

ПОСТУПЦИ ОЦЕЊИВАЊА УСАГЛАШЕНОСТИ

1. Преглед типа (Модул Б)

1.1. Преглед типа део је поступка оцењивања усаглашености у којем тело за оцењивање усаглашености - именовано тело прегледа техничко решење посуде и проверава и потврђује да она испуњава захтеве овог правилника

1.2. Преглед типа мора да се изврши на један од следећих начина у складу са чланом 14.:

— проценом примерености техничког решења посуде прегледом техничке документације и додатних доказа из тачке 1.3. овог прилога као и испитивањем прототипа комплетне посуде, репрезентативног за планирану производњу (тип производње),

— оцењивањем примерености техничког решења посуде прегледом техничке документације и додатних доказа из тачке 1.3. овог прилога без испитивања прототипа посуде (пројекат типа).

1.3. Произвођач подноси захтев за преглед типа једном телу за оцењивање усаглашености - именованом телу према свом избору.

Захтев мора да садржи:

(а) назив и адресу произвођача и назив и адресу заступника, ако је он поднео захтев;

(б) писану изјаву којом изјављује да исти захтев није поднешен ни једном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу;

(ц) техничку документацију. Техничка документација мора да омогући оцењивање усаглашености посуде са захтевима овог правилника, и мора да укључи и примерену анализу и процену ризика. Техничка документација мора у мери у којој је то потребно за оцењивање усаглашености, да обухвати пројектовање, производњу, начин рада посуде и мора да садржи најмање следеће елементе:

(i) технички опис посуде;

(ii) склопни цртеж, као и радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начин спајања, итд.;

(iii) описе и објашњења неопходне за разумевање наведених цртежа и шема, и рада посуде;

(iv) списак хармонизованих стандарда који су примењени у целости или само делимично, као и опис примењених решења којима се задовољавају битни захтеви за безбедност овог правилника када ти хармонизовани стандарди нису примењени. У случају делимичне примене хармонизованих стандарда, у техничкој документацији наводе се делови који су примењени;

(v) резултате прорачуна, извршених прегледа, итд.;

(vi) извештаје о испитивањима.

(vii) упутства и безбедоносне информације из тачке 2. Прилога III.;

(viii) документ који описује:

— изабране материјале,

— изабране поступке заваривања,

— изабране контроле,

— све битне појединости које се тичу конструкције посуде;

(д) по потреби, репрезентативне прототипове посуда предвиђене производње. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може захтевати и друге прототипове ако су они потребни за спровођење програма испитивања;

(е) доказе о примерености техничког решења. У тим доказима наводе се сви коришћени документи, посебно ако одговарајући хармонизовани стандарди нису у потпуности примењени. Ти докази по потреби укључују резултате испитивања која су спроведена у складу са другим одговарајућим техничким спецификацијама у одговарајућим лабораторијама произвођача или неком другој лабораторији која врши испитивања у његово име и под његовом одговорношћу.

У случају прегледа прототипа посуде техничка документација такође садржи:

— потврде о квалификацији поступака заваривања и квалификацији заваривача или оператера за заваривање,

— записник о контролисању материјала коришћених у производњи делова и компонената који доприносе чврстоћи посуде,

— извештаје о спроведеним прегледима и испитивањима или опис предложених провера.

1.4. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора:

За посуде:

1.4.1. да прегледа техничку документацију и доказе како би се оценила примереност техничког решења посуде.

За прототип посуде/посуда:

1.4.2. проверава да ли су прототип/прототипови посуда који су произведени усаглашени са техничком документацијом на начин да се могу безбедно користити у оквиру предвиђених радних услова и идентификује елементе пројектоване у складу са примењивим одредбама одговарајућих хармонизованих стандарда, као и елементе који су пројектовани у складу са другим одговарајућим техничким спецификацијама;

1.4.3. спроводи или даје да се спроведу одговарајући прегледи и испитивања како би се проверило да ли су решења из одговарајућих хармонизованих стандарда, ако их је произвођач одлучио применити, правилно примењена;

1.4.4. спроводи или даје да се спроведу одговарајући прегледи и испитивања како би проверило да ли, у случају када се решења из одговарајућих хармонизованих стандарда нису применила, решења која је усвојио произвођач који примењује друге одговарајуће техничке спецификације, задовољавају битне захтеве за безбедност овог правилника;

1.4.5. договара са произвођачем место где ће се спровести прегледи и испитивања.

1.5. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да састави извештаје о оцењивању у којем су забележене активности спроведене у складу са тачком 1.4. овог прилога, као и њихови резултати. Не доводећи у питање обавезе према министарство надлежно за послове енергетике које га је именovalo, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело објављује садржај тог извештаја, у целости или деломично, само уз сагласност са произвођачем.

1.6. Када тип одговара захтевима овог правилника, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело произвођачу издаје Сертификат о прегледу типа. Тај сертификат мора да садржи назив и адресу произвођача, закључке прегледа, услове (ако их има) под којима је издат сертификат и потребне податке за идентификацију одобреног типа. Сертификат о прегледу типа може имати један или више прилога.

Сертификат о прегледу типа и његови прилози садрже све релевантне информације које омогућавају оцену усаглашености произведених посуда с прегледаним типом и омогућавају надзор током коришћења. Такође наводи све услове

под којима се може издати, а прилажу му се описи и цртежи потребни за идентификацију одобреног типа

Када тип не испуњава примењиве захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело не издаје Сертификат о прегледу типа и о томе обавештава подносиоца захтева и детаљно наводи разлоге одбијања.

1.7. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора самостално да се информише о свим променама у вези с општеприхваћеним најновијим достигнућима која показују да одобрени тип можда више не задовољава примењиве захтеве из овог правилника и одређује да ли такве промене захтевају додатна истраживања. Ако је тако, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело о томе на одговарајући начин извештава произвођача.

Произвођач обавештава тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које поседује техничку документацију о сертификату о прегледу типа о свим изменама одобреног типа које могу утицати на усаглашеност посуде са битним захтевима за безбедност овог правилника или на услове важења сертификата. За ове измене потребно је додатно одобрење у облику додатка изворном сертификату о прегледу типа.

1.8. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело обавештава министарство надлежно за послове енергетике о сертификатима о прегледу типа и/или свим његовим издатим или повученим додацима, и мора периодично или на захтев министарства надлежног за послове енергетике или надлежне инспекције да достави списак таквих одбијених, укинутих или на неки други начин ограничених сертификата и/или додатака.

Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело такође мора да достави и другим телима за оцењивање усаглашености - именованим телима одговарајуће информације о повученим, одбијеним, укинутим или на други начин ограниченим сертификатима о прегледу типа, а на захтев и копије издатих сертификата о прегледу типа и/или њихове додатке.

Министарство надлежно за послове енергетике или надлежна инспекција и друга тела за оцењивање усаглашености - именована тела могу на захтев добити примерак сертификата о прегледу типа и/или његових додатака. Министарство надлежно за послове енергетике или надлежна инспекција може на захтев добити копију техничке документације и резултате прегледа које је обавило тело за оцењивање усаглашености - именовано тело. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да чува примерак сертификата о прегледу типа, његове прилоге и додатке као и технички досије са документацијом коју је доставио произвођач, све до истека важења сертификата.

1.9. Произвођач мора, уз техничку документацију, да чува примерке сертификата о прегледу типа и њихове додатке десет година након стављања на тржиште посуде и стави их на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији.

1.10. Заступник произвођача може поднети захтев из тачке 1.3. овог прилога и испунити обавезе из тачака 1.7. и 1.9. овог прилога ако су наведене у овлашћењу.

2. Усаглашеност са типом на основу унутрашње контроле производње и надзирања испитивања посуде (Модул Ц1)

2.1. Усаглашеност са типом на основу унутрашње контроле производње и надзирања провера посуде део је поступка оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 2.2., 2.3. и 2.4. овог прилога и гарантује и изјављује на сопствену одговорност да су предметне посуде у складу са типом описаним у сертификату о прегледу типа и да испуњавају захтеве овог правилника који се примењују на њих.

2.2. Производња

Произвођач предузима све потребне мере како би се поступком производње и надзором над њим осигурала усаглашеност произведених посуда с типом описаним у сертификату о прегледу типа и са захтевима овог правилника који се примењују на њих.

Пре почетка производње произвођач телу за оцењивање усаглашености - именованом телу које је сам изабрао мора да обезбеди све потребне информације, а посебно:

а) техничку документацију која такође мора да садржи:

— сертификате о одговарајућој квалификацији поступака заваривања и одговарајућој квалификацији заваривача или оператера за заваривање,

— записник о контролисању материјала коришћених у производњи делова и компонената који доприносе чврстоћи посуде,

— извештаје о спроведеним прегледима и испитивањима

(б) документ о контролисању у којем су описани одговарајући прегледи и испитивања која треба спровести током производње, заједно са њиховим поступцима и учесталашћу њиховог спровођења;

(ц) Сертификат о прегледу типа.

2.3. Провере посуде

2.3.1. За сваку појединачну произведену посуду тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да спроведе одговарајуће прегледе и испитивања како би се потврдила усаглашеност посуде са типом описаним у сертификату о прегледу типа као и са одговарајућим захтевима овог правилника у складу са следећим тачкама:

(а) Произвођач мора да представи своје посуде у облику униформних серија те предузима све потребне мере како би се поступком производње обезбедила униформност свих произведених серија.

(б) Приликом прегледа серије тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да обезбеди да су посуде произведене и проверене у складу с техничком документацијом, затим мора да спроведе хидростатичко или пнеуматско испитивање једнаке ефикасности на свакој посуди из серије при притиску P_h , који је 1,5 пута већи од пројектованог притиска посуде, да би проверио чврстоћу посуде. За пнеуматско испитивање морају се спровести заједно са испитивањем повезани безбедоносни поступци.

(ц) Осим тога, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да спроведе испитивања на узорцима из репрезентативног узорка производње или на посуди, према избору произвођача, како би испитало квалитет заварених спојева. Испитивање мора да се спроведе на уздужним завареним спојевима. Међутим, ако су за уздужне и обимне заварене спојеве коришћене различите технике заваривања, испитивања се на обимним завареним спојевима понављају.

(д) За посуде израђене према експерименталној методи из тачке 2.1.2. Прилога I овог правилника, уместо споменутих испитивања на узорцима спроводи се хидростатично испитивање на пет произвољно изабраних посуда из сваке серије да би се проверило јесу ли усаглашене са захтевима за безбедност из тачке 2.1.2. Прилога I овог правилника.

(е) На сваку посуду из прихваћене серије тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да стави или даје да се стави свој идентификациони број и саставља писани сертификат о усаглашености у вези с спроведеним испитивањима. Све посуде из серије могу се стављати на тржиште осим оних које нису успешно прошле хидростатичко или пнеуматско испитивање.

(ф) Ако је серија одбачена, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да предузме одговарајуће мере како би спречило њено стављање на тржиште. Ако дође до честог одбијања серије, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може обуставити статистичку верификацију.

(г) Произвођач на захтев надлежних органа мора да буде у могућности да достави сертификат о усаглашености из тачке (е) овог прилога коју издаје тело за оцењивање усаглашености - именовано тело.

2.3.2. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да достави примерак извештаја о контролисању које је издало министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији, и на захтев, осталим телима за оцењивање усаглашености - именованим телима.

2.3.3. Произвођач, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела, мора да током поступка производње стави идентификациони број тело за оцењивање усаглашености - именованог тела.

2.4. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

2.4.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености на сваку појединачну посуду која је усаглашена са типом описаним у Сертификату о усаглашености са типом и испуњава захтеве овог правилника.

2.4.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за сваки модел посуде и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији десет година након што је посуда стављена на тржиште. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел посуде за коју је та декларација састављена.

2.4.3. Копија Декларације о усаглашености на захтев мора да се стави на располагање надлежним органима

2.5. Заступник

Обавезе произвођача из тачке 2.4. овог прилога у његово име и на његову одговорност може испунити његов заступник ако су оне наведене у овлашћењу.

3. Усаглашеност с типом на основу унутрашње контроле производње и надзорних провера посуда у произвољно одабраним временским размацима (Модул Ц2)

3.1. Усаглашеност са типом на основу унутрашње контроле производње и надзорних провера посуда у произвољно одабраним временским размацима део је поступка оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 3.2., 3.3. и 3.4. овог прилога те обезбеђује и изјављује на личну одговорност да су предметне посуде у складу са типом описаним у сертификату о прегледу типа и да испуњавају захтеве овог правилника који се примењују на њих.

3.2. Производња

3.2.1. Произвођач предузима све потребне мере како би се поступком производње и надзором над њим осигурала усаглашеност произведених посуда са типом описаним у сертификату о прегледу типа и са захтевима овог правилника који се примењују на њих.

3.2.2. Пре почетка производње произвођач телу за оцењивање усаглашености - именованом телу које је сам изабрао шаље све потребне информације, а посебно:

(а) техничку документацију која такође мора да садржи:

— сертификате о одговарајућим квалификацијама поступака заваривања и одговарајућој квалификацији заваривача или оператера за заваривање,

— записник о контролисању материјала коришћених у производњи делова и компонената који доприносе чврстоћи посуде,

— извештаје о спроведеним прегледима и испитивањима;

(б) Сертификат о прегледу типа;

(ц) документ у којем се описује поступак производње и све унапред одређене системске мере које су предузете да би се обезбедила усаглашеност посуда са типом описаним у сертификату о прегледу типа.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да прегледа те документе пре датума почетка производње у сврху потврђивања усаглашености са сертификатом о прегледу типа.

3.2.3. Документ из тачке 3.2.2. подтачке (ц) овог прилога мора да обухвата:

(а) опис начина производње и обављање провера које одговарају изради посуда;

(б) документ о контролисању у којем су описани одговарајући прегледи и испитивања а која треба спровести током производње, заједно са њиховим поступцима и учесталошћу њиховог спровођења;

(ц) обавезу спровођења прегледа и испитивања у складу с документом о контролисању и спровођења хидростатичког испитивања или пнеуматског испитивања на свакој посуди произведеној на испитном притиску који је 1,5 пута већи од пројектованог притиска те посуде, при чему те провере и испитивања морају да спроводе под одговорношћу квалификованог особља које је независно од особља задуженог за производњу и мора да буде предмет извештаја;

(д) адресе места производње и складиштења, као и датум почетка производње.

3.3. Провере посуда

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да спроведе или даје да се спроведе провера посуда на произвољно одабраним узорцима и у произвољно одабраним временским размацима које само одређује, верификацију квалитета унутрашњих провера посуда, узимајући у обзир између осталог њихову техничку сложеност и обим производње. На одговарајућем узорку завршених посуда, које тело за оцењивање усаглашености - именовано тело, узима на лицу места пре стављања на тржиште, морају да се прегледају и спроведу одговарајућа испитивања у складу с релевантним деловима хармонизованих стандарда и/или слична испитивања утврђена у другим релевантним техничким спецификацијама како би се проверила усаглашеност посуде с типом описаном у Сертификату о прегледу типа и релевантним захтевима овог Правилника.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело такође мора да обезбеди да произвођач заиста проверава посуде које се производе у серијама у складу с тачком 3.2.3. подтачком (ц) овог прилога.

Кад узорак није у складу са прихватљивим нивоом квалитета, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да предузме одговарајуће мере.

Сврха поступка прихватања узорка који се примењује је да се утврди да ли је поступак производње посуде у прихватљивим границама, како би се обезбедила њена усаглашеност.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да достави примерак извештаја о контролисању које је издало министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији и на захтев осталим телима за оцењивање усаглашености - именованим телима

На одговорност тела за оцењивање усаглашености - именованог тела произвођач током производње мора да стави идентификациони број тог именованог тела.

3.4. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

3.4.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености на сваку појединачну посуду која је усаглашена са типом описаним у Сертификату о усаглашености са типом и испуњава примењиве захтеве овог правилника.

3.4.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за сваки модел посуде и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији у раздобљу од десет година након стављања посуде на тржиште. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел посуде за коју је та декларација састављена.

3.4.3. Копија Декларације о усаглашености на захтев мора да се стави на располагање надлежним органима.

3.5. Заступник

Обавезе произвођача из тачке 3.4. овог прилога у његово име и на његову одговорност може да испуни његов заступник ако су оне наведене у овлашћењу.

4. Усаглашеност са типом на основу унутрашње контроле производње (Модул Ц)

4.1. Усаглашеност са типом на основу унутрашње контроле производње део је поступка оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 4.2. и 4.3. овог прилога и гарантује и изјављује да су предметне посуде у складу са типом описаним у Сертификату о прегледу типа и да испуњавају захтеве овог правилника који се примењују на њих.

4.2. Производња

Произвођач мора да предузме све потребне мере како би се поступком производње и надзором над њим обезбедила усаглашеност произведених посуда са одобреним типом описаним у сертификату о прегледу типа и са захтевима овог правилника који се примењују на њих.

Пре почетка производње произвођач телу за оцењивање усаглашености - именованом телу које је издало сертификат о прегледу типа мора да обезбеди све потребне информације, а посебно:

(а) сертификате о квалификацији поступака заваривања и одговарајућој квалификацији заваривача или оператера за заваривање;

(б) записник о контролисању материјала коришћених у производњи делова и компонената који доприносе чврстоћи посуде;

(ц) извештаје о спроведеним прегледима и испитивањима;

(д) документ у којем се описује поступак производње и све унапред одређене системске мере које су предузете да би се обезбедила усаглашеност посуда са типом описаним у сертификату о прегледу типа.

Тај документ мора да садржи:

— опис начина производње и обављања провера које одговарају конструкцији посуда;

— документ о контролисању у којем су описани одговарајући прегледи и испитивања која треба спровести током производње, заједно са њиховим поступцима и учесталашћу њиховог спровођења;

— обавезу спровођења прегледа и испитивања у складу са документом о контролисању и спровођења хидростатичког испитивања или пнеуматског испитивања на свакој произведеној посуди на испитном притиску који је 1,5 пута већи од пројектованог притиска, при чему се ови прегледе и испитивања обављају под одговорношћу квалификованог особље које је независно од особља задуженог за производњу и морају бити део извештаја;

— адресе места производње и складиштења, као и датум почетка производње.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да прегледа те документе пре датума почетка производње у сврху потврђивања усаглашености са сертификатом о прегледу типа.

4.3. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

4.3.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености на сваку појединачну посуду која је у складу са типом описаним у Сертификату о прегледу типа и која испуњава примењиве захтеве из овог правилника.

4.3.2. Произвођач мора да састави писану Декларацију о усаглашености за сваки модел посуде и да је стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији у раздобљу од десет година након стављања посуде на тржиште. У Декларацији о усаглашености мора да се наводе модел посуде за који је она састављена.

4.3.3. Копија декларације о усаглашености на захтев мора да се стави на располагање надлежним органима.

4.4. Заступник

Обавезе произвођача из тачке 4.3. овог прилога у његово име и на његову одговорност може да испуни његов заступник ако су оне наведене у овлашћењу.