

ПОСТУПЦИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

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

1. МОДУЛ А (УНУТРАШЊА КОНТРОЛА ПРОИЗВОДЊЕ)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач извршава обавезе из тачака 2., 3. и 4. Модула А, и обезбеђује и изјављује да опрема под притиском задовољава захтеве овог правилника.

2. Техничка документација

Произвођач мора да изради техничку документацију.

Техничка документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском са захтевима овог правилника, и мора да укључи и анализу и процену ризика. 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 најмање следеће делове:

- технички опис 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 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;
- резултате прорачуна, извршених прегледа, итд.;
- извештаје о испитивањима.

3. Производња

Произвођач мора да предузме све потребне мере како би производни процес и његов надзор обезбедио да произведена опрема под притиском буде усаглашена са техничком документацијом из тачке 2. Модула А и са захтевима овог правилника.

4. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

4.1. Произвођач ставља знак усаглашености на сваки појединачни елемент опреме под притиском који испуњава захтеве овог правилника.

4.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује опрема под притиском за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

5. Заступник.

Обавезе произвођача из тачке 4. Модула А у његово име и на његову одговорност може да изврши његов заступник, ако су оне наведене у овлашћењу.

2. МОДУЛ А2: УНУТРАШЊА КОНТРОЛА ПРОИЗВОДЊЕ И НАДЗОРНЕ ПРОВЕРЕ ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ У НАСУМИЧНО ОДАБРАНИМ ВРЕМЕНСКИМ РАЗМАЦИМА

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач извршава обавезе из тачака 2., 3., 4. и 5. Модула А2 и обезбеђује и изјављује да опрема под притиском испуњава захтеве овог правилника.

2. Техничка документација

Произвођач мора да изради техничку документацију. Техничка документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском са захтевима овог правилника, и мора да укључи и анализу и процену ризика. 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 најмање следеће делове:

- технички опис 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 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;
- резултате прорачуна, извршених прегледа, итд.;
- извештаје о испитивањима.

3. Производња

Произвођач мора да предузме све потребне мере како би производни процес и његов надзор обезбедио да произведена опрема под притиском буде усаглашена са техничком документацијом из тачке 2. Модула А2 и са захтевима овог правилника.

4. Завршно оцењивање и провере опреме под притиском

Произвођач мора да спроведе завршно оцењивање опреме под притиском, под надзором тела за оцењивање усаглашености - именованог тела које изабере произвођач, кроз ненајављене посете.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело спроводи или даје да се спроведе провера производа у насумично одабраним временским размацама које одређује то тело, ради верификације квалитета унутрашњих провера опреме под притиском, узимајући у обзир, између осталог, техничку сложеност опреме под притиском и обим производње.

Током ненајављених посета, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело:

- мора да утврди да произвођач заиста спроводи завршно оцењивање у складу с тачком 3.2. Прилога I.
- мора да узима узорке опреме под притиском из производње или са складишта како би спровело провере. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело процењује број делова опреме за узорковање и да ли је потребно спровести, или је већ спроведено, потпуно или делимично завршно оцењивање узорака опреме под притиском.

Сврха поступка прихватања узорковањем који се примењује јесте да утврди да ли се поступак производње опреме под притиском одвија у прихватљивим границама, како

би се обезбедила њена усаглашеност.

Ако један или више елемената опреме под притиском или склопа није усаглашен, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело предузима одговарајуће мере.

На одговорност тела за оцењивање усаглашености - именованог тела, произвођач током производње ставља идентификациони број тела за оцењивање усаглашености - именованог тела.

5. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

5.1. Произвођач ставља знак усаглашености на сваки појединачни елемент опреме под притиском који испуњава захтеве овог правилника.

5.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује опрема под притиском за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

6. Заступник

Обавезе произвођача из тачке 5. Модула А2 у његово име и на његову одговорност може да испуни његов заступник, ако су оне наведене у овлашћењу.

3. МОДУЛ Б: ПРЕГЛЕД ТИПА

3.1 Преглед типа – тип производње

1. Преглед типа – тип производње део је поступка оцењивања усаглашености у којем тело за оцењивање усаглашености - именовано тело прегледа техничко решење опреме под притиском и проверава и потврђује да она испуњава захтеве овог правилника.

2. Преглед типа – тип производње мора да се састоји се од оцене адекватности техничког решења опреме под притиском прегледом техничке документације и пратећих доказа из тачке 3. Модула Б Преглед типа –тип производње и прегледом репрезентативног узорка од комплетне предвиђене производње.

3. Захтев за преглед типа мора поднети произвођач само једном телу за оцењивање усаглашености - именованом телу по сопственом избору.

Захтев мора да садржи:

- име и адресу произвођача, односно име и адресу заступника ако он подноси захтев;

- писану изјаву да такав захтев није упућен ни једном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу;

- техничку документацију. Техничка документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском 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 опреме под притиском и мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис 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 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;

- резултате прорачуна, извршених прегледа, итд;

- извештаје о испитивањима.

- 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;

- узорке репрезентативне за предвиђену производњу.

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

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може да захтева додатне узорке, ако је то потребно за спровођење програма испитивања;

- пратећи доказ адекватности техничког решења. Тај пратећи доказ мора да наведе све документе који су коришћени, посебно где одговарајући хармонизовани стандарди нису примењени у целости. Пратећи докази морају да укључују, где је то потребно, резултате испитивања спроведених у одговарајућој лабораторији произвођача примењујући друге одговарајуће техничке спецификације или некој другој лабораторији која врши испитивања у његово име и под његовом одговорношћу.

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

4.1. прегледа техничку документацију и пратеће доказе како би се оценила адекватности техничког решења опреме под притиском и производних поступака.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело посебно мора да:

- провери коришћене материјале, када они нису усаглашени 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,

- 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. и 3.1.3. Прилога I.

4.2. потврди да су узорци произведени у складу с техничком документацијом, идентификује делове пројектоване у складу с примењивим одредбама одговарајућих хармонизованих стандарда, као и оне делове који су пројектовани применом других одговарајућих техничких спецификација, без примене одговарајућих одредби хармонизованих стандарда.

4.3. Изврши одговарајуће прегледе и потребна испитивања да би се утврдило да ли се, у случају када произвођач изабере примену одређених хармонизованих стандарда, ти стандарди заиста и примењују.

4.4. Изврши одговарајуће прегледе и потребна испитивања да би се утврдило да ли решења која је произвођач усвојио када нису примењени хармонизовани стандарди, испуњавају битне захтеве за безбедност овог правилника.

4.5. Договорити са произвођачем место где ће се извршити прегледи и потребна испитивања.

5. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело саставља извештај са оценом у који уноси све активности спроведене у складу с тачком 4. Модула Б Преглед типа –тип производње и њихове резултате. Не доводећи у питање његове обавезе у

односу на министарство надлежно за послове енергетике које га је именovalo, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело објављује садржај тог извештаја, у целости или делимично, само у договору с произвођачем.

6. Када тип испуњава захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да произвођачу изда сертификат о прегледу типа – тип производње. Не доводећи у питање тачку 7. Модула Б Преглед типа –тип производње, сертификат мора бити важећи десет година након чега се може обновити и мора да садржи име и адресу произвођача, закључке прегледа, услове под којима важи (уколико постоје) 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.

Сертификат и прилози морају да садрже све релевантне информације за оцењивање усаглашености произведене опреме под притиском с прегледаним типом који се оцењује и да омогући контролу током коришћења.

Када тип не испуњава примењиве захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да одбије да изда сертификат о прегледу типа – тип производње и мора да обавести подносиоца захтева и да образложи разлоге за одбијање. Потребно је прописати одредбе за покретање жалбеног поступка.

7. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора самостално да се информисе 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 – тип производње о свим изменама одобреног типа које могу утицати на усаглашеност опреме под притиском 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 – тип производње.

8. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело обавештава министарство надлежно за послове енергетике о сертификатима о прегледу типа – тип производње 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 – тип производње, а на захтев и копије издатих сертификата о прегледу типа – тип производње 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 – тип производње 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 – тип производње,

његове прилоге и додатке као и технички досије са документацијом коју је доставио произвођач, све до истека важења сертификата.

9. Произвођач или његов заступник мора, уз техничку документацију, да чува примерке сертификата о прегледу типа – тип производње и њихове додатке десет година након стављања на тржиште опреме под притиском.

10. Заступник произвођача може поднети захтев из тачке 3. Модула Б Преглед типа –тип производње и испунити обавезе из тачака 7. и 9. Модула Б Преглед типа –тип производње ако су наведене у овлашћењу.

3.2. Преглед типа – пројекат типа

1. Преглед типа – пројекат типа део је поступка оцењивања усаглашености у коме тело за оцењивање усаглашености - именовано тело прегледа техничко решење опреме под притиском и проверава и потврђује да техничко решење испуњава захтеве овог Правилника.

2. Преглед типа – пројекат типа састоји се од оцене адекватности техничког решења опреме под притиском прегледом техничке документације и пратећих доказа из тачке 3. Модула Б Преглед типа – пројекат типа без прегледа узорка.

Експериментална метода за пројектовање из тачке 2.2.4. Прилога I овог правилника не сме да се користи у оквиру овог модула.

3. Захтев за преглед типа – пројекат типа мора поднети произвођач само једном телу за оцењивање усаглашености - именованом телу по сопственом избору.

Захтев мора да садржи:

- име и адресу произвођача, односно име и адресу заступника ако он подноси захтев,

- писану изјаву да такав захтев није упућен ни једном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу.

- техничку документацију. Техничка документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском 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 опреме под притиском и мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис 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 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;

- резултате прорачуна, извршених прегледа, итд;

- податке који се односе на потребне квалификације или одобрења у складу са тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника.

- пратећи доказ адекватности техничког решења. Тај пратећи доказ мора да наведе све документе који су коришћени, посебно где одговарајући хармонизовани стандарди нису примењени у целости. Пратећи докази морају да укључују, где је то потребно, резултате испитивања спроведених у одговарајућој лабораторији

произвођача примењујући друге одговарајуће техничке спецификације или некој другој лабораторији која врши испитивања у његово име и под његовом одговорношћу.

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

4.1. прегледа техничку документацију и пратеће доказе како би се оценила прихватљивост техничког решења производа.

Посебно, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да:

- провери материјале, када они нису усаглашени са одговарајућим хармонизованим стандардима или са европским одобрењем за материјале погодне за опрему под притиском,

- 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.

4.2. Изврши одговарајуће прегледе да би проверило да ли се решења која је произвођач изабрао из одговарајућих хармонизованих стандарда исправно примењена.

4.3. Изврши одговарајуће прегледе да би проверило да ли решења која је произвођач усвојио задовољавају битне захтеве за безбедност из овог правилника у случајевима када нису примењени хармонизовани стандарди.

5. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело саставља извештај са оценом у који уноси све активности спроведене у складу с тачком 4. Модула Б Преглед типа – пројекат типа и њихове резултате. Не доводећи у питање његове обавезе у односу на министарство надлежно за послове енергетике које га је именovalo, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело објављује садржај тог извештаја, у целости или делимично, само у договору с произвођачем.

6. Када пројекат испуњава захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да произвођачу изда сертификат о прегледу типа – пројекат типа. Не доводећи у питање тачку 7. Модула Б Преглед типа – пројекат типа, сертификат мора бити важећи десет година након чега се може обновити, мора да садржи име и адресу произвођача, закључке прегледа, услове под којима важи (уколико постоје) и потребне податке за идентификацију одобреног пројекта.

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

Сертификат и прилози морају да садрже све релевантне информације за оцењивање усаглашености произведене опреме под притиском с прегледаним пројектом који се оцењује и да омогући контролу током употребе.

Када пројекат не испуњава примењиве захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да одбије да изда сертификат о прегледу типа – пројекат типа и мора да обавести подносиоца захтева и да образложи разлоге за одбијање.

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 пројекат 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 мора да обавести тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које поседује техничку документацију о сертификату о прегледу типа – пројекат тип о свим изменама одобреног пројекта које могу утицати на усаглашеност опреме под притиском 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 – пројекат типа.

8. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело обавештава министарство надлежно за послове енергетике о сертификатима о прегледу типа – пројекат 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 – пројекат типа, а на захтев и копије издатих сертификата о прегледу типа – пројекат 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 – пројекат 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 – пројекат типа, његове прилоге и додатке као и технички досије са документацијом коју је доставио произвођач, све до истека важења сертификата.

9. Произвођач или његов заступник мора, уз техничку документацију, да чува примерке сертификата о прегледу типа – пројекат типа и њихове додатке десет година након стављања на тржиште опреме под притиском.

10. Заступник произвођача може поднети захтев из тачке 3. и испунити обавезе из тачака 7. и 9. Модула Б Преглед типа – пројекат типа ако су наведене у овлашћењу

4. МОДУЛ Ц2: УСАГЛАШЕНОСТ СА ТИПОМ НА ОСНОВУ УНУТРАШЊЕ КОНТРОЛЕ ПРОИЗВОДЊЕ И НАДЗОРНИХ ПРОВЕРА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ У НАСУМИЧНО ОДАБРАНИМ ВРЕМЕНСКИМ РАЗМАЦИМА

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 2., 3. и 4. Модула Ц2 и гарантује и изјављује на личну одговорност да је дотична опрема под притиском у складу са типом описаним у сертификату о усаглашености са типом и да испуњавају захтеве овог правилника који се на њу односе.

2. Производња

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. Завршно оцењивање и провере опреме под притиском

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које је изабрао произвођач мора да провери или даје да се провере у насумично одабраним временским размацама које одреди то тело, у циљу провере квалитета завршног оцењивања и фабричке провере опреме под притиском, узимајући у обзир, између осталог, технолошку сложеност и количину произведене опреме под притиском.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да утврди да произвођач заиста спроводи завршно оцењивање у складу с тачком 3.2. Прилога I овог правилника.

Пре стављања на тржиште прегледа се одговарајући узорак готове опреме под притиском коју тело за оцењивање усаглашености - именовано тело узима на лицу места и спроводи се одговарајућа испитивања у складу с одговарајућим деловима хармонизованих стандарда и/или слична испитивања која примењују друге техничке спецификације како би се проверила усаглашеност опреме под притиском са меродавним захтевима овог правилника.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да процени број комада опреме за узорковање, као и да ли је потребно спровести, или је већ спроведено, потпуно или делимично завршно оцењивање узорака опреме под притиском.

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

Сврха поступка прихватања узорковањем који се примењује је да утврди да ли се поступак производње опреме под притиском одвија у прихватљивим границама, како би се осигурала њена усаглашеност.

Када испитивања спроводи тело за оцењивање усаглашености - именовано тело, произвођач под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела, током поступка производње ставља идентификациони број тог тела за оцењивање усаглашености - именованог тела.

4. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

4.1. Произвођач ставља знак усаглашености на сваки појединачни комад опреме под притиском или склоп који је усаглашен са типом описаним у сертификату о усаглашености са типом и испуњава захтеве овог правилника.

4.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује опрема под притиском за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

5. Заступник

Обавезе произвођача из тачке 4. Модула Ц2 у његово име и на његову одговорност може да испуни његов заступник, ако су оне наведене у овлашћењу.

5. МОДУЛ Д: УСАГЛАШЕНОСТ СА ТИПОМ НА ОСНОВУ ОБЕЗБЕЂЕЊА КВАЛИТЕТА ПРОИЗВОДНОГ ПОСТУПКА

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе из тачака 2. и 5. Модула Д и гарантује и изјављује на личну одговорност да је дотична опрема под притиском у складу с типом описаним у сертификату о усаглашености типа и да испуњава захтеве овог правилника који се на њу односе.

2. Производња

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

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености - именованом телу према сопственом избору да поднесе захтев за оцену система квалитета.

Захтев мора да садржи:

- назив и адресу произвођача и назив и адресу овлашћеног заступника ако је он поднео захтев;

- писану изјаву да исти захтев није поднео ниједном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу;

- све потребне податке о предвиђеном типу опреме под притиском;

- документацију која се односи на систем квалитета;

- техничку документацију за одобрен тип и копију сертификата о усаглашености са типом.

3.2. Систем квалитета мора да обезбеди усаглашеност опреме под притиском са типом описаним у сертификату о усаглашености са типом и са захтевима овог правилника који се на њу односе.

Сви елементи, захтеви и одредбе које произвођач донесе морају да се документују на системски и логичан начин у облику писаних политика, процедура и упутстава. Документација о систему квалитета мора да омогући доследно тумачење програма, планова, приручника и записа квалитета.

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства у вези са квалитетом опреме под притиском;

- одговарајућих метода производње, контроле квалитета и обезбеђења квалитета, процедура и системских мера које ће се употребљавати, а посебно поступака употребљених за нерастављиве спојеве како је одобрено у складу са тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника;

- прегледа и испитивања који ће се спроводити пре, током и након производње и учесталости њихових спровођења;

- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивању и еталонирању, извештаји који се односе на квалификације или одобрења особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу с тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I. итд.;

- начина праћења постизања захтеваног квалитета и стварног деловања 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 Д.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело претпоставља усаглашеност с тим захтевима у односу на елементе система квалитета који су у складу са одговарајућим спецификацијама одговарајућих хармонизованих стандарда.

Уз искуство са системима управљања квалитетом, тим за оцењивање мора да има најмање једног члана с искуством оцењивања из одговарајуће области опреме под притиском и примењеној технологији опреме под притиском и знањем о примењивим захтевима овог правилника. Поступак оцењивања укључује посету погонима произвођача у сврху контролисања.

Тим за оцењивање мора да прегледа техничку документацију из тачке 3.1. пете алинеје Модула Д како би потврдио способност произвођача да утврди примењиве захтеве из овог правилника и како би извршио неопходне прегледе за обезбеђење усаглашености производа с тим захтевима.

Произвођач мора да се обавести о одлуци. Обавештење садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

3.4. Произвођач мора да предузме мере како би испунио обавезе које произлазе из система квалитета како је одобрен и како би тај систем одржавао тако да остане сврсисходан и ефикасан.

3.5. Произвођач извештава тело за оцењивање усаглашености - именовано тело

које је одобрило систем квалитета о свакој намераваој промени система квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да оцени све предложене промене и одлучује хоће ли измењени систем квалитета и даље испуњавати захтеве из тачке 3.2. Модула Д или је потребно поновити оцењивање.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело о својој одлуци обавештава произвођача. Обавештење садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

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

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, да дозволи приступ местима производње, контроле, испитивања и складиштења, као и да пружи 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 особља, итд.

4.3. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да спроведе 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.

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 под притиском,
- резултати претходних оцењивања,
- провера ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији производње, политици квалитета или технологији.

За време таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може да изврши или наложи да се изврше испитивања производа 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. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

5.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 3.1. Модула Д његов идентификациони број, на сваки појединачни елемент опреме под притиском који у складу са типом описаним у сертификату о усаглашености са типом и испуњава захтеве овог правилника.

5.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел опреме под притиском за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

6. Десет година након стављања на тржиште опреме под притиском, произвођач мора да буде у могућности да стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији следеће:

- документацију из тачке 3.1. Модула Д,
- промене из тачке 3.5. Модула Д, како је одобрено,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености - именованог тела које су наведене у тачкама 3.3, 3.5, 4.3. и 4.4. Модула Д

7. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело извештава министарство надлежно за послове енергетике о издатим или повученим одобрењима система квалитета и, периодично или на захтев, министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији мора да стави на располагање списак одобрења система квалитета које је одбило, поништило или на други начин ограничило.

Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да обавести друга тела за оцењивање усаглашености - именована тела о одобрењима система квалитета које је одбило, поништило или повукло или на други начин ограничило и, на захтев, о одобрењима система квалитета које је издало.

8. Заступник

Обавезе произвођача наведене у тачкама 3.1., 3.5., 5. и 6. Модула Д може у његово име и на његову одговорност испунити његов заступник, ако су наведене у овлашћењу.

6. МОДУЛ Д1: ОБЕЗБЕЂЕЊЕ КВАЛИТЕТА ПРОЦЕСА ПРОИЗВОДЊЕ

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 2., 4. и 7. Модула Д1 и гарантује и изјављује на властиту одговорност да је опрема под притиском у складу са захтевима овог Правилника који се на њих односе.

2. Техничка документација

Произвођач мора да изради техничку документацију. Техничком документацијом мора да се омогући оцењивање усаглашености опреме са захтевима овог правилника и мора да садржи анализу и процену ризика. У техничкој документацији морају да се наведу примењиви захтеви, и у мери у којој је то битно за оцењивање, мора да обухвата пројектовање, производњу и рад производа. Техничка документација, где је то примењиво, мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис 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 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;
- резултате прорачуна, извршених провера, итд.
- извештаје о испитивањима.

3. Произвођач мора да чува техничку документацију 10 година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и да је стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији.

4. Производња

Произвођач мора да спроводи одобрени систем управљања квалитетом за производњу, завршно контролисање производа и испитивање опреме под притиском како је одређено тачком 5. Модула Д1 и мора да се подвргне надзору како је одређено тачком 6. Модула Д1

5. Систем квалитета

5.1. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености - именованом телу према сопственом избору да поднесе захтев за оцену система квалитета.

Захтев мора да садржи:

- назив и адресу произвођача или назив и адресу заступника ако је он поднео захтев;
- писану изјаву да исти захтев није поднео ниједном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу;
- све потребне податке о предвиђеном типу опреме под притиском;
- документацију која се односи на систем квалитета;
- техничку документацију из тачке 2. Модула Д1

5.2. Систем квалитета мора да обезбеди усаглашеност опреме под притиском са захтевима овог правилника који се на њу односе.

Сви елементи, захтеви и одредбе које произвођач донесе морају да се документују на системски и логичан начин у облику писаних политика, процедура и упутстава. Документација о систему квалитета мора да омогући доследно тумачење програма, планова, приручника и записа квалитета.

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства у вези са квалитетом опреме под притиском;
- поступака коришћених за нерастављиве спојеве одобрених у складу с тачком 3.1.2. Прилога I;

- прегледа и испитивања који ће се спроводити након производње;
- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивању и еталонирању, извештаји који се односе на квалификације или одобрења особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве у складу с тачком 3.1.2. Прилога I итд.; као и,

- начина праћења ефективности система квалитета.

5.3. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли испуњава захтеве из тачке 5.2. Модула Д1. Претпоставља се да су елементи система квалитета који су у складу с одговарајућим хармонизованим стандардима у складу са одговарајућим захтевима из тачке 5.2. Модула Д1.

Уз искуство са системима управљања квалитетом, тим за оцењивање мора да има најмање једног члана с искуством оцењивања из области опреме под притиском и примењеној технологији опреме под притиском и знањем о примењивим захтевима овог правилника. Поступак оцењивања укључује посету погонима произвођача у сврху оцењивања.

Тим за оцењивање мора да прегледа техничку документацију из тачке 2. Модула Д1 како би потврдио способност произвођача да утврди примењиве захтеве из овог правилника и како би извршио неопходне прегледе за обезбеђење усаглашености производа с тим захтевима.

Произвођач мора да се обавести о одлуци. Обавештење садржи закључке о оцењивању и образложење одлуке о оцени.

5.4. Произвођач мора да предузме мере како би испунио обавезе које произлазе

из система квалитета како је одобрен и како би тај систем одржавао тако да остане сврсисходан и ефикасан.

5.5. Произвођач мора да обавести тело за оцењивање усглашености - именовано тело које је одобрило систем квалитета о свакој намеравањој промени система квалитета.

Тело за оцењивање усглашености - именовано тело мора да оцени све предложене промене и одлучује хоће ли измењени систем квалитета и даље да испуњава захтеве из тачке 5.2. Модула Д1 или је потребно поновити оцењивање.

Тело за оцењивање усглашености - именовано тело о својој одлуци мора да обавести произвођача. Обавештење садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

6. Надзор у надлежности тела за оцењивање усаглашености - именованог тела

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

6.2. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености - именованом телу, у сврху оцењивања, да дозволи приступ местима производње, контроле, испитивања и складиштења, и мора да пружи све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета,
- техничку документацију из тачке 2. Модула Д1,
- записе везане за квалитет, као што су извештаји о контролисању и податке о испитивању, податке о еталонирању, као и извештаје који се односе на квалификације особља, итд.

6.3. 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 бити таква да се сваке три године у целости спроведе поновни поступак.

6.4. 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 под притиском,
- резултати претходних оцењивања,
- проверу ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији производње, политици квалитета или технологији.

За време таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може да изврши или наложи да се изврше испитивања производа 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.

7. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

7.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 5.1. Модула Д1 његов идентификациони број, на сваки појединачни елемент опреме под притиском који задовољава захтеве овог правилника.

7.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за сваки модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање

министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел производа за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

8. Десет година након стављања на тржиште опреме под притиском, произвођач мора да буде у могућности да стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији следеће:

- документацију из тачке 5.1. Модула Д1,
- промене из тачке 5.5. Модула Д1,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености - именованог тела које су наведене у тачкама 5.5, 6.3. и 6.4. Модула Д1.

9. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело извештава надлежно министарство надлежно за послове енергетике о издатим или повученим одобрењима система квалитета и, периодично или на захтев, министарства надлежног за послове енергетике или надлежне инспекције мора да стави на располагање списак одобрења система квалитета које је одбило, поништило или на други начин ограничило.

Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да обавести друга тела за оцењивање усаглашености - именована тела о одобрењима система квалитета које је одбило, поништило или повукло или на други начин ограничило и, на захтев, о одобрењима система квалитета које је издало.

10. Заступник

Обавезе произвођача наведене у тачкама 3., 5.1., 5.5., 7. и 8. Модула Д1 може у његово име и на његову одговорност испунити његов заступник, ако су наведене у овлашћењу.

7. МОДУЛ Е: УСАГЛАШЕНОСТ СА ТИПОМ НА ОСНОВУ ОБЕЗБЕЂЕЊА КВАЛИТЕТА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 2. и 5. Модула Е и гарантује и изјављује на властиту одговорност да је предметна опрема под притиском у складу с типом описаним у сертификату о усаглашености типа и да испуњава захтеве овог правилника који се на њу односе.

2. Производња

Произвођач мора да спроводи одобрени систем управљања квалитетом за завршну контролу производа и испитивања опреме под притиском како је одређено тачком 3. Модула Е и мора да се подвргне надзору како је одређено тачком 4. Модула Е.

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености - именованом телу према сопственом избору да поднесе захтев за оцену система квалитета.

Захтев укључује:

- назив и адресу произвођача и назив и адресу заступника ако је он поднео захтев;
- писану изјаву да исти захтев није поднео ниједном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу;
- све потребне податке о предвиђеном типу опреме под притиском;
- документацију која се односи на систем квалитета;
- техничку документацију за одобрен тип и копију сертификата о усаглашености са типом.

3.2. Систем квалитета мора да обезбеди усаглашеност опреме под притиском са типом описаним у сертификату о усаглашености са типом и са захтевима овог правилника који се на њу односе.

Сви елементи, захтеви и одредбе које произвођач донесе морају да се документују на системски и логичан начин у облику писаних политика, процедура и упутстава. Документација о систему квалитета мора да омогући доследно тумачење програма, планова, приручника и записа квалитета.

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

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

3.3. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли испуњава захтеве из тачке 3.2. Модула Е. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело претпоставља усаглашеност с тим захтевима у односу на елементе система квалитета који су у складу са одговарајућим спецификацијама одговарајућих хармонизованих стандарда.

Уз искуство са системима управљања квалитетом, тим за оцењивање мора да има најмање једног члана с искуством оцењивања из области опреме под притиском и примењеној технологији опреме под притиском и знањем о примењивим захтевима овог правилника. Поступак оцењивања мора да укључује посету погонима произвођача у сврху оцењивања.

Тим за оцењивање мора да прегледа техничку документацију из тачке 3.1. пете алинеје Модула Е како би потврдио способност произвођача да утврди примењиве захтеве из овог правилника и како би извршио неопходне прегледе за обезбеђење усаглашености производа с тим захтевима.

Произвођач мора да се обавести о одлуци. Обавештење садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

3.4. Произвођач мора да предузме мере како би испунио обавезе које произилазе из система квалитета како је одобрен и како би тај систем одржавао тако да остане сврсисходан и ефикасан.

3.5. Произвођач мора да обавести тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које је одобрило систем квалитете о свакој намераваној промени система квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да оцени све предложене промене и одлучује хоће ли измењени систем квалитета и даље да испуњава захтеве из тачке 3.2. Модула Е или је потребно поновити оцењивање.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело о својој одлуци мора да обавести произвођача. Обавештење мора да садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

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

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, да дозволи приступ местима производње, контроле, испитивања и складиштења, као и да пружи све потребне информације, а посебно:

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

4.3. 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 на 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 посебно да се узму у обзир:

- категорија опреме под притиском,
- резултати претходних оцењивања,
- провера ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији производње, политици квалитета или технологијама.

За време таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може да изврши или наложи да се изврше испитивања производа 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. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

5.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 3.1. Модула Е његов идентификациони број, на сваки појединачни комад опреме под притиском који се усаглашен са типом описаним у сертификату о усаглашености са типом и задовољава захтеве овог правилника.

5.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел производа за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

6. Десет година након стављања на тржиште опреме под притиском, произвођач мора да буде у могућности да стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији следеће:

- документацију из тачке 3.1. Модула Е,
- промене из тачке 3.5. Модула Е, како је одобрено,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености - именованог тела који су наведени у тачкама 3.3., 3.5., 4.3. и 4.4. Модула Е.

7. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело извештава министарство надлежно за послове енергетике о издатим или повученим одобрењима система квалитета и, периодично или на захтев, министарства надлежног за послове енергетике или надлежној инспекцији мора да стави на располагање списак одобрења

система квалитета које је одбило, поништило или на други начин ограничило.

Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да обавести друга тела за оцењивање усаглашености - именована тела о одобрењима система квалитета које је одбило, поништило или повукло или на други начин ограничило и, на захтев, о одобрењима система квалитета које је издало.

8. Заступник

Обавезе произвођача наведене у тачкама 3.1., 3.5., 5. и 6. Модула Е може у његово име и на његову одговорност испунити његов заступник, ако су наведене у овлашћењу.

8. МОДУЛ Е1: ОБЕЗБЕЂЕЊЕ КВАЛИТЕТА ЗАВРШНОГ КОНТРОЛИСАЊА И ИСПИТИВАЊА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе из тачака 2., 4. и 7. Модула Е1 и гарантује и изјављује на властиту одговорност да је опрема под притиском у складу са захтевима овог правилника који се на њу примењују.

2. Техничка документација

Произвођач мора да изради техничку документацију. Техничком документацијом мора да се омогући оцењивање усаглашености опреме са захтевима овог правилника и мора да садржи анализу и процену ризика. У техничкој документацији морају да се наведу примењиви захтеви, и у мери у којој је то битно за оцењивање, мора да обухвата пројектовање, производњу и рад опреме под притиском.

Техничка документација, где је то примењиво, мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис 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 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;
- резултате прорачуна, извршених провера, итд.
- извештаје о испитивањима.

3. Произвођач мора да чува техничку документацију 10 година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и да је стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији.

4. Производња

Произвођач мора да спроводи одобрени систем управљања квалитетом за завршно контролисање производа и испитивање опреме под притиском како је одређено тачком 5. Модула Е1 и мора да се подвргне надзору како је одређено тачком 6. Модула Е1.

5. Систем квалитета

5.1. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености - именованом телу према сопственом избору да поднесе захтев за оцену система квалитета за предметну опрему под притиском.

Захтев мора да укључи:

- назив и адресу произвођача или назив и адресу заступника ако је он поднео

захтев;

- писану изјаву да исти захтев није поднео ниједном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу;
- све потребне податке о предвиђеном типу опреме под притиском;
- документацију која се односи на систем квалитета;
- техничку документацију из тачке 2. Модула Е1

5.2. Систем квалитета мора да обезбеди усаглашеност опреме под притиском са захтевима овог правилника који се на њу односе.

У оквиру система квалитета, мора да се прегледа сваки елемент опреме под притиском, затим се морају спровести одговарајућа испитивања као је утврђено у одговарајућим стандардима из члана 13. или еквивалентна испитивања, а посебно завршно оцењивање из тачке 3.2. Прилога I овог правилника како би се обезбедило да ти елементи задовољавају захтеве овог правилника.

Сви елементи, захтеви и одредбе које произвођач донесе морају да се документују на системски и логичан начин у облику писаних политика, процедура и упутстава. Документација о систему квалитета мора да омогући доследно тумачење програма, планова, приручника и записа квалитета.

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства у вези са квалитетом опреме под притиском;
- поступака коришћених за нерастављиве спојеве одобрених у складу с тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника;

3.1.2. Прилога I овог правилника;

- прегледа и испитивања који ће се спроводити након производње;
- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивању и еталонирању, извештаји који се односе на квалификације или одобрења особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве у складу с тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника, итд.;

- начина праћења ефективности система квалитета.

5.3. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да оцени систем квалитета како би утврдило да ли испуњава захтеве из тачке 5.2. Модула Е1.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело претпоставља усаглашеност с тим захтевима у односу на елементе система квалитета који су у складу с одговарајућим спецификацијама одговарајућих хармонизованих стандарда.

Уз искуство са системима управљања квалитетом, тим за оцењивање мора да има најмање једног члана с искуством оцењивања из области опреме под притиском и примењеној технологији опреме под притиском и знањем о примењивим захтевима овог правилника. Поступак оцењивања укључује посету погонима произвођача у сврху оцењивања.

Тим за оцењивање мора да прегледа техничку документацију из тачке 2. Модула Е1 како би потврдио способност произвођача да утврди примењиве захтеве из овог правилника и како би извршио неопходне прегледе за обезбеђење усаглашености производа с тим захтевима.

Произвођач мора да се обавести о одлуци. Обавештење садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

5.4. Произвођач мора да предузме мере како би испунио обавезе које произлазе из система квалитета како је одобрен и како би тај систем одржавао тако да остане сврсисходан и ефикасан.

5.5. Произвођач мора да обавести тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које је одобрило систем квалитета о свакој намеравајој промени система квалитета.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да оцени све предложене промене и одлучује хоће ли измењени систем квалитета и даље да испуњава захтеве из тачке 5.2. Модула Е1 или је потребно поновити оцењивање.

Оно о својој одлуци мора да обавести произвођача. Обавештење садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

6. Надзор у надлежности тела за оцењивање усаглашености - именованог тела

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

6.2. Произвођач мора тели за оцењивање усаглашености - именованом телу, у сврху оцењивања, да дозволи приступ местима производње, контроле, испитивања и складиштења, и мора да пружи све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета,
- техничку документацију из тачке 2. Модула Е1,
- записе везане за квалитет, као што су извештаји о контролисању и податке о испитивању, податке о еталонирању, као и извештаје који се односе на квалификације особља, итд.

6.3. 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 бити таква да се сваке три године у целости спроведе поновни поступак.

6.4. 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 под притиском,
- резултати претходних оцењивања,
- проверу ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, где је то применљиво,
- значајне промене у организацији производње, политици квалитета или техникама.

За време таквих посета, ако је потребно, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може да изврши или наложи да се изврше испитивања производа 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.

7. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

7.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 5.1. Модула Е1 његов идентификациони број, на сваки појединачни елемент опреме под притиском који задовољава захтеве овог правилника.

7.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за сваки модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел производа за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

8. Десет година након стављања на тржиште опреме под притиском, произвођач

мора да буде у могућности да стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији следеће:

- документацију из тачке 5.1. Модула Е1,
- промене из тачке 5.5. Модула Е1,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености - именованог тела које су наведене у тачкама 5.3., 5.5., 6.3. и 6.4. Модула Е1

9. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело извештава министарству надлежном за послове енергетике о издатим или повученим одобрењима система квалитета и, периодично или на захтев, министарства надлежног за послове енергетике или надлежне инспекције мора да стави на располагање списак одобрења система квалитета које је одбило, поништило или на други начин ограничило.

Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да обавести друга тела за оцењивање усаглашености - именована тела о одобрењима система квалитета које је одбило, поништило или повукло или на други начин ограничило и, на захтев, о одобрењима система квалитета које је издало.

10. Заступник

Обавезе произвођача наведене у тачкама 3., 5.1., 5.5., 7. и 8. може у његово име и на његову одговорност испунити његов заступник, ако су наведене у овлашћењу.

9. МОДУЛ Ф: УСАГЛАШЕНОСТ СА ТИПОМ НА ОСНОВУ ВЕРИФИКАЦИЈЕ ОПРЕМЕ ПО ПРИТИСКОМ

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 2. и 5. Модула Ф и гарантује и изјављује на властиту одговорност да је дотична опрема под притиском, која подлеже одредбама тачке 3. Модула Ф, у складу са типом описаном у сертификату о усаглашености типа као и да испуњава захтеве овог правилника који се на њу односе.

2. Производња

Произвођач мора да предузме све потребне мере како би поступак производње и његово праћење обезбедили усаглашеност производа с одобреним типом описаним у сертификату о усаглашености типа и са захтевима овог правилника који се на њих примењују.

3. Верификација

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које је изабрао произвођач мора да спроведе одговарајуће прегледе и испитивања како би проверило усаглашеност опреме под притиском са одобреним типом описаним у сертификату о усаглашености типа и одговарајућим захтевима овог правилника.

Прегледи и испитивања за проверу усаглашености опреме под притиском са одговарајућим захтевима морају да се спроводе прегледом и испитивањем сваког производа као што је дефинисано у тачки 4. Модула Ф.

4.1. Сва опрема под притиском мора да се појединачно прегледа и морају да се спроведу одговарајућа испитивања предвиђена одговарајућим хармонизованим стандардима или се спроводе еквивалентна испитивања како би се проверила усаглашеност с одобреним типом описаним у сертификату о усаглашености типа и са одговарајућим захтевима овог правилника. Ако не постоји такав хармонизовани стандард, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да одлучи о спровођењу одговарајућих испитивања.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело посебно мора да:

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

- провери да је сертификат који је издао произвођач материјала у складу с тачком 4.3. Прилога I овог правилника;

- спроведе или да наложи да се спроведе завршно контролисање и испитивање притиском из тачке 3.2. Прилога I овог правилника и, ако је примењиво, прегледа сигурносне уређаје.

4.2. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да изда сертификат о усаглашености у погледу спроведених прегледа и испитивања, и мора да стави свој идентификациони број или наложи да се стави на сваку појединачну јединицу одобрене опреме под притиском.

Произвођач мора да обезбеди да сертификат о усаглашености буде на располагању за контролу министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији 10 година од стављања опреме под притиском на тржиште.

5. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

5.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 3. Модула Ф његов идентификациони број, на сваку појединачну јединицу опреме под притиском која је у складу са одобреним типом описаним у сертификату о усаглашености типа и који испуњава захтеве овог правилника.

5.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за модел опреме под притиском и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел опреме под притиском за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

Ако се тело за оцењивање усаглашености - именовано тело из тачке 3. Модула Ф слаже, произвођач такође може, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела, стављати идентификациони број тела за оцењивање усаглашености - именованог тела на опрему под притиском.

6. Ако се тело за оцењивање усаглашености - именовано тело слаже и преузме одговорност, произвођач може на опрему под притиском ставити идентификациони број тела за оцењивање усаглашености - именованог тела током процеса производње.

7. Заступник

Обавезе произвођача може, у његово име и на његову одговорност, да испуни његов заступник ако су те обавезе наведене у овлашћењу. Заступник не може да испуни обавезе произвођача из тачке 2. Модула Ф.

МОДУЛ Г: УСАГЛАШЕНОСТ НА ОСНОВУ ПОЈЕДИНАЧНЕ ВЕРИФИКАЦИЈЕ

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености у којем произвођач испуњава обавезе из тачака 2., 3. и 5. Модула Г и гарантује и изјављује на властиту одговорност да је дотична опрема под притиском, која подлеже одредбама тачке 4. Модула Г, усаглашена са захтевима правилника који се на њу односе.

2. Техничка документација

Произвођач мора да изради техничку документацију и ставља је на располагање телу за оцењивање усаглашености - именованом телу из тачке 4. Модула Г.

Документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском са одговарајућим захтевима и мора да укључи одговарајућу анализу и процену ризика. У техничкој документацији морају да се наведу примењиви захтеви, и у мери у којој је то битно за оцењивање, мора да обухвата пројектовање, производњу и рад опреме под притиском.

Техничка документација, где је то примењиво, мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис 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 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;
- резултате прорачуна, извршених провера, итд.
- извештаје о испитивањима.
- одговарајуће детаље у вези с одобрењем поступака производње и испитивања као и квалификација или одобрења за особље у складу с тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника

Произвођач мора да чува техничку документацију 10 година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и да је стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији.

3. Производња

Произвођач мора да предузме све потребне мере како би поступак производње и његово праћење обезбедили усаглашеност произведене опреме под притиском с примењивим захтевима овог правилника.

4. Верификација

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које је изабрао произвођач мора да спроведе или да наложи да се спроведу одговарајући прегледи и испитивања предвиђени одговарајућим хармонизованим стандардима и/или еквивалентна испитивања, ради провере усаглашености опреме под притиском са примењивим захтевима овог правилника. Ако не постоји такав хармонизовани стандард, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да одлучи о спровођењу одговарајућих испитивања примењујући друге техничке спецификације.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело посебно мора да:

- прегледа техничку документацију која се односи на пројектовање и производне поступке;
- оцени коришћене материјале када они нису у складу са одговарајућим хармонизованим стандардима или са европским одобрењем за материјале за опрему под притиском и провери сертификате које је издао произвођач материјала у складу с 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 с тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника;
- провери квалификације и одобрења из тачака 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог

правилника;

- спроведе завршно контролисање из тачке 3.2.1. Прилога I овог правилника, спроведе или наложи да се спроведу испитивања притиском из тачке 3.2.2. Прилога I овог правилника и, прегледа сигурносне уређаје, где је то применљиво.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело издаје сертификат о усаглашености на основу спроведених прегледа и испитивања и мора да стави свој идентификациони број на одобрену опрему под притиском или даје да се тај број стави под његовом одговорношћу. Произвођач сертификате о усаглашености мора да чува 10 година од стављања опреме под притиском на тржиште и стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији.

5. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

5.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 4. Модула Г његов идентификациони број, на сваку појединачну јединицу опреме под притиском која испуњава захтеве овог правилника.

5.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује опрема под притиском за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

6. Заступник

Обавезе произвођача наведене у тачкама 2. и 5. Модула Г може у његово име и на његову одговорност испунити његов заступник ако су те обавезе наведене у овалашћењу.

11. МОДУЛ X: УСАГЛАШЕНОСТ ЗАСНОВАНА НА ПОТПУНОМ ОБЕЗБЕЂЕЊА КВАЛИТЕТА

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе из тачака 2. и 5. Модула X и гарантује и изјављује на властиту одговорност да је дотична опрема под притиском у складу са захтевима овог правилника који се на њу односе.

2. Производња

Произвођач мора да управља одобреним системом квалитета за пројектовање, производњу, завршно контролисање производа и испитивање опреме под притиском из тачке 3. Модула X и мора да буде подвргнуто надзору из тачке 4. Модула X.

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености - именованом телу према сопственом избору да поднесе захтев за оцену система квалитета.

Захтев мора да укључује:

- назив и адресу произвођача, и назив и адресу заступника ако је он поднео захтев;

- техничку документацију за један модел сваког типа опреме под притиском који ће се производити. Техничка документација, кад год је то примењиво, мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис опреме под притиском;

- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начин спајања, итд.

- описе и објашњења потребна за разумевање наведених цртежа и шема и начина рада опреме под притиском;

- 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;

- резултате прорачуна, извршених испитивања, итд.

- извештаје о испитивању,

- документацију о систему квалитета,

- писану изјаву да исти захтев није поднео ниједном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу.

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

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

Документација посебно мора да садржи одговарајући опис:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет пројекта и производа;

- техничких спецификација за конструкцију, укључујући стандарде који ће се применити, и у случају када се одговарајући хармонизовани стандарди неће у потпуности применити, начине који ће се користити за обезбеђење испуњавања битних захтева за безбедност овог правилника;

- контроле пројекта и поступке верификације пројекта, процеса и системских мера које ће се користити у поступку пројектовања опреме под притиском, које се тичу типа производа на који се односи, а посебно у вези с материјалима у складу с тачком 4. Прилога I овог правилника;

- одговарајућих поступака производње, контроле и обезбеђења квалитета, процеса и системских мера које ће бити коришћене, а посебно поступака за нерастављиве спојеве који су одобрени у складу с тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника;

- прегледа и испитивања које ће се спровести пре, за време и након производње и учесталост њихових спровођења;

- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивању и еталонирању и извештаји који се односе на квалификације и одобрења особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу с тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I овог правилника. итд.;

- начина праћења израде траженог пројекта 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 испуњава захтеве из тачке 3.2. Модула X. Претпоставља се усаглашеност с тим захтевима у односу на елементе система квалитета који су у складу с одговарајућим спецификацијама одговарајућих хармонизованих стандарда.

Уз искуство са системима управљања квалитетом, тим за оцењивање мора да има најмање једног члана с искуством оцењивања из области опреме под притиском и примењеној технологији опреме под притиском и знањем о примењивим захтевима овог правилника. Поступак оцењивања мора да укључује посету погонима произвођача у сврху оцењивања.

Тим за оцењивање мора да прегледа техничку документацију из тачке 3.1. друге алинеје Модула Х како би потврдио способност произвођача да утврди примењиве захтеве из овог правилника и како би извршио неопходне прегледе за обезбеђење усаглашености опреме под притиском с тим захтевима.

Произвођач или његов заступник морају да се обавесте о одлуци. Обавештење садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени.

3.4. Произвођач се обавезује да ће да обезбеди да одобрени систем квалитета буде сврсисходан и ефикасан, као и да ће да испуни све обавезе које из њега произилазе.

3.5. Произвођач мора да обавести 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 да испуњава захтеве из тачке 3.2. Модула Х 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 у потпуности извршава обавезе које произилазе из одобреног система квалитета.

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

- документацију о систему квалитета;
- записе о квалитету које пружа део система квалитета који се односи на пројектовање, као што су резултати анализа, прорачуна, испитивања итд.;
- записе о квалитету које пружа део система квалитета који се односи на производњу, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивању, подаци о еталонирању, извештаји који се односе на квалификације 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 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 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 надзорних посета;
- провере ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, када је то примењиво;
- значајне промене у организацији производње, политици квалитета или технологијама.

Током таквих посета именовано тело може, ако је то потребно, да спроведе или

да наложи да се спроведу испитивања на производу, како би се проверило правилно функционисања система квалитета. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора произвођачу да достави извештај о посети, а ако су се спроводила испитивања, и извештај о испитивању.

5. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

5.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тела за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 3.1. Модула X његов идентификациони број, на сваку појединачну јединицу опреме под притиском која испуњава захтеве овог правилника.

5.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел опреме под притиском за коју је та декларација састављена.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

6. Десет година након стављања на тржиште опреме под притиском, произвођач мора да буде у могућности да стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији следеће:

- документацију из тачке 3.1. Модула X,
- документацију која се односи на систем квалитета из тачке 3.1. Модула X;
- промене из тачке 3.4. Модула X, како је одобрено,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености - именованог тела које су наведене у тачкама 3.3, 3.4, 4.3. и 4.4. Модула X

7. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело извештава надлежно министарство надлежно за послове енергетике о издатим или повученим одобрењима система квалитета и, периодично или на захтев, министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији мора да стави на располагање списак одобрења система квалитета које је одбило, поништило или на други начин ограничило.

Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да обавести друга тела за оцењивање усаглашености - именована тела о одобрењима система квалитета које је одбило, поништило или повукло или на други начин ограничило и, на захтев, о одобрењима система квалитета које је издало.

8. Заступник

Обавезе произвођача наведене у тачкама 3.1., 3.5., 5. и 6. Модула X може у његово име и на његову одговорност да испуни његов заступник, ако су наведене у овлашћењу.

12. МОДУЛ X1: УСАГЛАШЕНОСТ НА ОСНОВУ ПОТПУНОГ ОБЕЗБЕЂЕЊА КВАЛИТЕТА СА ПРЕГЛЕДОМ ПРОЈЕКТА

1. Овим модулом се описује поступак оцењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе из тачака 2. и 6. Модула X1 и гарантује и изјављује на властиту одговорност да је дотична опрема под притиском у складу са захтевима овог правилника који се на њу односе.

2. Производња

Произвођач мора да управља одобреним системом квалитета за пројектовање, производњу, завршно контролисање производа и испитивање опреме под притиском из тачке 3. Модула X1 и мора да буде подвргнут надзору из тачке 5. Модула X1. Примереност техничког решења опреме под притиском мора да буде прегледана у складу са тачком 4. Модула X1.

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора телу за оцењивање усаглашености - именованом телу према сопственом избору да поднесе захтев за оцену система квалитета.

Захтев мора да укључује:

- назив и адресу произвођача, и назив и адресу заступника ако је он поднео захтев;
- техничку документацију за један модел сваког типа опреме под притиском који ће се производити. Техничка документација, кадгод је то примењиво, мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис опреме под притиском;
- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начин спајања, итд.

- описе и објашњења потребна за разумевање наведених цртежа и шема и начина рада опреме под притиском;

- 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;

- резултате прорачуна, извршених испитивања, итд.

- извештаје о испитивању,

- документацију о систему квалитета,

- писану изјаву да исти захтев није поднео ниједном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу.

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

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

Документација посебно мора да садржи одговарајући опис:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет пројекта и производа;

- техничких спецификација за конструкцију, укључујући стандарде који ће се применити, и у случају када се одговарајући хармонизовани стандарди неће у потпуности применити, начине који ће се користити за обезбеђење испуњавања битних захтева за безбедност овог правилника;

- контроле пројекта и поступке верификације пројекта, процеса и системских мера које ће се користити у поступку пројектовања опреме под притиском, које се тичу типа производа на који се односи, а посебно у вези с материјалима у складу с тачком 4. Прилога I овог правилника;

- одговарајућих поступака производње, контроле и обезбеђења квалитета, процеса и системских мера које ће бити коришћене, а посебно поступака за нерастављиве спојеве који су одобрени у складу с тачком 3.1.2. Прилога I овог правилника;

- прегледа и испитивања које ће се спровести пре, за време и након производње и учесталост њихових спровођења;

- записа о квалитету, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивању и еталонирању и извештаји који се односе на квалификације и одобрења особља, а посебно особља које је задужено за нерастављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу с тачкама 3.1.2. и 3.1.3. Прилога I. Овог правилника итд.;

- начина праћења израде траженог пројекта 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 испуњава захтеве из тачке 3.2. Модула X1. Претпоставља се усаглашеност с тим захтевима у односу на елементе система квалитета који су у складу с одговарајућим спецификацијама одговарајућих хармонизованих стандарда.

Уз искуство са системима управљања квалитетом, тим за оцењивање мора да има најмање једног члана с искуством оцењивања из области опреме под притиском и примењеној технологији опреме под притиском и знањем о примењивим захтевима овог правилника. Поступак оцењивања укључује посету погонима произвођача у сврху оцењивања.

Тим за оцењивање мора да прегледа техничку документацију из тачке 3.1. друге алинеје, како би потврдио способност произвођача да идентификује примењиве захтеве овог правилника и спровео потребне прегледе за обезбеђење усаглашености опреме под притиском са тим захтевима.

Произвођач или његов заступник морају да се обавесте о одлуци. Обавештење мора да садржи закључке оцењивања и образложење одлуке о оцени

3.4. Произвођач се обавезује да ће да обезбеди да одобрени систем квалитета буде сврсисходан и ефикасан, као и да ће да испуни све обавезе које из њега произилазе.

3.5. Произвођач 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 да испуњава захтеве из тачке 3.2. Модула X 1 или је потребно поново извршити поступак оцењивања.

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

3.6. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело извештава министарство надлежно за послове енергетике о издатим или повученим одобрењима система квалитета и, периодично или на захтев, министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији мора да стави на располагање списак одобрења система квалитета које је одбило, поништило или на други начин ограничило.

Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да обавести друга тела за оцењивање усаглашености - именована тела о одобрењима система квалитета које је одбило, поништило или повукло или на други начин ограничило и, на захтев, о одобрењима система квалитета које је издало.

4. Преглед пројекта

4.1. Произвођач мора да поднесе захтев телу за оцењивање усаглашености - именованом телу за преглед пројекта сваке јединице опреме под притиском који није обухваћен претходним прегледом пројекта из тачке 3.1. Модула X1.

4.2. Захтев мора да омогући разумевање пројекта, производње и начина рада опреме под притиском и оцењивања усаглашености опреме под притиском са захтевима овог правилника који се на њу односе.

Захтев мора да садржи:

- назив и адресу произвођача;
- писану изјаву да исти захтев није поднео ниједном другом телу за оцењивање усаглашености - именованом телу;

- техничку документацију. Документација мора да омогући оцењивање усаглашености опреме под притиском са одговарајућим захтевима и мора да садржи одговарајућу анализу и оцену ризика.

У техничкој документацији морају да се наведу примењиви захтеви, и у мери у којој је то битно за оцењивање, мора да обухвата пројектовање, производњу и рад опреме под притиском. Техничка документација, ако је то примењиво, мора да садржи најмање следеће елементе:

- технички опис опреме под притиском;
- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начин спајања, итд.
- описе и објашњења потребна за разумевање наведених цртежа и шема и начина рада опреме под притиском;
- 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;
- резултате прорачуна, извршених прегледа, итд. и
- извештаје о испитивању,
- пратећи доказ сврсисходности техничког решења. Тај пратећи доказ мора да наведе све документе који су коришћени, посебно где одговарајући хармонизовани стандарди нису примењени у целости. Пратећи докази морају да укључују, где је то потребно, резултате испитивања спроведених у одговарајућој лабораторији произвођача или некој другој лабораторији који врши испитивања у његово име и под његовом одговорношћу.

4.3. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да прегледа захтев и, ако је пројекат усаглашен са захтевима овог правилника који се примењују на опрему под притиском, мора произвођачу да изда сертификат о прегледу пројекта. Тај сертификат садржи име и адресу произвођача, закључке прегледа, услове (ако их има) за које важи и податке потребне за идентификацију одобреног пројекта. Сертификат може да има један или више прилога.

Сертификат и прилози морају да садрже све релевантне информације за оцењивање усаглашености произведене производа с прегледаним пројектом који се оцењује и да омогући контролу током коришћења, по потреби.

Када пројекат не испуњава примењиве захтеве овог правилника, тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора да одбије да изда сертификат о прегледу пројекта и мора да обавести подносиоца захтева и да образложи разлоге за одбијање.

4.4. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора самостално да се информише о свим променама у вези с општеприхваћеним најновијим достигнућима која показују да одобрени пројекат 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 мора да обавести тело за оцењивање усаглашености - именовано тело које поседује техничку документацију о сертификату о прегледу пројекта о свим изменама одобреног пројекта које могу утицати на усаглашеност опреме под притиском 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 пројекта.

4.5. Свако тело за оцењивање усаглашености - именовано тело обавештава министарство надлежно за послове енергетике о сертификатима о прегледу пројекта и/или свим његовим издатим или повученим додацима, и мора периодично или на захтев министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији 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 пројекта, а на захтев и копије издатих сертификата о прегледу пројекта 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 пројекта 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 пројекта, његове прилоге и додатке као и технички досије са документацијом коју је доставио произвођач, све до истека важења сертификата.

4.6. Произвођач или његов заступник мора, уз техничку документацију, да чува примерке сертификата о прегледу пројекта и њихове прилоге и додатке десет година након стављања на тржиште опреме под притиском.

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

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

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

- документацију о систему квалитета;
- записе о квалитету које пружа део система квалитета који се односи на пројектовање, као што су резултати анализа, прорачуна, испитивања итд.;
- записе о квалитету које пружа део система квалитета који се односи на производњу, као што су извештаји о контролисању и подаци о испитивању, подаци о еталонирању, извештаји који се односе на квалификације особља итд

5.3. 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 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 одредиће се на основу плана контролних провера који доноси именовано тело. У оквиру плана контролних посета морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме;
- резултати претходних надзорних посета;
- провере ефективности корективних мера,
- посебни услови везани за одобрење система, када је то примењиво;
- значајне промене у организацији производње, политици квалитета или технологијама.

Током таквих посета тело за оцењивање усаглашености - именовано тело може, ако је то потребно, да спроведе или да наложи да се спроведу испитивања на производу, како би се проверило правилно функционисања система квалитета. Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело мора произвођачу да достави извештај о посети, а ако су се спроводила испитивања, и извештај о испитивању.

5.5. Посебан надзор завршног оцењивања

Завршно оцењивање из одељка 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 прегледе на опреми под притиском.

Тело за оцењивање усаглашености - именовано тело произвођачу мора да достави извештаје о посети, а ако су се спроводила испитивања, и извештај о испитивању.

6. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

6.1. Произвођач мора да стави знак усаглашености и, под одговорношћу тело за оцењивање усаглашености - именованог тела из тачке 3.1. Модула X1 његов идентификациони број, на сваку појединачну јединицу опреме под притиском која испуњава захтеве овог правилника.

6.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености и чува је заједно с техничком документацијом десет година након што је опрема под притиском стављена на тржиште и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел опреме под притиском за коју је та декларација састављена и мора да садржи број сертификата о прегледу пројекта.

Копија Декларације о усаглашености се, на захтев, ставља на располагање надлежним органима.

7. Десет година након стављања на тржиште опреме под притиском, произвођач мора да буде у могућности да стави на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији следеће:

- документацију која се односи на систем квалитета из тачке 3.1. Модул X1,
- промене из тачке 3.5. Модула X1, како је одобрено,
- одлуке и извештаје тела за оцењивање усаглашености - именованог тела које су наведене у тачкама 3.5., 5.3. и 5.4. Модула X1

8. Заступник

Заступник произвођача може у његово име и на његову одговорност поднети захтев из тачака 4.1. и 4.2. Модула X1 и испунити обавезе из тачака 3.1., 3.5., 4.4., 4.6., 6. и 7. Модула X1 ако су наведене у овлашћењу.