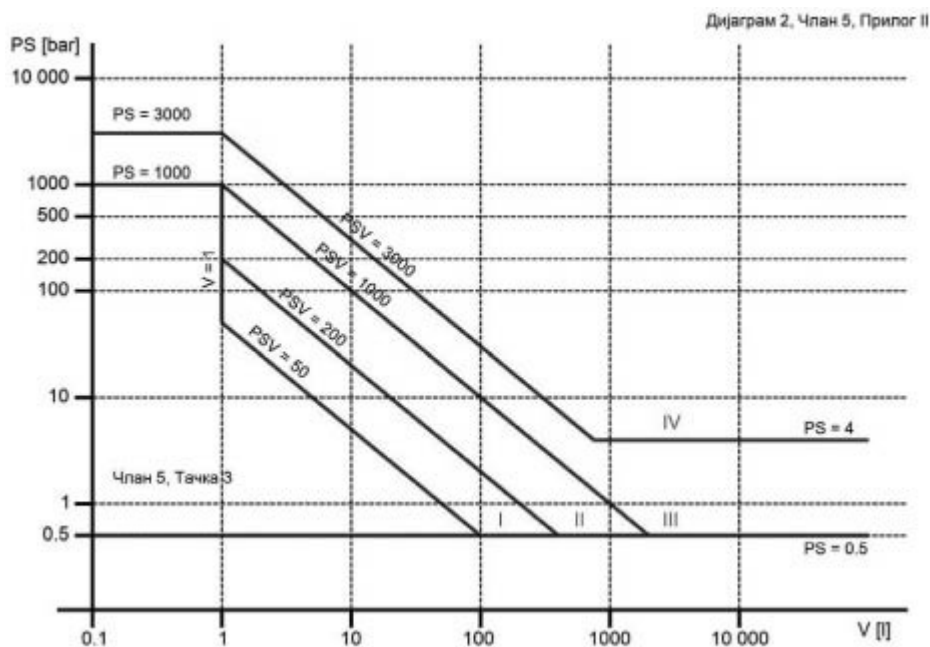
Када су и запремина и називна величина у складу са алинејом 2 ове тачке, помоћни уређаји под притиском морају се класификовати према оном дијаграму који га сврстава у вишу категорију.

4. У следећим дијаграмима за оцењивање усаглашености граничне линије означавају горњу границу за сваку категорију.



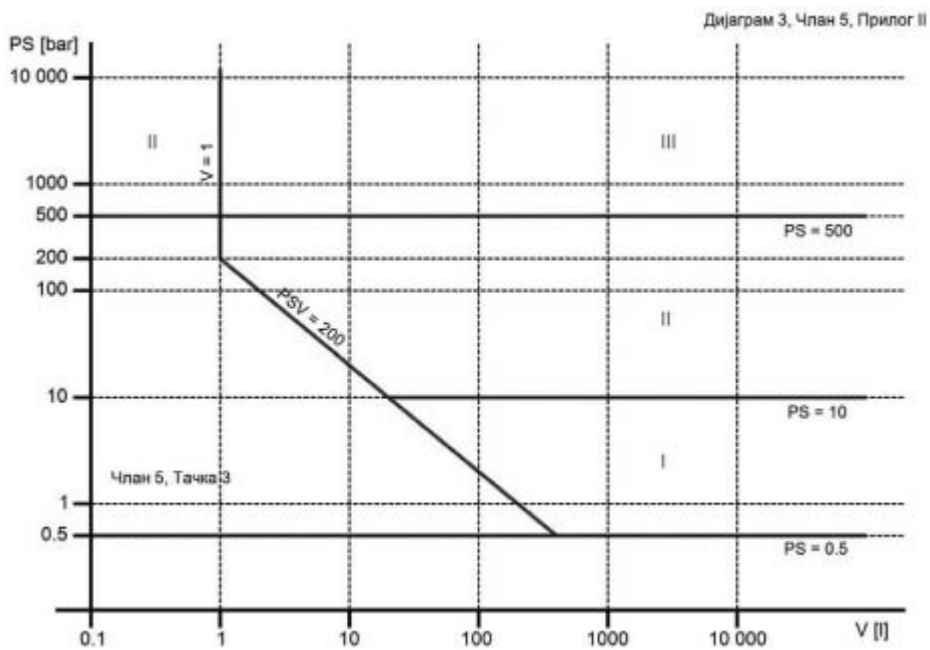
Дијаграм 1: Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка (1) алинеја прва

Изузетно, посуде које су намењене за нестабилне гасове, а које спадају у категорије I или II на основу Дијаграма 1. морају се класификовати у категорију III.

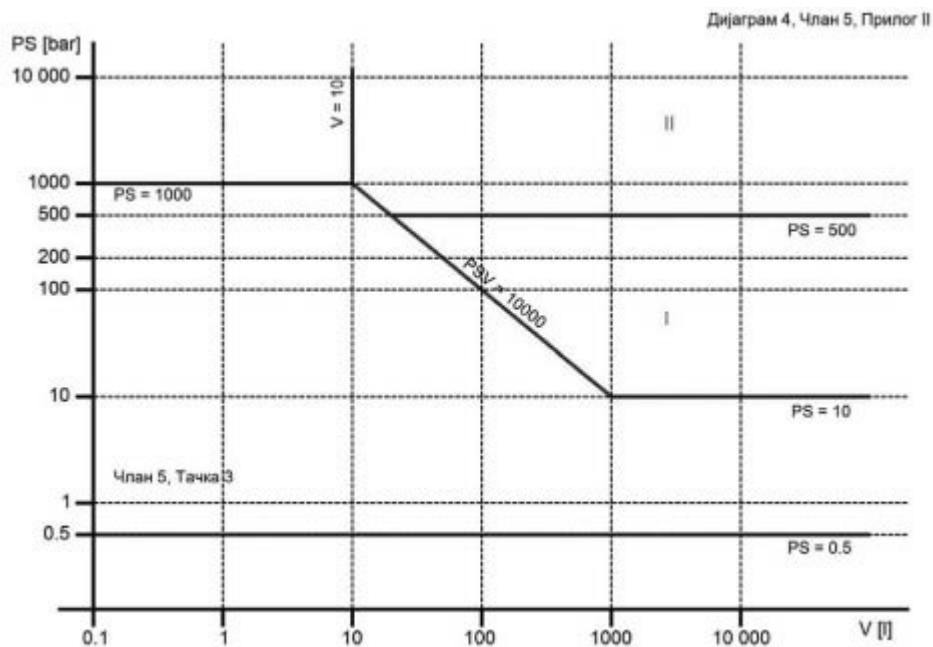


Дијаграм 2: Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка (1)
алинеја друга

Изузетно, апарати за гашење пожара и боце за опрему за дисање морају се класификовати најмање у категорију III.

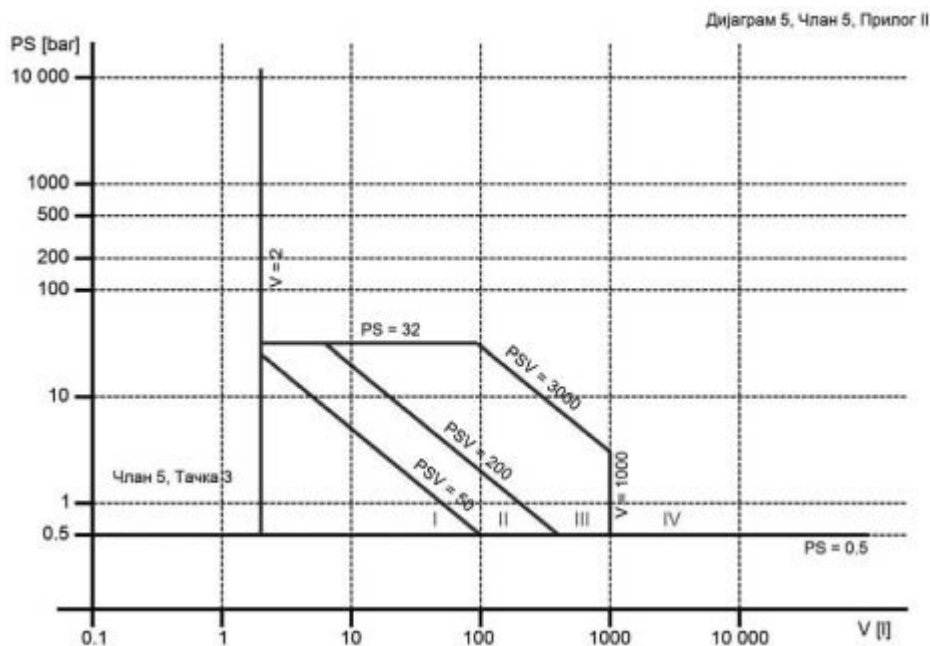


Дијаграм 3: Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка (2)
алинеја прва



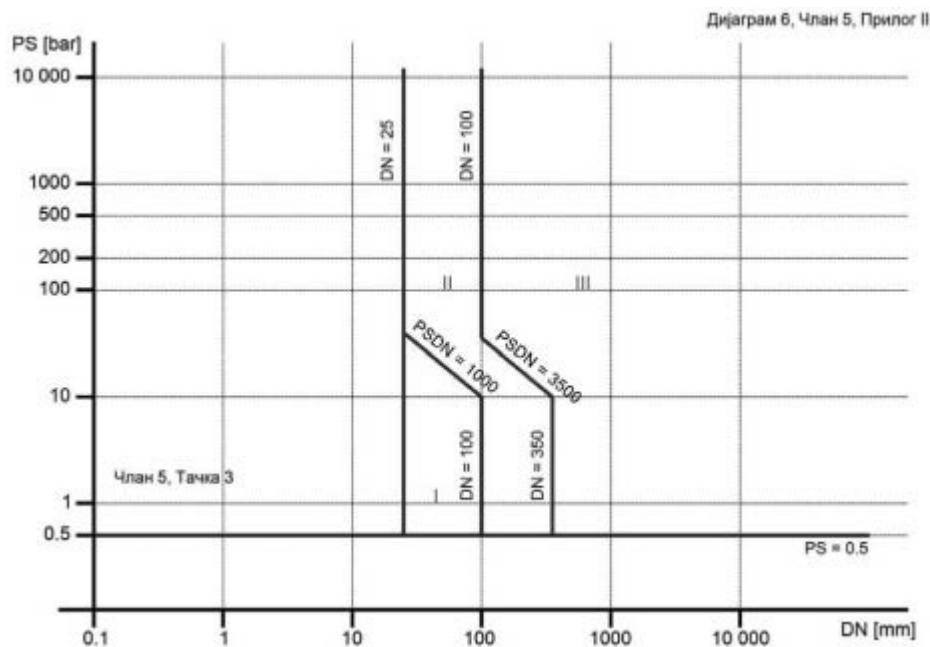
Дијаграм 4. Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка (2)
алинеја друга

Изузетно, уређаји који су намењени за производњу вреле воде како је наведено у члану 5. ставу 2. тачка 3) овог правилника морају бити подвргнути или прегледу пројекта (Модул В1) везано за њихову усаглашеност са битним захтевима из тачака 2.10, 2.11, 3.4, 5(а) и 5(г) из Прилога I или провери потпуног обезбеђења квалитета (Модул Н).



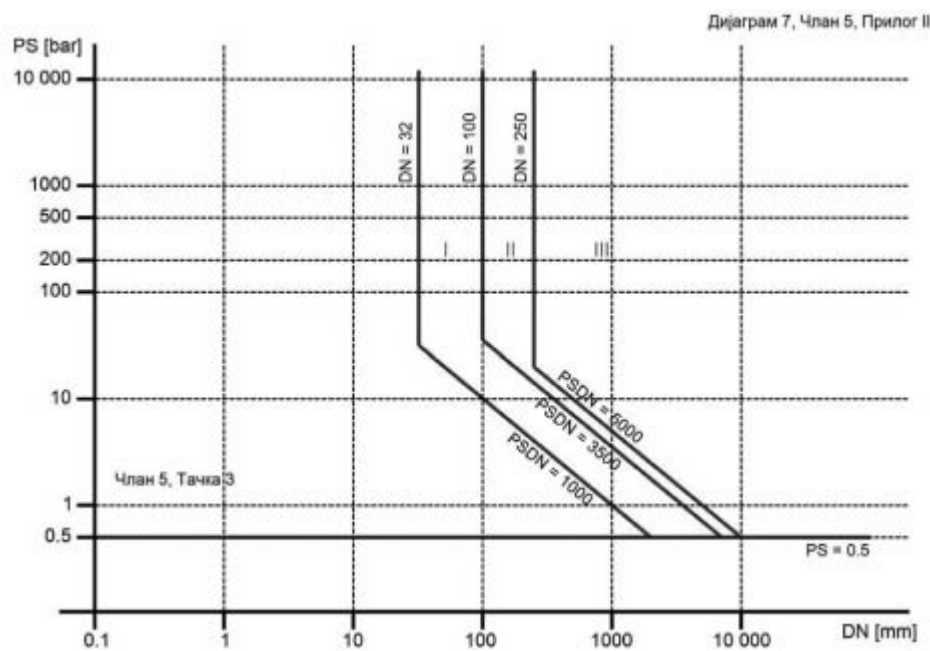
Дијаграм 5: Опрема под притиском из члана 5. став 1. тачка 2)

Изузетно, посуде под притиском за кување морају бити подвргнуте поступку оцењивања усаглашености који одговара најмање једном од модула категорије III.



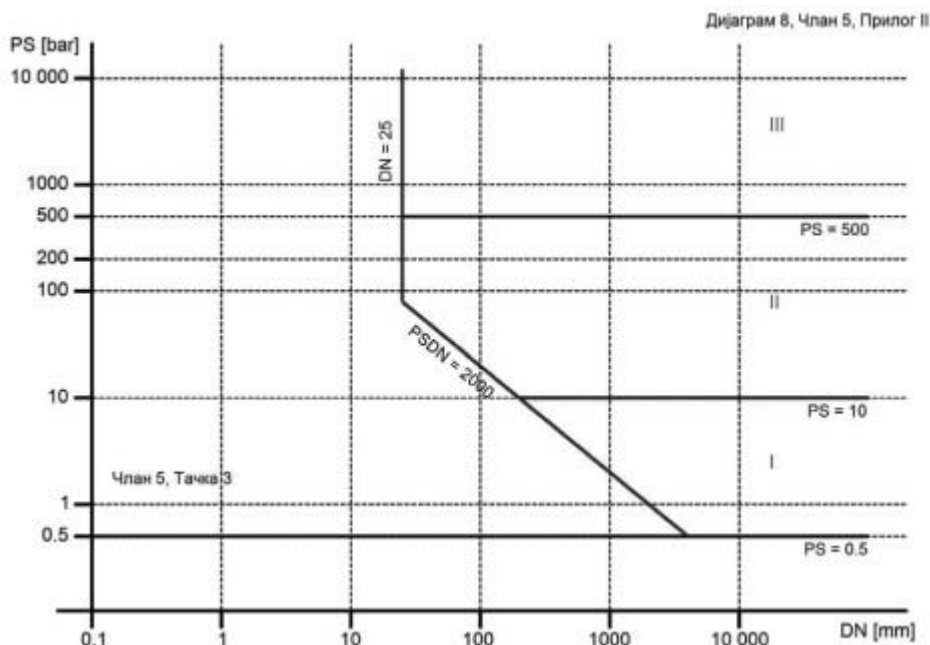
Дијаграм 6: Цевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка 1) алинеја прва

Изузетно, цевоводи намењени за нестабилне гасове који на основу Дијаграма 6. спадају у категорију I или II морају бити класификовани у категорију III.

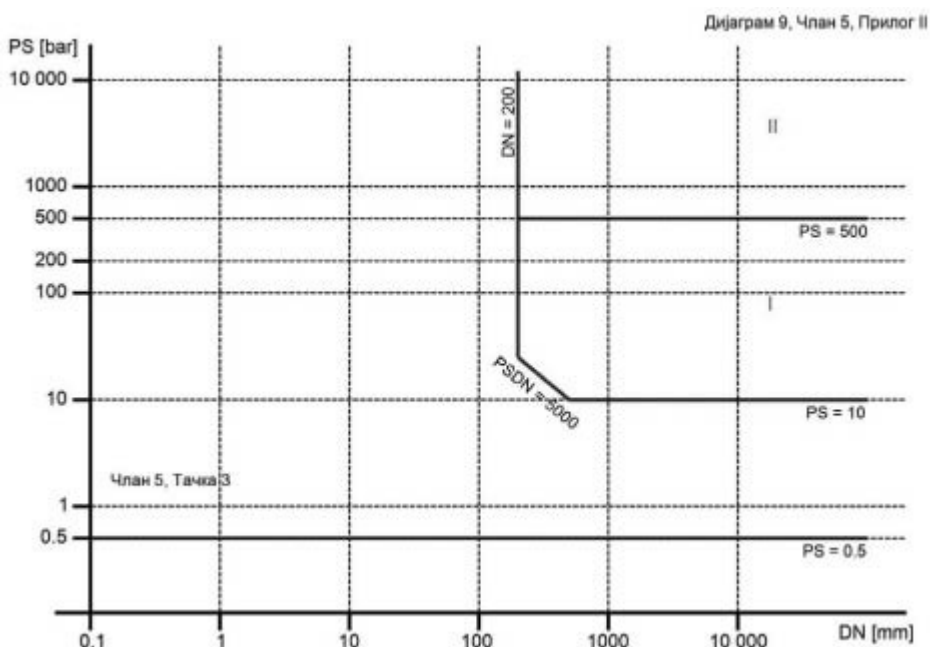


Дијаграм 7: Цевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка (1) алинеја друга

Изузетно, сви цевоводи који садрже флуиде на температури већој од 350 °C и који на основу Дијаграма 7 припадају категорији II морају бити класификовани у категорију III.



Дијаграм 8: Цевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка (2) алинеја прва



Дијаграм 9: Цевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка (2) алинеја друга

ПРИЛОГ III

ПОСТУПЦИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

Обавезе које произлазе из одредби о опреми под притиском у овом Прилогу примењују се и на склопове.

Модул А (унутрашња контрола производње)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач или његов заступник који извршава обавезе из тачке 2. Модула А обезбеђује и изјављује да опрема под притиском задовољава захтеве овог правилника. Произвођач или његов заступник морају да ставе знак усаглашености на сваку јединицу опреме под притиском и да сачине и издају писану Декларацију о усаглашености.

2. Произвођач мора да изради техничку документацију описану у тачки 3. Модула А и он или његов заступник морају бити у могућности да је ставе на располагање надлежним телима у временском раздобљу од десет година након производње последњег комада опреме под притиском.

Када произвођач није регистрован у Републици Србији, а нема ни заступника, увозник мора да чува техничку документацију.

3. Техничка документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском са захтевима овог правилника. Техничка документација мора у мери у којој је то потребно за оцењивање усаглашености, да обухвати пројектовање, производњу, начин рада опреме под притиском и мора да садржи:

- опис општих карактеристика опреме под притиском;
- склопни цртеж, као и радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начин спајања, итд.;
- описе и објашњења неопходне за разумевање наведених цртежа и шема, и рада опреме;
- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примењени у целости или само делимично као и опис примењених решења којима се задовољавају битни захтеви овог правилника када стандарди из члана 7. нису примењени;
- резултате прорачуна конструкције, извршених испитивања, итд.;
- извештаје о испитивањима.

4. Произвођач или његов заступник морају да чувају копију Декларације о усаглашености заједно са техничком документацијом.

5. Произвођач мора предузети све потребне мере како би производни процес осигурао да произведена опрема под притиском буде у складу с техничком документацијом из тачке 2. Модула А и са захтевима овог правилника.

Модул А1 (унутрашња провера производње са надзором завршног оцењивања)

Уз захтеве модула А такође се спроводи завршно оцењивање које спроводи произвођач, а контролише га приликом ненајављених провера тела за оцењивање усаглашености – именовано тело, а које је изабрао произвођач.

Приликом таквих провера тела за оцењивање усаглашености – именовано тело мора:

- да утврди да произвођач заиста спроводи завршно оцењивање у складу са тачком 3.2. Прилога I,
- да узме узорке опреме под притиском из производње или складишта како би извршило потребне провере. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело одређује број комада опреме за узорковање и процењује да је ли потребно спровести и целокупно или делимично завршно оцењивање узорака опреме под притиском.

У случају да се утврди да један или више елемената опреме под притиском не испуњава захтеве овог правилника тело за оцењивање усаглашености – именовано тело предузеће одговарајуће мере.

Под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености – именованог тела произвођач мора поставити идентификациони број тела за оцењивање усаглашености – именованог тела на сваки елемент опреме под притиском.

Модул В (преглед типа)

1. Овим модулом се описује поступак којим тело за оцењивање усаглашености – именовано тело проверава и потврђује да репрезентативни узорак опреме под притиском задовољава захтеве овог правилника.

2. Захтев за преглед типа мора поднети произвођач или његов заступник само једном телу за оцењивање усаглашености – именованом телу по сопственом избору.

Захтев мора да садржи:

- име и адресу произвођача, као и име и презиме овлашћеног представника ако он подноси захтев,
- писану изјаву да такав захтев није упућен ни једном другом телу за оцењивање усаглашености – именованом телу,
- техничку документацију описану у тачки 3. Модула В.

Подносилац мора да стави на располагање телу за оцењивање усаглашености – именованом телу репрезентативни узорак опреме под притиском (у даљем тексту: тип). У случају да то захтева програм испитивања, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може захтевати већи број узорака.

Тип може обухватити различите верзије опреме под притиском под условом да разлике међу њима не утичу на ниво безбедности.

3. Техничка документација мора омогућити оцењивање усаглашености опреме под притиском са захтевима овог правилника. Техничка документација мора у мери колико је то потребно за оцењивање усаглашености да садржи следеће:

- опис типа,
- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начин повезивања, итд.
- описе и објашњења потребна за разумевање наведених цртежа и шема и начина рада опреме под притиском,
- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примењени у целости или само делимично као и опис примењених решења којима се задовољавају битни захтеви овог правилника када стандарди из члана 7. нису примењени .
- резултате прорачуна конструкције, извршених испитивања, итд.
- извештаје о испитивању,
- податке који се односе на испитивања предвиђена у производњи,
- податке који се односе на потребне квалификације или одобрења у складу са тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника.

4. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да:

4.1. Провери техничку документацију, потврди да је тип произведен у складу са њом и идентификује саставне делове пројектоване у складу са одговарајућим захтевима стандарда из члана 7. овог правилника, као и оне на које захтеви тих стандарда нису примењени.

Такође тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да:

- провери техничку документацију везану за пројектовање и производне поступке,
- провери коришћене материјале, када они нису усклађени са одговарајућим хармонизованим стандардима или са европским одобрењем за материјале погодне за опрему под притиском, и провери сертификате издате од стране произвођача материјала према захтевима из тачке 4.3, Прилога I овог правилника;
- одобри поступке за нерастављиве спојеве делова опреме под притиском или провери да ли су они претходно одобрени у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника,
- потврди да је особље које је задужено за нерастављиве спојеве делова опреме под притиском и спровођење испитивања без разарања квалификовано или одобрено у складу са тачкама 3.1.2. или 3.1.3. Прилога I овог правилника.

4.2. Изврши или наложи да се изврше одговарајући прегледи и потребна испитивања да би се утврдило да ли решења која је произвођач усвојио задовољавају битне захтеве у случајевима када стандарди из члана 7. овог правилника нису примењени.

4.3. Изврши или наложи да се изврше одговарајући прегледи и потребна испитивања да би се утврдило да ли се, у случају када произвођач изабере примену одређених стандарда, ти стандарди заиста и примењују.

4.4. Договори са подносиоцем захтева место где ће се извршити прегледи и потребна испитивања.

5. Када тип задовољава захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора подносиоцу захтева издати сертификат о прегледу типа. Сертификат мора бити важећи десет година након чега се може продужити, мора да садржи име и адресу произвођача, закључке прегледа и потребне податке за идентификацију одобреног типа.

Списак одговарајућих делова техничке документације мора се приложити уз сертификат, а један примерак мора да задржи тело за оцењивање усаглашености – именовано тело.

У случају да тело за оцењивање усаглашености – именовано тело одбије да произвођачу или његовом заступнику изда сертификат о прегледу типа, оно мора детаљно да образложи разлоге за одбијање и да упутства о правном средству.

6. Подносилац захтева мора да обавести тело за оцењивање усаглашености – именовано тело код кога се налази техничка документација која се односи на сертификат о прегледу типа, о свим изменама на одобреној опреми под притиском. У случају када измене могу утицати на усаглашеност са битним захтевима овог правилника или прописаним условима рада потребно је извршити додатно потврђивање. Ова додатна потврда се издаје у облику додатка изворном сертификату о прегледу типа.

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама и државама чланицама ЕУ одговарајуће информације о повученим сертификатима о прегледу типа, а на захтев, и о издатим сертификатима о прегледу типа.

8. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело такође мора да достави и другим телима за оцењивање усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим или одбијеним сертификатима о прегледу типа, а на захтев копије издатих сертификата о прегледу типа и/или њихове додатке.

9. Произвођач или његов заступник мора, уз техничку документацију, да чува примерке сертификата о прегледу типа и њихове додатке десет година након производње последњег комада предметне опреме под притиском.

У случају када произвођач није регистрован у Републици Србији, а нема ни заступника, увозник је мора да чува техничку документацију.

Модул В1 (преглед пројекта)

1. Овим модулом се описује поступак којим тело за оцењивање усаглашености – именовано тело проверава и потврђује да пројекат опреме под притиском задовољава битне захтеве овог правилника.

Није обавезна примена експерименталне методе за конструкцију из тачке 2.2.4. Прилога I овог правилника.

2. Произвођач или његов заступник морају поднети захтев за преглед пројекта само једном телу за оцењивање усаглашености – именованом телу.

Захтев мора да садржи:

- име и адресу произвођача, као и име и адресу овлашћеног представника ако он подноси захтев,
- писану изјаву којом се потврђује да захтев није упућен ни једном другом телу за оцењивање усаглашености – именованом телу,
- техничку документацију описану у тачки 3 Модула В1.

Захтевом се могу обухватити различите варијанте опреме под притиском под условом да разлике међу њима не утичу на ниво безбедности.

3. Техничка документација мора, у мери колико је то потребно за оцењивање усаглашености, обухватати пројектовање, производњу, начин рада опреме под притиском и мора садржати следеће:

- опис општих карактеристика опреме под притиском,
- склопне цртеже, радионичке цртеже и шеме делова, подсклопова, начине спајања, итд.
- описе и објашњења потребна за разумевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме под притиском,
- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примењени у целости или само делимично као и описе примењених решења којима се задовољавају битни захтеви овог правилника када стандарди из члана 7. нису примењени,
- потребне додатне доказе о примерености пројектованог решења, а посебно када се стандарди из члана 7. овог правилника не примењују у потпуности; овај додатни доказ мора да садржи резултате прегледа извршених у одговарајућим лабораторијама произвођача или у његово име,
- резултате пројектних прорачуна, извршених испитивања, итд.,
- податке који се односе на потребне квалификације или одобрења у складу с тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника.

4. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да:

4.1. Провери техничку документацију и идентификује саставне делове конструкције у складу с одговарајућим захтевима стандарда из члана 7. овог правилника, као и оне на које захтеви тих стандарда нису примењени.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да:

- оцени коришћене материјале када они нису у складу с одговарајућим хармонизованим стандардима или са европским одобрењем за материјале за опрему под притиском,
- одобри поступке за нерастављиве спојеве опреме под притиском или провери да ли су они претходно одобрени у складу с тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника,
- потврди да ли особље које је задужено за извођење нерастављивих спојева опреме под притиском и извођење испитивања без разарања квалификовано или одобрено у складу с тачкама 3.1.2. или 3.1.3. Прилога I овог правилника,

4.2. Спроведе одговарајуће прегледе како би утврдило да ли решења која је произвођач усвојио задовољавају битне захтеве у случајевима када стандарди из члана 7. овог правилника нису примењене.

4.3. У случају када произвођач одабере примену одређених стандарда, изврши одговарајуће прегледе како би утврдило да ли се ти стандарди заиста и примењују.

5. Када пројекат задовољава захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора подносиоцу захтева издати сертификат о прегледу пројекта. Сертификат мора да садржи име и адресу произвођача, закључке о испитивању, као и услове под којима важи и потребне податке за идентификацију одобреног пројекта.

Списак одговарајућих делова техничке документације мора бити приложен као додатак сертификату, а један примерак мора да задржи тело за оцењивање усаглашености – именовано тело.

У случају да тело за оцењивање усаглашености произвођачу или његовом заступнику одбије да изда сертификат о прегледу пројекта, оно мора да пружи детаљне разлоге за одбијање, као и поуку о правном средству.

6. Подносилац захтева мора да обавести тело за оцењивање усаглашености – именовано тело код кога се налази техничка документација која се односи на сертификат о прегледу пројекта о свим изменама на одобреном пројекту. У случају када оне могу утицати на усаглашеност са битним захтевима овог правилника или прописаним условима рада опреме под притиском, потребно је спровести додатно потврђивање. Додатна потврда се издаје у облику додатка изворном сертификату о прегледу пројекта.

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да доставити министарству надлежном за послове енергетике, надлежним инспекцијама и државама чланицама ЕУ одговарајуће информације о повученим сертификатима о прегледу пројекта а, на захтев, и о издатим сертификатима о прегледу пројекта.

8. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави и другим телима за оцењивање усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим или одбијеним сертификатима о прегледу пројекта, а на захтев копије издатих сертификата о прегледу пројекта и/или њихове додатке.

9. Произвођач или његов заступник мора да, уз техничку документацију, чува примерке сертификата о прегледу пројекта као и њихове додатке десет година након производње последњег комада предметне опреме под притиском.

Када произвођач није регистровани у Републици Србији, а нема ни заступника, лице која ставља производ на тржиште мора да чува техничку документацију.

Модул C1 (усаглашеност са типом)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач или његов заступник потврђује и изјављује да је опрема под притиском усаглашена са типом описаним у сертификату о прегледу типа и да задовољава захтеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора да постави знак усаглашености на сваку јединицу опреме под притиском и изда писану Декларацију о усаглашености.

2. Произвођач мора да предузме све неопходне мере да процес производње предметне опреме под притиском обезбеђује усаглашеност с типом описаним у сертификату о усаглашености са типом и захтевима овог правилника.

3. Произвођач или његов заступник морају да чувају копију изјаве о усаглашености десет година након произведеног последњег комада предметне опреме под притиском.

Када произвођач није регистрован у Републици Србији, а нема ни заступника, увозник мора да чува тражену документацију.

4. Провера се спроводи ненајављеним посетама тела за оцењивање усаглашености – именованог тела изабраног од стране произвођача.

Током такве посете тело за оцену усаглашености – именовано тело мора да:

- утврди да произвођач стварно спроводи завршну оцену у складу са тачком 3.2. Прилога I овог правилника
- узме узорке опреме под притиском из производње или складишта за потребе контролних провера.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело одређује број комада опреме за узорковање и процењује да ли је потребно спровести и целокупно или делимично завршно оцењивање узорака опреме под притиском.

У случају када се утврди да један или више комада опреме под притиском нису усаглашени, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора предузети одговарајуће мере.

Под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености произвођач мора да стави идентификациони број тела за оцењивање усаглашености на сваки елемент опреме под притиском.

Модул D (обезбеђивање квалитета производње)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који задовољава обавезе из тачке 2. Модула D обезбеђује и изјављује да је опрема под притиском усаглашена с типом описаним у сертификату о прегледу типа или сертификату о прегледу пројекта и да задовољава захтеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора да поставити знак усаглашености на сваку јединицу опреме под притиском и изда писану Декларацију о усаглашености. Знаку усаглашености мора да се придода идентификациони број тела за оцењивање усаглашености одговорног за надзор како је одређено тачком 4 Модула D.

2. Произвођач мора да спроводи одобрени систем управљања квалитетом за производњу, завршну контролу и испитивања како је одређено тачком 3. Модула D и мора се подвргнути надзору како је одређено тачком 4. Модула D.

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености – именованом телу према сопственом избору поднети захтев за оцену система квалитета.

Захтев мора да садржи:

- све потребне податке о опреми под притиском,
- документацију која се односи на систем квалитета,
- техничку документацију за одобрен тип и копију сертификата о прегледу типа или сертификата о прегледу пројекта.

3.2. Систем квалитета мора да обезбеди усаглашеност опреме под притиском са типом описаним у сертификату о прегледу типа или сертификату о прегледу пројекта, као и са захтевима из овог правилника.

Сви елементи система квалитета, захтеви и одредбе које је усвојио произвођач морају бити систематски и уредно документовани у облику писаних одредаба, поступака и упутстава. Ова документација система квалитета мора омогућити разумевање програма квалитета, планова, приручника и записа о квалитету.

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

- циљева квалитета и организациону структуру, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет опреме под притиском,
- поступак производње и контроле квалитета, поступака обезбеђења квалитета и систематских мера у производњи које ће се користити, а посебно поступака који се користе за нерастављиве спојеве, у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника,
- прегледа и испитивања који ће се спровести пре, за време и након производње, као и учесталост њиховог спровођења,
- записе о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању, извештаји који се односе на квалификације и одобрења одређеног особља, а посебно особља које је задужено за заваривање и спровођење испитивања без разарања у складу са тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника,
- начина праћења постизања одговарајућег квалитета, као и ефикасности система квалитета.

3.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтеве из тачке 3.2. Модула D. Сматра се да су елементи система квалитета који су у складу с одговарајућим стандардима у складу са одговарајућим захтевима из тачке 3.2. Модула D. Најмање један члан тима за оцену мора имати потребно искуство за оцењивање технологија за предметну опрему. Поступак оцењивања мора да обухвати контролну посету у просторима произвођача. Произвођач се мора обавестити о резултатима прегледа. Обавештење мора да садржи закључке провера и образложену одлуку о оцени као и упутство о правном средству.

3.4. Произвођач се обавезује да ће обезбедити да одобрени систем квалитета буде задовољавајући и ефикасан, као и да ће испунити све обавезе које из њега произилазе.

Произвођач или његов заступник мора да обавести тело за оцењивање усаглашености – именовано тело које је одобрило систем квалитета о било каквим променама које намерава да изврши у систему квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени предложене измене и да одлучи да ли измењени систем квалитета и даље задовољава захтеве из тачке 3.2. или је потребно поново извршити поступак оцењивања.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело одлуку мора да доставити произвођачу. Обавештење мора да садржи закључке прегледа, као и образложену одлуку о оцени.

4. Надзор у надлежности тела за оцењивање усаглашености

4.1. Сврха надзора је да се провери да ли произвођач испуњава у потпуности обавезе које произилазе из одобреног система квалитета.

4.2. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености – именованом телу у сврху контролисања дозволити приступ местима производње, контроле, испитивања и складиштења, као и пружити све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета,
- записе везане за квалитет, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, податке о еталонирању, као и извештаје који се односе на квалификације и одобрења за особље, итд.

4.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора спроводити периодична оцењивања како би било сигурно да произвођач одржава и примењује систем квалитета и мора произвођачу да достави извештај о оцењивању.

Учесталост периодичних оцењивања мора бити таква да се сваке три године у целости спроведе поновни поступак.

4.4. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може ненајављено да посети произвођача. Потреба за додатним посетама и њихова учесталост биће одређена на основу плана провера које доноси тело за оцењивање усаглашености – именовано тело. У оквиру плана провера морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме,
- резултати претходних оцењивања,
- проверу ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији, начину производње или технологији.

За време таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може да изврши или наложи да се изврше испитивања како би се проверила делотворност система квалитета. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора произвођачу да достави извештај о посети, као и извештај о испитивању ако је оно спроведено.

5. Десет година након производње последњег комада опреме под притиском, произвођач мора бити у могућности да стави на располагање следеће:

- документацију из друге алинеје тачке 3.1. Модула D,
- промене из тачке 3.4. Модула D,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености које су наведене у тачкама 3.3, 3.4, 4.3. и 4.4. Модула D,

6. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама и државама чланицама ЕУ одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а на захтев и о издатим одобрењима за систем квалитета.

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора такође да достави другим телима за оцену усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим или одбијеним одобрењима за систем квалитета..

Модул D1 (обезбеђење квалитета производње)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који испуњава обавезе из тачке 3. Модула D1, обезбеђује и изјављује да опрема под притиском задовољава захтеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора на сваки комад опреме под притиском да стави ознаку усаглашености и изда писану изјаву о усаглашености. Уз знак усаглашености обавезно се додаје и идентификациони број именованог тела одговорног за надзор, како је утврђено у тачки 5. Модула D1.

2. Произвођач мора да припреми доле описану техничку документацију.

Техничком документацијом мора да се омогући оцењивање усаглашености опреме са захтевима овог правилника. Техничка документација треба у мери колико је то потребно за оцењивање усаглашености да садржи следеће:

- опис општих карактеристика опреме под притиском,
- склопни цртеж, као и радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начине спајања, итд,
- описе и објашњења потребна за разумевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме под притиском,
- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примењени у целости или делимично, као и опис примењених решења којима се задовољавају битни захтеви овог правилника када стандарди из члана 7. нису примењени,

- резултате прорачуна конструкције, извршених провера, итд.
- извештаје о испитивањима.

3. Произвођач мора да спроводи одобрен систем квалитета производње, завршно контролисање и испитивање, како је утврђено у тачки 4. Модула D1 и мора бити подвргнут надзору, како је утврђено у тачки 5. Модула D1.

4. Систем квалитета

4.1. Произвођач мора да поднесе захтев за оцењивање система квалитета телу за оцењивање усаглашености – именованом телу одабраном по сопственом избору.

Захтев мора да садржи:

- све потребне податке о одређеној опреми под притиском,
- документацију која се односи на систем квалитета.

4.2. Систем квалитета мора да обезбеди да опрема под притиском испуњава захтеве овог правилника.

Сви елементи система квалитета, захтеви и одредбе које је усвојио произвођач морају бити систематски и уредно документовани у облику писаних одредаба, поступака и упутстава. Ова документација система квалитета мора да обезбеди доследно тумачење програма квалитета, планова, приручника и записа о квалитету.

Документација мора посебно да садржи описе:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства за квалитет опреме под притиском,
- поступака производње, контроле квалитета и обезбеђења квалитета, поступака и системских мера које ће се користити, а посебно поступака који се користе за нерастављиве спојеве, како је одобрено у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника,
- прегледа и испитивања која ће се обавити пре, у току и након производње, као и периоде њиховог спровођења,
- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извештаји који се односе на квалификације и одобрења одређеног особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника,
- начина праћења достизања одговарајућег квалитета, као и ефикасности система квалитета.

4.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтеве из тачке 4.2. Модула D1.

Претпоставља се да су елементи система квалитета који су усаглашени одговарајућим стандардима у складу са одговарајућим захтевима из тачке 4.2. Модула D1.

Најмање један члан тима за оцењивање мора имати искуства за оцену технологија за предметну опрему под притиском. Поступак оцењивања мора да обухвати контролну посету просторима произвођача.

Произвођач се мора обавестити о резултату прегледа. Обавештење мора да садржи закључке прегледа, као и упутство о правном средству.

4.4. Произвођач се обавезује да ће обезбедити да одобрени систем квалитета буде задовољавајући и ефикасан, као и да ће испунити све обавезе које из њега произилазе.

Произвођач или његов заступник мора да обавести тело за оцењивање усаглашености – именовано тело које је одобрило систем квалитета о било каквим променама које намерава да извршити на систему квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени предложене промене и одлучи хоће ли ли измењени систем квалитета и даље задовољавати захтеве из тачке 4.2. Модула D1 или је потребно поново извршити поступак оцењивања.

Своју одлуку мора да достави произвођачу. Обавештење мора да садржи закључке испитивања и образложену одлуку о оцени.

5. Надзор у надлежности тела за оцењивање усаглашености – именованог тела

5.1. Сврха надзора је провера да ли произвођач правилно извршава обавезе које произилазе из одобреног система квалитета.

5.2. Произвођач мора да телу за оцењивање усаглашености – именованом телу ради контролисања да дозволи приступ местима производње, контролисања, испитивања и складиштења и пружи све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета,
- записе везане за квалитет, као што су извештаји о контролисању и подаци о извршеним испитивањима, податке о еталонирању и извештаје који се односе на квалификације и одобрења појединог особља, итд.

5.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да спроводи периодично оцењивање како би било сигурно да произвођач одржава и примењује систем квалитета и мора произвођачу доставити извештај о оцењивању. Учесталост периодичних оцењивања мора бити таква да се сваке три године у целости спроведе поновни поступак.

5.4. Осим тога, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може ненајављено да провери произвођача. Потреба за додатним проверама и њихова учесталост биће одређена на основу плана контролних провера који доноси тело за оцењивање усаглашености – именовано тело. У оквиру плана контролних провера, морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме,
- резултати претходних оцењивања,
- провера ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то примељиво,
- значајне промене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може да спроведе или наложи да се спроведу испитивања како би се проверило правилно функционисање система квалитета. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора произвођачу доставити извештај о извршеној посети и извештај о испитивању ако је оно спроведено.

6. Десет година након производње последњег комада предметне опреме под притиском, произвођач мора бити у могућности да стави на располагање следеће:

- техничку документацију из тачке 2. Модула D1,
- документацију из друге алинеје тачке 4.1. Модула D1,
- промене из тачке 4.4. Модула D 1,
- одлуке и извештаје, тела за оцењивање усаглашености које су наведене у тачкама 4.3, 4.4, 5.3. и 5.4. Модула D1.

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама и државама чланицама ЕУ одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а на захтев и о издатим одобрењима за систем квалитета.

8. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора такође да достави другим телима за оцену усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим или одбијеним одобрењима за систем квалитета.

Модул Е (обезбеђење квалитета производа)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који испуњава обавезе из тачке 2. Модула Е обезбеђује и изјављује да је опрема под притиском у складу с типом описаним у сертификату о прегледу типа и да задовољава захтеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора на сваки производ да стави знак усаглашености и да сачини и изда писану Декларацију о усаглашености. Знаку усаглашености обавезно се придружује идентификациони број тела за оцењивање усаглашености одговорног за надзор у складу са тачком 4. Модула Е.

2. Произвођач мора да спроводи одобрен систем квалитета производње за завршно контролисање опреме под притиском и испитивања у складу са тачком 3. Модула Е и мора бити подвргнут надзору у складу са тачком 4. Модула Е.

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора да поднесе захтев за оцену система квалитета телу за оцењивање усаглашености – именованом телу одабраном по сопственом избору. Захтев мора да садржи:

- све потребне податке о предметној опреми под притиском
- документацију која се односи на систем квалитета
- техничку документацију за одобрени тип и копију сертификата о прегледу типа.

3.2. У оквиру система квалитета мора да се провери сваки елемент опреме под притиском и морају да се спроведу одговарајућа испитивања како је утврђено у одговарајућим стандардима наведеним у члану 7. овог правилника, или еквивалентна испитивања, а посебно завршно оцењивање како је наведено у тачки 3.2. Прилога I овог правилника како би се осигурало да ти елементи задовољавају захтеве овог правилника.

Сви елементи система квалитета, захтеви и одредбе које је усвојио произвођач морају бити систематично и уредно документовани у облику писаних одредби, поступака и упутстава. Ова документација система квалитета мора да осигура разумевање програма квалитета, планова, приручника и записа о квалитету.

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет опреме под притиском,
- прегледа и испитивања која ће се спровести након производње,
- начина праћења ефикасности система квалитета
- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извештаји који се односе на квалификације и одобрења одређеног особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу са тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника.

3.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтеве из тачке 3.2. Модула Е. Претпоставља се да су елементи система квалитета који су у складу с одговарајућим стандардима усаглашени са одговарајућим захтевима из тачке 3.2. Модула Е.

Најмање један члан тима за оцењивање мора имати искуства у оцењивању технологија за предметну опрему под притиском. Поступак оцењивања мора да укључи контролну посету просторима произвођача.

Произвођач се мора обавестити о резултатима прегледа. Обавештење мора да садржи закључке прегледа и образложену одлуку о оцени.

3.4. Произвођач се обавезује да ће обезбедити да одобрени систем квалитета буде задовољавајући и ефикасан, као и да ће испунити све обавезе које из њега произилазе.

Произвођач или његов заступник мора да обавестити тело за оцењивање усаглашености – именовано тело које је одобрило систем квалитета о било каквим променама које намерава да изврши на систему квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени предложене измене и да одлучи да ли измењени систем квалитета и даље задовољава захтеве из тачке 3.2. Модула Е или је потребно поново извршити поступак оцењивања.

Своју одлуку мора да достави и произвођачу. Обавештење мора да садржи закључке о извршеном испитивању и образложену одлуку о оцени.

4. Надзор у надлежности тела за оцењивање усаглашености – именованог тела

4.1. Сврха надзора је провера да ли произвођач извршава правилно обавезе које произлазе из одобреног система квалитета.

4.2. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености – именованом телу у сврху контролисања да дозволи приступ местима производње, контролисања, испитивања и складиштења и пружити све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета
- техничку документацију
- записе везане за квалитет, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извештаје који се односе на квалификације и одобрења одређеног особља, итд.

4.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да спроводи периодично оцењивање како би било сигурно да произвођач одржава и примењује систем квалитета и мора произвођачу да достави извештај о оцењивању.

Учесталост периодичних оцењивања мора да буде таква да се сваке три године у целости спроведе поновни поступак.

4.4. Поред тога, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може ненајављено да посети произвођача. Потреба за тим додатним посетама и њихова учесталост одређује се на основу плана контролних посета који доноси тело за оцењивање усаглашености – именовано тело. У оквиру плана контролних посета морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме
- резултати претходних контролних посета
- провера ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може да спроведе или наложи да се спроведу испитивања како би се проверило правилно функционисање система квалитета.. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора произвођачу да достави извештај о посети и извештај о испитивању ако је оно спроведено.

5. Десет година након производње последњег комада опреме под притиском, произвођач мора да буде у могућности да стави на располагање следеће:

- документацију из друге алинеје тачке 3.1. Модула Е,
- промене из тачке 3.4. Модула Е,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености које су наведене у тачкама 3.3, 3.4, 4.3. и 4.4. Модула Е

6. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и државама чланицама ЕУ одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а на захтев и о издатим одобрењима за систем квалитета.

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави и другим телима за оцењивање усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим или издатим одобрењима за систем квалитета.

Модул Е1 (обезбеђење квалитета производа)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који испуњава обавезе из тачке 3. Модула Е1 обезбеђује и изјављује да опрема под притиском задовољава захтеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора да на сваки

производ ставити знак усаглашености и сачини и изда писану Декларацију о усаглашености.

Знаку усаглашености обавезно се придружује идентификациони број тела за оцењивање усаглашености – именованог тела одговорног за надзор у складу са тачком 5. Модула Е1.

2. Произвођач мора да припреми доле наведену техничку документацију.

Техничком документацијом мора да се омогући оцењивање уаглашености опреме под притиском са захтевима овог правилника. Техничка документација мора у мери колико је то потребно за оцењивање усаглашености да садржи следеће:

- опис општих карактеристика опреме под притиском
- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начине спајања, итд.
- описе и објашњења потребне за разумевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме опреме
- попис стандарда из члана 7. овог правилника које су примењене у целисти или само делимично као и опис примењених решења којима су задовољени битни захтевима овог правилника када стандарди из члана 7. овог правилника нису примењени
- резултате прорачуна конструкције, извршених испитивања, итд.
- извештаје о испитивањима.

3. Произвођач мора да примењује одобрен систем квалитета за завршну контролу опреме под притиском и испитивање како је утврђено у тачки 4. Модула Е1 и мора бити подвргнут надзору у складу са тачком 5. Модула Е1.

4. Систем квалитета

4.1. Произвођач мора поднети захтев за оцењивање система квалитета телу за оцењивање усаглашености – именованом телу одабраном по сопственом избору.

Захтев мора да садржи:

- све потребне податке о одређеној опреми под притиском
- документацију која се односи на систем квалитета.

4.2. У оквиру система квалитета мора да се провери сваки елемент опреме под притиском и морају да се спроведу испитивања у складу са одговарајућим стандардима наведенима у члану 7. овога правилника, или еквивалентна испитивања, а посебно завршна оцењивања како је наведено у тачки 3.2. Прилога I овог правилника како би се обезбедило да ти елементи задовољавају захтеве овог правилника.

Сви елементи система квалитета, захтеви и одредбе које је усвојио произвођач морају бити систематски документовани у облику писаних одредби, поступака и упутстава. Ова документација система квалитета мора да омогући доследно тумачење програма квалитета, планова, приручника и записа о квалитету.

Она мора посебно да садржи одговарајући опис:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет опреме под притиском,
- поступака за нерастављиве спојеве одобрених у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника,
- прегледа и испитивања који ће се спровести након производње,
- начина праћења ефикасности система квалитета,
- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању као и извештаји који се односе на квалификације и одобрења одређеног особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника.

4.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтеве из тачке 4.2. Сматра се да су елементи система квалитета, који су у складу с одговарајућим српским стандардима, у складу с одговарајућим захтевима из тачке 4.2. Модула Е1.

Најмање један члан тима за оцењивање мора да има искуства у оцењивању технологије производње опреме под притиском. Поступак оцењивања мора да укључи контролну посету просторима произвођача.

Произвођач мора да се обавести о резултатима прегледа. Обавештење мора да садржи закључке провера и образложену одлуку о оцени, као и упутства о правном леку.

4.4. Произвођач се обавезује да ће обезбедити да одобрени систем квалитета буде задовољавајући и ефикасан, као и да ће испунити све обавезе које из њега произилазе.

Произвођач или његов заступник мора да обавести тело за оцењивање усаглашености – именовано тело које је одобрило систем квалитета о било каквим променама које намерава да изврши у систему квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени предложене промене и одлучи да ли ће измењени систем квалитета и даље задовољавати захтеве из тачке 4.2. Модула Е1 или је потребно поново извршити поступак оцењивања.

Своју одлуку мора да достави произвођачу. Обавештење мора да садржи закључке испитивања и образложену одлуку о

оцени.

5. Надзор у надлежности тела за оцењивање усаглашености – именованог тела

5.1. Сврха надзора је провера да ли произвођач правилно извршава обавезе које произилазе из одобреног система квалитета.

5.2. Произвођач мора да телу за оцењивање усаглашености – именованом телу у циљу контролисања дозволи приступ местима производње, контролисања, испитивања и складиштења и да пружи све потребне информације, а посебно:

- документацију о систему квалитета
- техничку документацију
- записе везане за квалитет, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извештаје који се односе на квалификације и одобрења појединог особља, итд.

5.3 Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да спроводи периодична оцењивања како би било сигурно да произвођач одржава и примењује систем квалитета и мора произвођачу да достави извештај о оцењивању. Учесталост периодичних оцењивања мора да буде таква да се сваке три године у целости спроведе поновни поступак.

5.4. Поред тога, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може ненајављено да посети произвођача. Потреба за тим додатним посетама и њихова учесталост одређује се на основу плана контролних посета који доноси тело за оцењивање усаглашености – именовано тело. У оквиру плана контролних посета морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме
- резултати претходних контролних посета
- провере ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може да спроведе или наложи да се спроведу испитивања како би се проверило правилно функционисање система квалитета. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора произвођачу да достави извештај о посети као и извештај о испитивању ако је оно спроведено.

6. Десет година након производње последњег комада опреме под притиском, произвођач мора да буде у могућности да стави на располагање следеће:

- техничку документацију из тачке 2. Модула Е1
- документацију из друге алинеје тачке 4.1. Модула Е1,
- промене из тачке 4.4. Модула Е1,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености које су наведене у тачкама 4.3, 4.4, 5.3. и 5.4. Модула Е1

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама и државама чланицама ЕУ одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а на захтев и о издатим одобрењима за систем квалитета.

8. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави и другим телима за оцењивање усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим или издатим одобрењима за систем квалитета.

Модул F (верификација производа)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач или његов овлашћени представник регистрован у Републици Србији обезбеђује и изјављује да је опрема под притиском, која подлеже одредбама из тачке 3. Модула F, у складу с типом описаним у:

- сертификату о испитивању типа, или
 - сертификату о испитивању пројекта,
- као и да задовољава захтеве овог правилника.

2. Произвођач мора да предузме све потребне мере како би обезбедио да производни процес обезбеђује да је опрема под притиском у складу с типом описаним у

- сертификату о прегледу типа, или
 - сертификату о прегледу пројекта
- као и да задовољава захтеве овог правилника.

Произвођач или његов овлашћени представник регистрован у Републици Србији морају на сваки производ да ставе знак усаглашености и сачине и издају писану Декларацију о усаглашености.

3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да спроведе све потребне прегледе и испитивања како би

проверило да је опрема под притиском у складу са одговарајућим захтевима овог правилника тако да прегледа и испита сваки производ у складу са тачком 4. Модула F.

Произвођач или његов заступник мора да чува копије Декларације о усаглашености у временском раздобљу од десет година након производње последњег комада предметне опреме под притиском.

4. Верификација сваке јединице опреме под притиском на основу прегледа и испитивања.

4.1. Свака јединица опреме под притиском мора се засебно прегледати и мора да се подвргне прегледима и испитивањима како је утврђено у одговарајућим стандардима из члана 7. овога правилника или еквивалентним прегледима и испитивањима како би се утврдило да је у складу са типом и да задовољава захтеве овог правилника.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора посебно да:

– провери да је особље које је задужено за нерастављиве спојеве и испитивања без разарања квалификовано или одобрено у складу са тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника,

– провери да је сертификат који је издао произвођач материјала у складу са тачком 4.3. Прилога I овог правилника,

– спроведе или наложи да се спроведе завршно контролисање и испитивање притиском из тачке 3.2. Прилога I овог правилника и испита сигурносне уређаје, где је то применљиво.

4.2. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да стави свој идентификациони број или наложи да се стави на сваки комад опреме под притиском и сачини и изда писани сертификат о усаглашености за спроведено испитивање

4.3. Произвођач или заступник, морају да осигурају да сертификат о усаглашености које је издало тело за оцењивање усаглашености – именовано тело буде расположив на захтев.

Модул G (појединачна верификација)

1. Овим модулом описује се поступак којим произвођач осигурава и изјављује да опрема под притиском за коју је издат сертификат према тачки 4.1. Модула G задовољава захтеве овог правилника. Произвођач мора на опрему под притиском да стави знак усаглашености и сачини и изда писану Декларацију о усаглашености.

2. За појединачну оверу произвођач мора упутити захтев телу за оцењивање усаглашености – именованом телу.

Захтев мора да садржи:

– име и адресу произвођача и локацију опреме под притиском,

– писану изјаву којом се потврђује да исти захтев није упућен другом телу за оцењивање усаглашености – именованом телу,

– техничку документацију.

3. Техничка документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском са захтевима овог правилника као и разумевање пројекта, производње и начина рада опреме под притиском.

Техничка документација мора да садржи следеће:

– опис општих карактеристика опреме под притиском,

– склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начина спајања, итд.

– описе и објашњења потребна за разумевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме под притиском,

– списак стандарда из члана 7. овог правилника који се примењују у целисти или само делимично као и опис примењених решења којима се задовољавају битни захтеви овога правилника када стандарди из члана 7. нису примењени,

– резултате прорачуна конструкције, извршених провера, итд.

– извештаје о испитивањима,

– одговарајуће појединости везане за одобрење процеса производње и испитних процедура и квалификација и одобрења за поједино особље у складу са тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника.

4. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да испита конструкцију и израду сваког комада опреме под притиском и за време производње изврши одговарајућа испитивања како је утврђено појединим стандардима из члана 7. овог правилника или еквивалентне прегледе и испитивања како би осигурало да опрема под притиском задовољава битне захтеве овог правилника.

Тело за оцењивање усаглашености посебно мора да:

– провери техничку документацију везано за пројекат и производне поступке,

– оцени коришћене материјале када они нису у складу с одговарајућим стандардима или са одобрењем за материјале за опрему под притиском и провери сертификате које је издао произвођач материјала у складу са тачком 4.3. Прилога I овог правилника,

– одобри поступке за нерастављиве спојеве делова опреме под притиском или провери да ли су они претходно одобрени у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог Правилника,

- провери квалификације и овлашћења из тачака 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника,
- спроведе завршно контролисање према тачки 3.2.1. Прилога I овог правилника, спроведе или наложи да се спроведу испитивања из тачке 3.2.2. Прилога I овог правилника и испита сигурносне уређаје, где је то применљиво.

4.1. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да стави или наложи да се стави његов идентификациони број на сваку јединицу опреме под притиском и изда писани сертификат о усаглашености за спроведена испитивања који се мора чувати десет година.

4.2. Произвођач или његов заступник мора да обезбеди да Декларација о усаглашености и сертификат о усаглашености који је издало тело за оцењивање усаглашености – именовано тело буду расположиви на захтев.

Модул Н (потпуно обезбеђење квалитета)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који испуњава обавезе из тачке 2. Модула Н обезбеђује и изјављује да одређена опрема задовољава захтеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора на сваки производ да стави ознаку усаглашености и да сачини и изда писану Декларацију о усаглашености. Знаку усаглашености обавезно се придружује идентификациони број тела за оцењивање усаглашености – именованог тела одговорног за надзор у складу тачком 4. Модула Н.

2. Произвођач мора да спроводи одобрен систем квалитета за пројектовање, производњу, завршну контролу и испитивања како је утврђено у тачки 3. Модула Н и бити подвргнут надзору како је утврђено у тачки 4. Модула Н.

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора да поднесе захтев за оцену система квалитета телу за оцењивање усаглашености – именованом телу одабраном по сопственом избору.

Захтев мора садржавати:

- све потребне податке о предметној опреми под притиском,
- документацију која се односи на систем квалитета.

3.2. Систем квалитета мора да обезбеди да опрема под притиском задовољава захтеве овог правилника.

Сви елементи система квалитета, захтеви и одредбе које је прихватио произвођач морају бити систематски и уредно документовани у облику писаних одредби, поступака и упутстава. Ова документација система квалитета мора да омогући доследно разумевање поступака и мера контроле квалитета као нпр. програма, планова, приручника и записа.

Посебно мора да садржи одговарајући опис:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет пројектовања и квалитет производа,
- техничких спецификација за конструкцију укључујући и стандарде који ће се применити, и у случају када се стандарди из члана 7. овог правилника не примењују у потпуности, поступке који ће се користити како би се задовољили битни захтеви овог правилника,
- контроле пројекта и поступке верификације пројекта, поступака и систематских мера које се користите у поступку пројектовања, а посебно везано за материјале у складу са тачком 4. Прилога I овог правилника,
- одговарајућих поступака производње, контроле и поступака обезбеђења квалитета, поступака и систематских мера, а посебно поступака за нерастављиве спојеве у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника,
- провера и испитивања који ће се спровести пре, током и након производње и учесталости њиховог спровођења,
- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извештаји који се односе на квалификације и одобрења појединог особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу са тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника,
- начина праћења израде тражене конструкције и квалитета опреме под притиском и ефикасност система квалитета.

3.3. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтеве из тачке 3.2. Модула Н.

Претпоставља се да су елементи система квалитета који су у складу са одговарајућим стандардима усаглашени са одговарајућим захтевима из тачке 3.2. Модула Н.

Најмање један члан тима за оцењивање мора да има искуства у оцењивању технолошких поступака за израду опреме под притиском. Поступак оцењивања мора да укључи контролну посету просторима произвођача.

Произвођач мора да се обавести о резултатима прегледа. Обавештење мора да садржи закључке о прегледу и образложено одлуку о оцени и упутства о правном средству.

3.4. Произвођач се обавезује да ће обезбедити да одобрени систем квалитета буде задовољавајући и ефикасан, као и да ће испунити све обавезе које из њега произилазе.

Произвођач или његов овлашћени представник регистрован у Републици Србији мора да обавести тело за оцењивање усаглашености – именовано тело које је одобрило систем квалитета о свим променама које намерава да изврши на систему квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да оцени предложене измене и одлучи хоће ли измењени систем квалитета и даље задовољавати захтеве из тачке 3.2. Модула Н или је потребно поново извршити поступак оцењивања.

Своју одлуку мора да достави произвођачу. Обавештења мора да садржи закључке прегледа и образложену одлуку о оцени.

4. Надзор у надлежности тела за оцењивање усаглашености – именованог тела

4.1. Сврха надзора је провера да ли произвођач извршава правилно обавезе које произлазе из одобреног система квалитета.

4.2. Произвођач мора да телу за оцењивање усаглашености – именованом телу у сврху контролисања дозволи приступ местима производње, контролисања, испитивања и складиштења и пружити све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета,
- предвиђене записе о квалитету нпр. резултате анализа, прорачуне, испитивања, итд.,
- записе о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и записи који се односе на квалификације и одобрења појединог особља, итд.

4.3 Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да спроводи периодично оцењивање како би обезбедило да произвођач одржава и примењује систем квалитета и мора да произвођачу достави извештај о оцењивању.

Учесталост периодичних оцењивања мора бити таква да се сваке три године у целости спроведе поновни поступак.

4.4. Поред тога, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може ненајављено да посети произвођача. Потреба за тим додатним посетама и њихова учесталост одредиће се на основу плана контролних провера који доноси тело за оцењивање усаглашености – именовано тело. У оквиру плана контролних посета морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме,
- резултати претходних контролних посета,
- провере ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености – именовано тело може да спроведе или наложи да се спроведу испитивања како би се проверило правилно функционисање система квалитета. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора произвођачу да достави извештај о посети и извештај о испитивању ако је оно спроведено.

5. Десет година након производње последњег комада предметне опреме под притиском, произвођач мора бити у могућности да стави на располагање следеће:

- документацију из друге алинеје тачке 3.1. Модула Н,
- промене из тачке 3.4. Модула Н,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености које су наведене у тачкама 3.3, 3.4, 4.3. и 4.4. Модула Н

6. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави министарству надлежном за послове енергетике, надлежним инспекцијама и државама чланицама ЕУ одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а на захтев и о издатим одобрењима за системе квалитета.

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави другим телима за оцењивање усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим или издатим одобрењима за систем квалитета.

Модул Н 1 (потпуно обезбеђење квалитета са прегледом пројекта и посебним надзором завршног оцењивања)

1. Уз захтеве модула Н примењује се и следеће:

(а) Произвођач мора поднети захтев за прегледе пројекта телу за оцењивање усаглашености – именованом телу.

(б) Захтев мора да омогући разумевање пројекта, производње и рада опреме под притиском и оцену усаглашености са одговарајућим захтевима овог правилника.

Захтев мора да садржи:

- техничке спецификације за конструкцију, укључујући и стандарде који су примењени,
- потребне додатне доказе о подобности конструкције, а посебно када се стандарди из члана 7. овог правилника не примењују у потпуности. Овај додатни доказ мора да садржи резултате испитивања која су извршена у одговарајућим лабораторијама произвођача или у његово име.

(в) Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да прегледа захтев и у случају када пројекат задовољава одредбе овог правилника мора подносиоцу издати сертификат о прегледу пројекта. Сертификат мора да садржи закључке

прегледа, услове под којима важе и потребне податке за идентификацију одобреног пројекта и према потреби опис рада опреме под притиском или прибора.

(г) Подносилац захтева мора да обавести тело за оцењивање усаглашености – именовано тело које је издало сертификат о прегледу пројекта о свим изменама на одобреној конструкцији. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело које је издало сертификат о прегледу пројекта мора да изда додатно одобрење за измене одобрене на конструкцији у случају када оне могу утицати на усаглашеност са битним захтевима овог правилника или прописаним условима за рад опреме под притиском. Ово додатно одобрење се издаје и даје у облику додатка изворном сертификату о прегледу пројекта.

(д) Свако тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да достави другим телима за оцењивање усаглашености – именованим телима одговарајуће информације које се односе на повучене или одбијене сертификате о прегледу пројекта.

2. Завршно оцењивање из тачке 3.2. Прилога I овог правилника подлеже појачаном надзору у облику ненајављених посета од стране тела за оцењивање усаглашености – именованог тела. За време трајања таквих посета тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора да спроводи испитивања опреме под притиском.

ПРИЛОГ IV

МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРАЈУ ДА ЗАДОВОЉЕ ИМЕНОВАНА ТЕЛА ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ И ИМЕНОВАНА ТЕЛА ЗА НЕРАСТАВЉИВЕ СПОЈЕВЕ

1. Тело, одговорна особа и особље одговорно за спровођење поступака оцењивања усаглашености и верификације не могу бити пројектант, произвођач, добављач, монтажер или корисник опреме под притиском или склопова над којима то тело врши контролу, као ни овлашћени представник тих страна. Они не могу бити директно укључени у пројектовање, израду, маркетинг или одржавање опреме или склопова под притиском, а не могу ни представљати стране које су укључене у те активности. То не искључује могућност размене техничких информација између произвођача опреме под притиском или склопова и тела за оцењивање усаглашености.

2. Тело и његово особље морају да спроводе поступке оцењивања усаглашености и верификације са највећим степеном професионалног приступа и стручне одговорности и не смеју бити под притиском или утицајем, посебно не финансијским, од стране особа или група у чијем су интересу резултати контроле, а што би могло утицати на њихову одлуку или резултате верификације.

3. Тело мора да располаже потребним особљем и да поседује потребан простор како би било у могућности да правилно изврши задатке техничке и административне природе везано за контроле и надзор, а такође мора да има и приступ опреми потребној за спровођење поступака и верификације.

4. Особље одговорно за контролу мора да има следеће:

- одговарајуће стручно и професионално образовање,
- адекватно познавање захтева контрола које извршава, као и искуство у том послу,
- способност потребну за издавање сертификата, записа и извештаја који показују да је контрола спроведена.

5. Непристраност особља задуженог за контролу мора бити загарантована. Њихова накнада не сме да зависи од броја обављених контрола, као ни од добијених резултата.

6. Тело мора да склопи уговор о осигурању од одговорности, осим ако његову одговорност не преузме држава у складу са националним законом или ако сама држава није директно одговорна за контроле.

7. Особље тела мора да поштује тајност информација које добије приликом извршавања задатака (осим према надлежним институцијама државе у којој се одвијају њихове активности) у оквиру овог правилника или било које одредбе националног закона која се односи на тај посао.

ПРИЛОГ V

КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРА ДА ЗАДОВОЉИ КОНТРОЛНО ТЕЛО КОРИСНИКА

1. Контролно тело корисника мора бити посебна организациона целина и мора користити методе извештавања, унутар организационе јединице којој припада, које осигуравају и показују његову непристраност. Не сме бити одговорно за пројектовање, производњу, набавку, монтажу, рад и одржавање опреме под притиском или склопова и не сме да се укључује у било какве активности које би могле утицати на његове одлуке и интегритет везано за активности контроле.

2. Контролно тело корисника и његово особље морају да спроводе поступке оцењивања и верификације са највећим степеном професионалног приступа и стручне одговорности и не смеју бити под притиском или утицајем, посебно не финансијским, од стране особа или група у чијем су интересу резултати провера, а што би могло утицати на њихову одлуку или резултате верификације.

3. Контролно тело корисника мора да располаже потребним особљем и да поседује потребан простор како би било у могућности да правилно изврши задатке техничке и административне природе везано за контролу и надзор, а такође мора да има и приступ опреми потребној за спровођење поступака и верификацију.

4. Особље одговорно за контролисање мора да има следеће:

- одговарајуће стручно и професионално образовање,

- адекватно познавање захтева контролисања које извршава, као и искуство у том послу,
- способност потребну за издавање сертификата, записа и извештаја који показују да је контролисање спроведено.

5. Непристраност особља задуженог за контролисање мора бити загарантовано. Њихова накнада не сме да зависи од броја обављених контролисања, као ни од добијених резултата.

6. Контролно тело корисника мора да склопи уговор о осигурању од одговорности, осим ако његову одговорност не преузме групација чији је део.

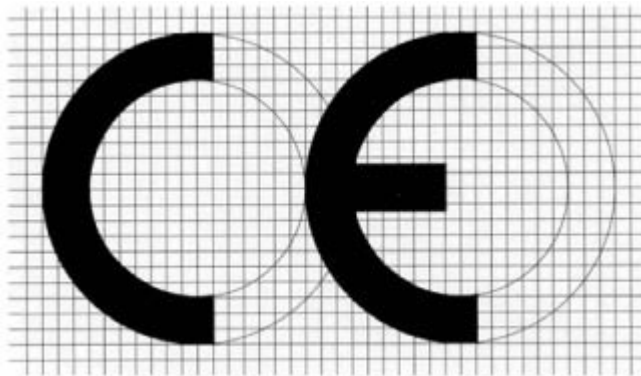
7. Особље контролног тела корисника мора да поштује тајност информација које добије приликом извршавања задатака (осим према надлежним институцијама државе у којој се одвијају њихове активности) у оквиру овог правилника или било које одредбе националног закона која се односи на тај посао.

ПРИЛОГ VI

ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

1. СЕ ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

СЕ знак усаглашености се састоји од стилизованог латиничног словног знака „СЕ“ у следећем облику:



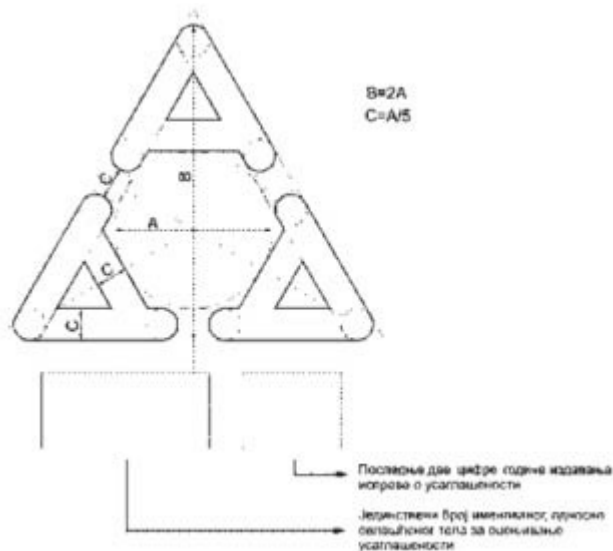
Висина СЕ знака мора бити најмање 5 mm.

Ако се СЕ знак смањује или увећава, морају се узети у обзир пропорције приказане на овом цртежу.

СЕ знак мора бити стављен на опрему под притиском или на њену плочицу са подацима, а ако то није могуће или се не може обезбедити због врсте или својстава опреме, овај знак се ставља на амбалажу, ако је та опрема има, или у пратећу документацију.

2. СРПСКИ ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

Српски знак усаглашености се састоји од три велика слова А повезана у облику једнакоугаоног троугла (3А), изгледа и садржине као на слици:



Величина знака одређује се према висини В знака која може имати само заокружене вредности стандардних бројева према реду величина R10 изражених у милиметрима (mm) према српском стандарду SRPS A.A0.001 – Стандардни бројеви, бројчане вредности и дефиниције.

Висина В знака износи, по правилу, најмање 5 mm.

Уз српски знак се ставља јединствени број именованог тела за оцењивање усаглашености из регистра именованих тела за оцењивање усаглашености, као и последње две цифре године издавања декларације о усаглашености, ако је то тело спроводило, односно учествовало у оцењивању усаглашености.

ПРИЛОГ VII

ДЕКЛАРАЦИЈА О УСАГЛАШЕНОСТИ

Декларација о усаглашености мора да садржи следеће:

- назив и адресу произвођача или његовог овлашћеног представника на подручју Републике Србије,
- опис опреме или склопа под притиском,
- спроведени поступак оцењивања усаглашености,
- у случају склопова, опис опреме под притиском од које се састоји склоп и спроведени поступак оцењивања усаглашености,
- где је то примењиво, назив и адресу тела за оцењивање усаглашености које је спровело контролу,
- где је то примењиво, позив на сертификат о прегледу типа, сертификат о прегледу пројекта и сертификат о усаглашености,
- где је то примењиво, назив и адресу именованог тела које прати произвођачев систем квалитета,
- где је то примењиво, упућивање на одговарајуће хармонизоване стандарде
- где је то примењиво, остале коришћене техничке стандарде и спецификације,
- где је то примењиво, упућивање на остале примењене техничке прописе,
- податке потписника овлашћеног за потпис законски обавезујуће изјаве за произвођача или његовог овлашћеног представника регистрованог у Републици Србији.