

На основу члана 5. Закона о техничким захтевима за производе и оцењивању усаглашености („Службени гласник РС”, број 49/21),  
Министар рударства и енергетике доноси

# Правилник о једноставним посудама под притиском

Правилник је објављен у "Службеном гласнику РС", бр. 114/2021 од 30.11.2021. године, ступио је на снагу 8.12.2021, а примењује се од 1.7.2023.

## I. ОПШТЕ ОДРЕДБЕ

### Предмет

#### Члан 1.

Овим правилником прописују се технички захтеви који се односе на пројектовање, израду и оцењивање усаглашености, означавање и захтеве које мора да испуни именовано или друго тело за оцењивање усаглашености серијски произведених једноставних посуда под притиском (у даљем тексту: посуда) следећих карактеристика:

1) посуда је заварена, изложена унутрашњем надпритиску већем од 0,5 bar, намењена је за ваздух или азот и није предвиђена за излагање пламену;

2) делови и склопови који доприносе чврстоћи посуде израђени су од квалитетног нелегираног челика, нелегираног алуминијума или алуминијумских легура које временом не отврђавају;

3) посуда се састоји од:

(1) цилиндричног дела кружног пресека затвореног спољашњим испупченим и/или равним данцима која настају ротацијом око исте осе као и цилиндрични део, или

(2) од два испупчена данца која настају ротацијом око исте осе;

4) највећи радни притисак посуде не сме бити већи од 30 bar и производ притиска и запремине посуде ( $PS \times V$ ) не сме бити већи од 10000 bar $\times$ l;

5) најмања радна температура не сме бити нижа од -50°C и највећа радна температура виша од 300°C за челичне посуде, а 100°C за алуминијумске или посуде од легура алуминијума.

### Опрема на коју се не примењује правилник

#### Члан 2.

Одредбе овог правилника не примењују се на:

1) посуде посебно намењене за нуклеарна постројења, чије оштећење може изазвати емисију радиоактивности;

2) посуде посебно намењене за уградњу на бродове и ваздухоплове и њихов погон;

3) противпожарне апарате.

### Значење појединих израза

#### Члан 3.

Поједини изрази који се употребљавају у овом правилнику имају следеће значење:

1) притисак – означава релативни притисак у односу на атмосферски притисак, односно надпритисак;

2) највећи дозвољени притисак PS – означава највећи радни притисак, а утврђује га произвођач;

3) највећа/најмања дозвољена температура TS – означава највећу/најмању температуру за коју је посуда пројектована, а утврђује је произвођач;

4) запремина V – представља унутрашњу запремину посуде, укључујући запремину прикључака до првог растављивог или завареног споја;

5) испорука на тржишту – свако чињење доступним посуде на тржишту Републике Србије ради дистрибуције, потрошње или употребе, у оквиру привредне делатности, са или без накнаде;

6) стављање у употребу – прва употреба опреме под притиском или склопа од стране њеног корисника;

7) стављање на тржиште – прва испорука посуде на тржишту Републике Србије;

8) произвођач – правно лице или предузетник које израђује посуду или за кога се посуда пројектује и израђује и који ставља ту посуду на тржиште под својим именом или трговачким знаком;

9) заступник – правно лице или предузетник регистрован у Републици Србији, које има писано овлашћење произвођача да у његово име предузима одређене радње;

10) увозник – правно лице или предузетник регистрован у Републици Србији, које ставља на тржиште посуду из других држава;

11) дистрибутер – правно лице или предузетник регистрован у Републици Србији, које је укључено у ланац испоруке, а није произвођач или увозник;

12) испоручилац – произвођач, заступник, увозник или дистрибутер.

Други изрази који се употребљавају у овом правилнику, а нису дефинисани у ставу 1. овог члана, имају значење дефинисано законима којима се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености, општа безбедност производа и стандардизација.

## **Испорука и стављање у употребу**

### **Члан 4.**

Посуде из члана 1. овог правилника стављају се на тржиште и у употребу ако су исправно уграђене, одржаване и коришћене према намени и ако не угрожавају здравље и безбедност људи, домаћих животиња и имовине, у складу са овим правилником и другим прописима.

### **Битни захтеви**

### **Члан 5.**

Посуде код којих је производ PS×V већи од 50 bar×l, морају да задовоље битне захтеве безбедности из Прилога I – Битни захтеви за безбедност, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог I).

Посуде код којих производ PS×V износи 50 bar×l или мање, морају бити израђене у складу са добром инжењерском праксом.

### **Слободан промет**

### **Члан 6.**

Посуде које испуњавају захтеве и услове из овог правилника стављају се на тржиште и/или у употребу слободно, без икаквих ограничења.

## **II. ЗАХТЕВИ ЗА ИСПОРУЧИОЦА**

### **Захтеви за произвођача**

### **Члан 7.**

Захтеви за произвођача су да:

1) обезбеди да су посуде које ставља на тржиште, код којих је производ PS×V већи од 50 bar×l, пројектоване и израђене у складу са битним захтевима за безбедност из Прилога I;

2) обезбеди да су посуде које ставља на тржиште, код којих производ PS×V износи 50 bar×l или мање, пројектоване и израђене у складу са добром инжењерском праксом;

3) за посуде код којих је производ PS×V већи од 50 bar×l састави техничку документацију из Прилога II – Поступци оцењивања усаглашености, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог II) и спроведе или да се спроведе одговарајући поступак оцењивања усаглашености из члана 14. овог правилника;

4) када је поступком из тачке 2) овог члана доказана усаглашеност посуде, код које је производ PS×V већи од 50 bar×l, састави декларацију о усаглашености и стави знак усаглашености и натписе из тачке 1. Прилога III – Натписи, упутства, дефиниције и симболи, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог III);

5) обезбеди да посуде код којих производ PS×V износи 50 bar×l или мање носи натпис у складу са тачком 1. Прилога III;

6) обезбеди да су процедуре за серијску производњу усаглашене са захтевима овог правилника и да су на одговарајући начин узете у обзир промене у пројекту или карактеристика посуда, као и промене у хармонизованим стандардима или другим техничким спецификацијама на основу којих је објављена усаглашеност посуда;

7) када је то сврсисходно, с обзиром на ризике које представља посуда, у циљу заштите здравља и безбедност потрошача и осталих корисника, испитује узорке посуда које су испоручене на тржиште, прати и ако је то потребно, води књигу жалби на неусаглашеност посуда и њихових опозива и о томе обавештава дистрибутере;

8) обезбеди да је на посуди наведен тип, шаржа или серијски број или било која друга ознака која омогућава њену идентификацију;

9) на посуди наведе своје име, регистровано трговачко име или регистровани трговачки знак и поштанску адресу на којој је доступан, при чему адреса садржи јединствено место на којем је произвођач доступан и подаци за контакт морају да буду на српском језику;

10) обезбеди да су уз посуду приложена јасна, разумљива и схватљива упутства и безбедносне информације из тачке 2. Прилога III на српском језику;

11) у случају да сматра да посуда коју је ставио на тржиште није у складу са овим правилником одмах предузме потребне корективне мере како би се та посуда по потреби усагласила, повукла са тржишта или опозвала;

11) у случају да посуда која је испоручена на тржиште представља ризик, одмах о томе обавести министарство надлежно за послове енергетике уз навођење свих појединости, посебно оних о неусаглашеностима и свим предузетим корективним мерама у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе;

12) на захтев министарству надлежном за послове енергетике достави све податке и документе потребне за доказивање усаглашености посуде са захтевима овог правилника у папирном и електронском облику на српском језику

у складу за законом којим се уређују технички захтеви за производе;

13) на захтев министарства надлежног за послове енергетике, са њим сарађује у свакој активности предузетој ради уклањања ризика које представља посуда коју је ставио на тржиште у складу за законом којим се уређују технички захтеви за производе.

## **Захтеви за заступника**

### **Члан 8.**

Произвођач може писмено да овласти заступника да у његово име извршава све или део обавеза прописаних овим правилником, осим обавеза из члана 7. став 1. тач. 1), 2), 3) и 4) овог правилника.

Заступник извршава све обавезе у складу са овлашћењем из става 1. овог члана.

Овлашћење из става 1. овог члана садржи најмање обавезу заступника да декларацију о усаглашености и техничку документацију чува и на захтев достави министарству надлежном за послове енергетике током периода од десет година од дана стављања посуде на тржиште, као и да извршава обавезе из члана 7. тач. 13) и 14) овог правилника.

## **Захтеви за увозника**

### **Члан 9.**

Захтеви за увозника су да:

- 1) на тржиште ставља искључиво посуде усаглашене са захтевима овог правилника;
- 2) пре стављања на тржиште посуда код којих је производ  $PS \times V$  већи од  $50 \text{ bar} \times \text{l}$ , обезбеди да је произвођач спровео одговарајући поступак оцењивања усаглашености у складу са чланом 14. овог правилника;
- 3) обезбеди да је произвођач саставио техничку документацију, да посуда има знак усаглашености и да су приложена упутства и подаци у складу са тачком 1. Прилога III, као и да је произвођач испунио захтеве из члана 7. став 1. тач 8) и 9) овог правилника;
- 4) у случају да сматра да посуда код које је производ  $PS \times V$  већи од  $50 \text{ bar} \times \text{l}$  није у складу са битним захтевима за безбедност из Прилога I, не ставља посуду на тржиште све док се не спроведе њено усаглашавање;
- 5) у случају да посуда представља ризик, о томе обавести произвођача и министарство надлежно за послове енергетике;
- 6) обезбеди да је посуда коју ставља на тржиште, код које производ  $PS \times V$  износи  $50 \text{ bar} \times \text{l}$  или мање, пројектована и израђена у складу са добром инжењерском праксом, носи натпис у складу са тачком 1. Прилога III и да је произвођач испунио захтеве из члана 7. тач. 8) и 9) овог правилника;
- 7) на посуди, или када то није могуће, на њеном паковању или у пратећем документу, наведе своје име, регистровано трговачко име или регистровани трговачки знак и поштанску адресу на којој је доступан, при чему подаци за контакт морају да буду на српском језику;
- 8) обезбеди да су уз опрему под притиском или склопове из члана 5. ст. 1. и 2. овог правилника приложена упутства и подаци у складу са тач. 3.3. и 3.4. Прилога I на српском језику;
- 9) обезбеди да су уз посуду приложена јасна, разумљива и схватљива упутства и безбедносне информације из тачке 2. Прилога III на српском језику;
- 10) обезбеди да, док је посуда код које је производ  $PS \times V$  већи од  $50 \text{ bar} \times \text{l}$ , под његовом одговорношћу, услови складиштења или транспорта не угрозе њену усаглашеност са битним захтевима за безбедност из Прилога I;
- 11) када је то сврсисходно, с обзиром на ризике које представља посуда, у циљу заштите здравља и безбедност потрошача и осталих корисника, испитује узорке посуде које су испоручене на тржиште, прати и ако је то потребно, води књигу жалби на неусаглашеност посуде и њихових опозива и о томе обавештава дистрибутера;
- 12) у случају да сматра да посуда коју је ставио на тржиште није у складу са овим правилником одмах предузме потребне корективне мере како би се та посуда по потреби усагласила, повукла са тржишта или опозвала;
- 13) у случају да посуда која је испоручена на тржиште представља ризик, одмах о томе обавести министарство надлежно за послове енергетике уз навођење свих појединости, посебно оних о неусаглашеностима и свим предузетим корективним мерама, у складу за законом којим се уређују технички захтеви за производе;
- 14) на захтев министарству надлежном за послове енергетике достави све податке и документе потребне за доказивање усаглашености посуде са захтевима овог правилника у папирном и електронском облику на српском језику, у складу за законом којим се уређују технички захтеви за производе;
- 15) на захтев министарства надлежног за послове енергетике, са њим сарађује у свакој активности предузетој ради уклањања ризика које представља посуда коју је ставио на тржиште, у складу за законом којим се уређују технички захтеви за производе.

## **Захтеви за дистрибутера**

### **Члан 10.**

Захтеви за дистрибутера су да:

- 1) приликом испоруке посуда на тржиште поступа у складу са захтевима овог правилника;
- 2) пре испоруке на тржиште посуда код којих је производ  $PS \times V$  већи од  $50 \text{ bar} \times \text{l}$  провери да ли посуда носи знак усаглашености и натписе у складу са тачком 1. Прилога III, да ли су уз посуду приложена јасна, разумљива и схватљива упутства и безбедносне информације из тачке 2. Прилога III на српском језику и да ли су произвођач, односно увозник испунили захтеве из члана 7. тач 8) и 9) овог правилника, односно члана 9. тачка 7) овог правилника;
- 3) у случају да сматра да посуда код које је производ  $PS \times V$  већи од  $50 \text{ bar} \times \text{l}$  није у складу са битним захтевима за безбедност из Прилога I, не ставља посуду на тржиште све док се не спроведе њено усаглашавање;

4) у случају да посуда представља ризик, о томе обавести произвођача, односно увозника и министарство надлежно за послове енергетике;

5) пре испоруке на тржиште посуде код које производ PS×V износи 50 bar×l или мање, провери да ли посуда носи натписе у складу са тачком 1.2. Прилога III, да ли су уз посуду приложена јасна, разумљива и схватљива упутства и безбедносне информације из тачке 2. Прилога III на српском језику и да ли су произвођач, односно увозник испунили захтеве из члана 7. тач. 8) и 9) овог правилника, односно члана 9. тачка 7) овог правилника;

6) обезбеди да, док је посуда код које је производ PS×V већи од 50 bar×l под његовом одговорношћу, услови складиштења или транспорта не угрозе њихову усаглашеност са битним захтевима за безбедност из Прилога I;

7) у случају да сматра да посуда коју је ставио на тржиште није у складу са овим правилником одмах предузме потребне корективне мере како би се та посуда по потреби усагласила, повукла са тржишта или опозвала;

8) у случају да посуда која је испоручена на тржиште представља ризик, одмах о томе обавести министарство надлежно за послове енергетике уз навођење свих појединости, посебно оних о неусаглашеностима и свим предузетим корективним мерама, у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе;

9) на захтев министарству надлежном за послове енергетике достави све податке и документе потребне за доказивање усаглашености посуде са захтевима овог правилника у папирном и електронском облику на српском језику, у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе;

10) на захтев министарства надлежног за послове енергетике, са њим сарађује у свакој активности предузетој ради уклањања ризика које представља посуда коју је ставио на тржиште у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе.

## **Случајеви у којима се обавезе произвођача примењују на увозника и дистрибутера**

### **Члан 11.**

Увозник или дистрибутер сматрају се произвођачем у смислу овог правилника и подлежу обавезама произвођача у складу са чланом 7. овог правилника када посуде стављају на тржиште под својим именом или трговачким знаком или када измени посуду која је већ стављена на тржиште на такав начин да то може да утиче на усаглашеност са захтевима овог Правилника.

## **Идентификација испоручилаца**

### **Члан 12.**

На захтев министарства надлежног за послове енергетике испоручилац је дужан да достави податке о идентитету:

- 1) сваког испоручиоца који му је испоручио посуду;
- 2) сваког испоручиоца који којем је испоручио посуду.

Податке из става 1. овог члана испоручилац је дужан да буде у стању да достави током периода од година од дана када му је испоручена посуда и 10 година од дана када је испоручио посуду на тржиште.

## **II. ПРЕТПОСТАВКА УСАГЛАШЕНОСТИ КОД КОЈИХ ЈЕ ПРОИЗВОД PS×V ВЕЋИ ОД 50 BAR×L**

### **Претпоставка усаглашености посуде код којих је производ PS×V већи од 50 bar×l**

### **Члан 13.**

Посуде код којих је производ PS×V већи од 50 bar×l које су усаглашене са српским стандардима или делом српских стандарда, којима су преузети европски хармонизовани стандарди сматрају се усаглашеним са битним захтевима за безбедност из Прилога I на које се односе ти стандарди.

## **Поступци оцењивања усаглашености**

### **Члан 14.**

Пре почетка производње посуде код којих је производ PS и V већи од 50 bar×l подлежу прегледу типа (Модул Б) у складу са тачком 1. Прилога II на следећи начин:

1) За посуде произведене у складу са хармонизованим стандардима из члана 13. овог правилника на било који од следећа два начина, по избору произвођача:

(1) процена адекватности техничког решења посуде прегледом техничке документације и додатних доказа без испитивања узорка (модул Б – пројекат типа);

(2) процена адекватности техничког решења посуде прегледом техничке документације и додатних доказа те испитивањем прототипа, који је представник предвиђене производње, комплетне посуде (модул Б – тип производње);

2) за посуде које нису произведене или су само деломично произведене у складу са српским стандардима којима су преузети одговарајући хармонизовани стандарди из члана 13. овог правилника произвођач мора да омогући испитивање прототипа комплетне посуде, који је репрезентује предвиђену производњу, техничку документацију и додатне доказе за оцењивање и процену адекватности техничког решења посуде (Модул Б – тип производње).

Пре стављања на тржиште посуде подлежу следећим поступцима:

1) усаглашеност са типом на основу интерне контроле производње и надзирања испитивањем посуде (Модул Ц1) из тачке 2. Прилога II када је производ PS и V већи од 3000 bar×l;

2) једном од следећих, по избору произвођача, када је производ PS и V мањи од 3000 bar×l, а већи од 200 bar×l:

(1) усаглашеност са типом на основу интерне контроле производње и надзирања испитивањем посуде (Модул Ц1) из тачке 2. Прилога II;

(2) на основу интерне контроле производње и надзорних провера посуда у произвољно одабраним временским размацама (Модул Ц2) из тачке 3. Прилога II;

3) једном од следећих, по избору произвођача, када је производ PS и V мањи 200 bar×l:

(1) усаглашеност са типом на основу интерне контроле производње и надзирања испитивањем посуде (Модул Ц1) из тачке 2. Прилога II;

(2) Усаглашеност са типом на основу интерне контроле производње (Модул Ц) из тачке 4. Прилога II.

Записи и преписка који се односе на поступке оцењивања усаглашености састављају се на српском језику и евентуално језику који то тело одобри.

Сва документа која се односе на оцењивање усаглашености морају бити на српском језику.

## **Декларација о усаглашености**

### **Члан 15.**

Декларацијом о усаглашености потврђује се да су испуњени битни захтеви за безбедност из Прилога I.

Декларација о усаглашености сачињава се на српском језику по моделу из Прилога IV – Декларација о усаглашености број xxx, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог IV), тако да садржи елементе из примењеног поступка оцењивања усаглашености из Прилога II и редовно се ажурира.

Уколико се на посуду примењује више прописа којима је утврђена обавеза сачињавања декларације о усаглашености, сачињава се јединствена декларација о усаглашености у складу са свим примењеним прописима, у којој су наведени ти прописи, при чему се под јединственом декларацијом о усаглашености сматра и скуп свих декларација о усаглашености сачињених у складу са појединачним примењеним прописима.

Сачињавањем декларације о усаглашености произвођач преузима одговорност за усаглашеност посуде са захтевима из овог правилника.

## **Означавање усаглашености**

### **Члан 16.**

Знак усаглашености мора бити у складу са обликом прописаним у прилогу V – Знак усаглашености, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог V).

Знак усаглашености и натписи из тачке 1. Прилога III стављају се на посуду или на плочицу са подацима која се не може одвојити од посуде и морају бити видљиви, читљиви и неизбрисиви.

Уз знак усаглашености мора се навести и идентификациони број именованог тела за оцењивање усаглашености у фази контроле производње према захтевима овог правилника.

Идентификациони број именованог тела мора да постави само тело или произвођач односно његов заступник, према упутствима тог тела.

Након знака усаглашености и идентификационог броја из става 4. овог члана може да се стави било која друга ознака којом се означава посебан ризик или употреба.

## **III. ЗАХТЕВИ ЗА ИМЕНОВАЊЕ ТЕЛА ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ, ТЕЛА ЗА НЕРАСТАВЉИВЕ СПОЈЕВЕ И КОНТРОЛНОГ ТЕЛА КОРИСНИКА**

### **Захтеви које мора да испуни тело за оцењивање усаглашености и именовано тела за нерастављиве спојеве**

### **Члан 17.**

Министар надлежан за послове енергетике, у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености и посебним прописом донетим на основу тог закона којим се прописује начин именовања тела за оцењивање усаглашености, именује тело за оцењивање усаглашености.

Да би било именовано за обављање послова оцењивања усаглашености из овог правилника тело за оцењивање усаглашености мора да испуни следеће захтеве:

1) Тело за оцењивање усаглашености мора да има статус правног лица регистровано у Републици Србији.

2) Тело за оцењивање усаглашености мора да буде независно од свих страна заинтересованих за резултате оцењивања усаглашености („трећа страна“) и независно од организације и опреме под притиском или склопова чију усаглашеност оцењује.

Тело за оцењивање усаглашености које је члан пословног или професионалног удружења које представља организације укључене у активности пројектовања, производње, снабдевања, склапања, коришћења или одржавања посуда чију усаглашеност оцењује, може бити именовано под условом да докаже своју независност и одсуство сукоба интереса.

3) Тело за оцењивање усаглашености, његов директор, односно чланови извршног одбора директора, извршни директори или чланови надзорног одбора и сл. тог тела (у даљем тексту: највише руководство), као и запослена и друга лица ангажована за спровођење активности оцењивања усаглашености (у даљем тексту: особље) не смеју да буду пројектанти, произвођачи, испоручиоци, инсталатери, купци, корисници или одржаваоци посуда чију усаглашеност оцењују, нити смеју да буду заступници било које од тих страна. Овим се не доводи у питање употреба посуда које су неопходне за рад тог тела или употреба посуда у личне сврхе.

Највише руководство тела за оцењивање усаглашености, као и његово особље не смеју да буду директно укључени у активности пројектовања, производње, испоруке, инсталирања, коришћења или одржавања посуда, нити да буду заступници било које стране укључене у те активности. Они не смеју да спроводе активности које би могле да утичу на њихово просуђивање и интегритет у вези са пословима оцењивања усаглашености за које су именована, што се нарочито односи на пружање консултантских услуга.

Тело за оцењивање усаглашености мора да обезбеди да активности његових зависних друштава или подизвођача не угрожавају поверљивост, објективност и непристрасност у спровођењу активности оцењивања усаглашености.

4) Тело за оцењивање усаглашености и његово особље дужно је да спроводи активности оцењивања усаглашености са највишим степеном професионалног интегритета и са неопходном техничком компетентношћу у одређеној области и не сме да буде изложено било каквим притисцима или другим разлозима и утицајима, посебно финансијским, који би могли да утичу на доношење одлуке и резултате спроведених активности оцењивања усаглашености, нарочито од стране лица или група лица које су заинтересоване за резултате тих активности.

5) Тело за оцењивање усаглашености мора да буде компетентно за спровођење активности оцењивања усаглашености у складу са тачком 3.2. Прилога I и Прилогом II за које тражи именовање, без обзира да ли те активности обавља то тело или се те активности обављају под његовом одговорношћу.

За сваки поступак оцењивања усаглашености, за које тело за оцењивање усаглашености тражи именовање, то тело, и пре и после именовања, мора да има на располагању:

(1) особље са техничким знањем, као и довољним и одговарајућим искуством за обављање послова оцењивања усаглашености;

(2) описе процедура у складу са којима се спроводи оцењивање усаглашености, при чему мора да се обезбеди транспарентност, као и старање о истоветној примени тих процедура. Тело за оцењивање усаглашености мора да има и да примењује правила и процедуре којима су јасно разграничене активности оцењивања усаглашености које спроводи у својству именованог тела и активности које спроводи у другом својству или било које друге активности;

(3) процедуре за извршавање активности оцењивања усаглашености које узимају у обзир одговарајуће аспекте организације испоручиоца и производа чију усаглашеност оцењује, као што су: величина, делатност и структура испоручиоца, ниво сложености технологије предметног производа, масовна или серијска природа производног процеса.

Тело за оцењивање усаглашености мора да има и да примењује одговарајућу процедуру којом је уредило поступак одлучивања по приговорима на рад тог тела и донете одлуке.

Тело за оцењивање усаглашености мора да располаже свим неопходним средствима како би могло да, на одговарајући начин, обавља техничке и административне послове у вези са активностима оцењивања усаглашености, као и да има приступ свој неопходној опреми или објектима.

6) Особље задужено за обављање послова оцењивања усаглашености, мора да има и:

(1) одговарајуће стручно и техничко образовање и радно искуство, односно одговарајућу техничку и стручну обуку која обухвата све активности оцењивања усаглашености у вези са којима је тело именовано;

(2) одговарајуће познавање захтева за оцењивање које спроводи и овлашћење за обављање тих оцењивања;

(3) одговарајуће познавање и разумевање битних захтева из Прилога I овог правилника, релевантних српских стандарда са списка стандарда и релевантних одредаба закона којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености и прописа који су донети на основу тог закона, посебно прописа којима се обезбеђује усклађеност са хармонизованим законодавством Европске уније;

(4) способност припреме исправа о усаглашености, записа и извештаја о извршеним активностима оцењивања усаглашености у складу са овим правилником.

7) Непристрасност тела за оцењивање усаглашености, односно његовог највишег руководства и особља које спроводи активности оцењивања усаглашености мора да буде гарантована.

Зараде, накнаде, односно награде особља које спроводи активности оцењивања усаглашености не смеју да зависе од броја обављених оцењивања, нити од резултата таквих оцењивања.

8) Тело за оцењивање усаглашености мора да има закључен уговор о осигурању од одговорности за штету од професионалне делатности.

9) Тело за оцењивање усаглашености и његово особље морају да поштују поверљивост података и информација у вези са оцењивањем усаглашености, у складу са законом. Овим се не доводе у питање обавезе које тело за оцењивање усаглашености има према надлежним органима. Права својине штите се у складу са законом.

10) Тело за оцењивање усаглашености мора да учествује у релевантним активностима организација за стандардизацију и активностима група које се оснивају са циљем обезбеђивања координације именованих и/или пријављених тела, односно да обезбеди да његово особље које спроводи активности оцењивања усаглашености буде упознато са активностима тих организација и група. Именовано тело, по правилу, примењује смернице и друге акте група за координацију именованих и/или пријављених тела, у циљу конзистентног и једнако квалитетног обављања послова и спровођења активности оцењивања усаглашености.

## **Претпоставка о испуњености захтева за именовано тело**

### **Члан 18.**

Претпоставља се да тело за оцењивање усаглашености које докаже испуњеност захтева одговарајућих српских стандарда или делова тих стандарда, испуњава и захтеве из члана 17. овог правилника, у мери у којој су ти захтеви обухваћени наведеним стандардима.

Одговарајући српски стандарди из става 1. овог члана су српски стандарди којима су преузети релевантни хармонизовани стандарди који садрже захтеве за тела за оцењивање усаглашености.

## **Захтеви за именовано тело у вези са његовим подизвођачима**

### **Члан 19.**

Уколико именовано тело за оцењивање усаглашености повери подизвођачу или зависном привредном друштву обављање одређених активности у вези са оцењивањем усаглашености, за које је то тело именовано, у земљи или иностранству, именовано тело обезбеђује да тај подизвођач испуњава захтеве из члана 17. овог правилника и доказе о томе чува и ставља на располагање надлежном министру у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености.

Именовано тело за оцењивање усаглашености које поверава одређене активности у вези са оцењивањем усаглашености подизвођачу или зависном привредном друштву, има пуну одговорност за обављање тих поверених активности.

Обављање одређених активности у вези са оцењивањем усаглашености може се поверити подизвођачу или зависном привредном друштву искључиво уз сагласност подносиоцу захтева.

Именовано тело за оцењивање усаглашености, у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености, ставља на располагање надлежном министру одговарајуће доказе који се односе на оцењивање квалификација подизвођача или зависног привредног друштва и послова које обављају у складу са тачком 3.2. Прилога I и Прилогом II.

## IV. УСКЛАЂЕНОСТ СА ПРОПИСИМА ЕВРОПСКЕ УНИЈЕ

### Члан 20.

Овај правилник је усклађен са Директивом 2014/29/ЕУ Европског парламента и Савета од 26. фебруара 2014. године о стављању на тржиште једноставних посуда под притиском.

## V. ПРЕЛАЗНЕ И ЗАВРШНЕ ОДРЕДБЕ

### Члан 21.

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

Ако уговор из става 1. овог члана не буде закључен, значење речи: „Декларација о усаглашености“, „знак усаглашености“, „Преглед типа“ и „Сертификат о прегледу типа“ из става 3. овог члана примењује се до дана приступања Републике Србије Европској унији.

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

Означавање усаглашености опреме и склопова под притиском од дана почетка примене овог правилника до дана приступања Републике Србије Европској унији обавља се стављањем Српског знака усаглашености у складу са прописом који уређује начин спровођења оцењивања усаглашености, садржај исправе усаглашености, као и о облик, изглед и садржај знака усаглашености којем је придодат идентификациони број тела које спроводи оцену усаглашености према захтевима овог правилника.

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

### Члан 22.

Даном почетка примене овог правилника престаје да важи Правилник о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености једноставних посуда под притиском („Службени гласник РС“, број 87/11).

### Члан 23.

Тела за оцењивање усаглашености која су именована у складу са прописом из члана 22. овог правилника, обављају послове оцењивања усаглашености, у складу са чланом 14. овог правилника, до окончања поступка именовања у складу са овим правилником.

Тела за оцењивање усаглашености из става 1. овог члана, могу да органу надлежном за именовање поднесу захтев за именовање у складу са овим правилником најкасније шест месеци од дана почетка његове примене.

Тела за оцењивање усаглашености из става 1. овог члана, која не поднесу захтев за именовање у року из става 2. овог члана, односно тела за оцењивање усаглашености за која орган надлежан за именовање, по поднетом захтеву, утврди да не испуњавају захтеве из овог правилника, неће моћи да обављају послове оцењивања усаглашености као именована тела у складу са овим правилником.

Исправе о усаглашености које су, до дана почетка примене овог правилника, тела из става 1. овог члана издала са роком важења, важе до истека рока на који су издате, а исправе о усаглашености које су та тела, на основу прописа из члана 22. овог правилника, издала без рока важења, важе годину дана од дана почетка примене овог правилника.

### Члан 24.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном гласнику Републике Србије“, а примењује се од 1. јула 2023. године.

Број 110-00-106/2021-05

У Београду, 23. новембра 2021. године

## БИТНИ ЗАХТЕВИ ЗА БЕЗБЕДНОСТ

### 1. МАТЕРИЈАЛИ

Материјали се бирају према намени посуда и у складу са тач. 1.1. до 1.4. овог прилога.

#### 1.1. Делови под притиском

Материјали који се користе за израду делова под притиском, морају бити:

- (а) заварљиви;
- (б) пластични и жилави, тако да при најмањој радној температури не дође до дробљења или кртог лома;
- (ц) отпорни на старење.

Материјали за челичне посуде морају додатно да задовоље захтеве утврђене у тачки 1.1.1. овог прилога, а за алуминијске посуде или посуде од алуминијских легура захтеве из тачке 1.1.2. овог прилога.

Уз материјал се прилаже записник о контролисању како је одређено у тачки 3.1. подтачки (1) Прилога III овог правилника који саставља произвођач материјала.

##### 1.1.1. Челичне посуде

Нелегирани квалитетни челици морају задовољавати следеће захтеве:

- (а) морају бити у умиреном нормализованом или њему истоветном стању;
- (б) удео угљеника мора бити мањи од 0,25%, удео сумпора мањи од 0,05%, и удео фосфора мањи од 0,05%;
- (ц) сваки производ мора имати следећа механичка својства:

(1) максимална затезна чврстоћа  $R_{m,max}$  мања од  $580 \text{ N/mm}^2$ ;

(2) издужење након кидања мора бити:

– за узорке узете у правцу ваљања:

дебљина  $\geq 3 \text{ mm}$ :  $A \geq 22\%$ ,

дебљина  $< 3 \text{ mm}$ :  $A_{80 \text{ mm}} \geq 17\%$

– за узорке узете управно на правац ваљања:

дебљина  $\geq 3 \text{ mm}$ :  $A \geq 20\%$

дебљина  $< 3 \text{ mm}$ :  $A_{80 \text{ mm}} \geq 15\%$

(3) просечна енергија лома KCV за три уздужна испитна узорка код најмање радне температуре не сме бити мања од  $35 \text{ J/cm}^2$ . Само за један од три резултата спроведених испитивања сме бити мања од  $35 \text{ J/cm}^2$ , са минимумом од  $25 \text{ J/cm}^2$ . За челике за посуде чија је најмања радна температура нижа од  $-10^\circ\text{C}$  и дебљине зида које прелазе  $5 \text{ mm}$ , ова својства се морају додатно проверити.

##### 1.1.2. Алуминијумске посуде

Нелегирани алуминијум мора да садржи најмање 99,5% алуминијума, а легуре из члана 1. става 1. тачке 2) овог правилника морају да показују довољну отпорност на интеркристалну корозију при највећој радној температури.

Осим наведеног, ови материјали морају да задовољавају следеће захтеве:

(а) морају бити испоручени у оджареном стању;

(б) морају имати следећа механичка својства по производу:

– максималну затезну чврстоћу  $R_{m,max} \leq 350 \text{ N/mm}^2$ ,

– издужење након кидања мора бити:

$A \geq 16\%$  када је испитни узорак узет у правцу ваљања

$A \geq 14\%$  кад је испитни узорак узет управно на правац ваљања

### 1.2. Додатни материјали за заваривање

Додатни материјали за заваривање који се користе при изради заварених спојева посуде морају бити одговарајући и компатибилни са материјалом посуде који се заварује.

### 1.3. Елементи који доприноси чврстоћи посуде

Елементи (нпр. завртњеве и навртке) морају бити од материјала специфицираног у тачки 1.1. овог прилога или неког другог челичног материјала, алуминијума или од одговарајуће легуре алуминијума компатибилног са материјалима који су коришћени за производњу делова под притиском.

У том случају они морају на најмањим радним температурама имати одговарајуће издужење после кидања и морају бити жилави.

### 1.4. Делови који нису под притиском

Делови посуде који нису под притиском морају бити од материјала који је компатибилан са материјалом посуде на који ће бити заварени.

## 2. КОНСТРУКЦИЈА ПОСУДЕ

а) Приликом пројектовања посуде произвођач мора да дефинише њену намену и да усвоји:

(1) најмању радну температуру  $T_{min}$ ;

(2) највећу радну температуру  $T_{max}$ ;

(3) највећи радни притисак PS.

Када је најмања радна температура већа од  $-10^\circ\text{C}$  захтевана својства материјала морају да задовоље за температуру од  $-10^\circ\text{C}$ .

б) Произвођач мора да обезбеди следеће услове:



(1) могућност контролисања унутрашњости посуде;

(2) могућност пражњења посуде;

(3) постојана механичка својства посуде у предвиђеном веку трајања посуде када се она користи у намењене сврхе;

(4) одговарајућу заштиту од корозије у зависности од намене посуде и услова рада.

ц) Произвођач мора да, под условима коришћења, узме у обзир чињеницу да:

(1) посуда не сме да буде изложена напрезањима која би умањила њену безбедност у употреби;

(2) радни притисак не може трајно бити већи од највећег радног притиска PS уз могућност краткотрајног прекорачења до 10%.

д) Кружни и подужни заварени спојеви морају бити потпуно проварени или да заварени спој одговара по ефективности. Испуљчена данца, уколико нису полулоптаста, морају имати цилиндричне крајеве.

#### 2.1. Дебљина зида

Ако производ PS и V није већи од 3000 barxl, произвођач мора да изабере једну од метода описаних у тач. 2.1.1. и 2.1.2. овог прилога за одређивање дебљине зида посуде.

Ако је производ PS и V већи од 3000 barxl или ако највећа радна температура достиже 100°C, дебљина зида се одређује према методи датој у тачки 2.1.1. овог прилога.

Изведена дебљина зида цилиндричног дела и данца не сме бити мања од 2 mm за челичне посуде, односно 3 mm за посуде од алуминијума или легура алуминијума.

##### 2.1.1. Прорачунска метода

Минимална дебљина делова под притиском мора да се прорачуна према вредности напона уз следеће услове:

(а) прорачунски притисак не сме бити мањи од изабраног највећег радног притиска;

(б) дозвољени главни мембрански напон не сме бити већи од ниже вредности  $0,6 R_{et}$  или  $0,3 R_m$ . Произвођач мора да узме минималне вредности  $R_{et}$  и  $R_m$  гарантоване од стране произвођача материјала, када одређује дозвољене напоне.

Када цилиндрични део посуде има један или више подужних заварених спојева, који се не изводе аутоматским поступцима заваривања, прорачунски одређена дебљина зида мора да се помножи са коефицијентом 1,15.

##### 2.1.2. Експериментална метода

Дебљина зида мора тако да се одреди да посуда може, на температури околине, да издржи притисак који је најмање пет пута већи од највећег радног притиска, тако да трајна деформација кружности не сме бити већа од 1%.

### 3. ПРОЦЕС ПРОИЗВОДЊЕ

Посуде се морају израђивати и контролисати у производњи у складу са тач. 2, 3. или 4. Прилога II овог правилника.

#### 3.1. Припрема саставних делова

Припрема саставних делова (нпр: обликовање и обарање ивица) не сме да доведе до појаве површинских оштећења, прлина или промене механичких својстава које би могле да утичу на безбедност посуде.

#### 3.2. Заварени спојеви на деловима под притиском

Карактеристике заварених спојева и зона око њих морају бити одговарајуће онима које има материјал који се заварује, и мора бити без површинских или унутрашњих грешака које би утицале на безбедност посуде.

Заваривање морају изводити квалификовани заваривачи или оператери на аутоматима уз одговарајући ниво знања у односу на одобрене поступке заваривања. Ова одобрења и испитивања спроводи тело за оцењивање усаглашености – именовано тело.

Произвођач мора, за време производње, да обезбеди сталан квалитет заваривања спроведећи одговарајућа испитивања и процедуре. За сва испитивања морају се издати извештаји.

### 4. ПУШТАЊЕ ПОСУДЕ У РАД

Произвођач мора уз посуду да приложи упутства која је саставио, како је прописано у тачки 2. Прилога III овог правилника.

## ПРИЛОГ II

### ПОСТУПЦИ ОЦЕЊИВАЊА УСАГЛАШЕНОСТИ

#### 1. Преглед типа (Модул Б)

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

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

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

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

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

Захтев мора да садржи:

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

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

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

(1) технички опис посуде;  
(2) склопни цртеж, као и радионичке цртеже и шеме саставних делова, подсклопова, начин спајања, итд.;  
(3) описе и објашњења неопходне за разумевање наведених цртежа и шема, и рада посуде;  
(4) списак хармонизованих стандарда који су примењени у целисти 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;

(5) резултате прорачуна, извршених прегледа, итд;

(6) извештаје о испитивањима.

(7) упутства и безбедносне информације из тачке 2. Прилога III;

(8) документ који описује:

– изабране материјале,

– изабране поступке заваривања,

– изабране контроле,

– све битне појединости које се тичу конструкције посуде;

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

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

У случају прегледа прототипа посуде техничка документација такође садржи:

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

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

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

1.4. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело мора:

За посуде:

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

За прототип посуде/посуда:

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

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

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

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

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

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

Сертификат о прегледу типа и његови прилози садрже све релевантне информације које омогућавају оцену усаглашености произведених посуда са прегледаним типом и омогућавају надзор током коришћења. Такође наводи све услове под којима се може издати, а прилажу му се описи и цртежи потребни за идентификацију одобреног типа

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

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

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

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

Свако тело за оцењивање усаглашености – именовано тело такође мора да достави и другим телима за оцењивање

усаглашености – именованим телима одговарајуће информације о повученим, одбијеним, укинутим или на други начин ограниченим сертификатима о прегледу типа, а на захтев и копије издатих сертификата о прегледу типа и/или њихове додатке.

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

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

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

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

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

2.2. Производња

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

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

а) техничку документацију која такође мора да садржи:

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

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

– извештаје о спроведеним прегледима и испитивањима

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

(ц) Сертификат о прегледу типа.

2.3. Провере посуда

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.4. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

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

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

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

### 2.5. Заступник

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

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

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

### 3.2. Производња

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

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

(а) техничку документацију која такође мора да садржи:

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

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

– извештаје о спроведеним прегледима и испитивањима;

(б) Сертификат о прегледу типа;

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

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

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

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

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

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

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

### 3.3. Провере посуда

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

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

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

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

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

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

### 3.4. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

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

3.4.2. Произвођач мора да изда писану Декларацију о усаглашености за сваки модел посуде и стави је на располагање министарству надлежном за послове енергетике или надлежној инспекцији у раздобљу од десет година

након стављања посуде на тржиште. Декларацијом о усаглашености мора да се идентификује модел посуде за коју је та декларација састављена.

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

#### 3.5. Заступник

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

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

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

##### 4.2. Производња

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

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

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

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

(ц) извештаје о спроведеним прегледима и испитивањима;

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

Тај документ мора да садржи:

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

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

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

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

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

#### 4.3. Знак усаглашености и Декларација о усаглашености

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

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

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

#### 4.4. Заступник

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

## ПРИЛОГ III

### НАТПИСИ, УПУТСТВА, ДЕФИНИЦИЈЕ И СИМБОЛИ

#### 1. Знак усаглашености и натписи

1.1. Посуде код којих  $PS \times V$  прелази 50 bar x l морају да носе знак усаглашености који је утврђен прописима којима се уређује облик, изглед, садржај и начин стављања знака усаглашености.

1.2. Посуде или њихове натписне плочице са подацима морају да садрже минимално следеће податке:

(а) највећи радни притисак ( $PS$  у bar);

(б) највећа радна температура ( $T_{max}$  у °C);

(ц) најмања радна температура ( $T_{min}$  у °C);

(д) запремину посуде ( $V$  у l);

(е) назив произвођача, регистровано трговачко име или регистровано трговачку ознаку као и адресу произвођача;

(ф) ознаку типа и серијског броја, број серије или шарже посуде.

1.3. Када се користи натписна плочица, она мора бити таква да се не може поново употребити и мора имати предвиђен празан простор за додатне информације.

#### 2. Упутства и подаци о безбедности

Упутства морају да садрже следеће податке:

(а) појединости наведене у тачки 1.2. овог прилога изузев серијског броја или броја шарже посуде;

(б) предвиђену намену посуде;

(в) захтеве за одржавање и постављање посуде који се односе на безбедност.

### 3. Дефиниције и симболи

#### 3.1. Дефиниције:

(а) Прорачунски притисак „P” је надпритисак који је одредио произвођач и на основу кога су одређене дебљине делова посуде који су под притиском.

(б) Највећи радни притисак „PS” је највећи надпритисак који може да се користи у посуди при нормалној употреби.

(ц) Најмања радна температура „T<sub>min</sub>” је најмања допуштена устаљена температура зида посуде при нормалним радним условима.

(д) Највећа радна температура „T<sub>max</sub>” је највећа допуштена устаљена температура зида посуде при нормалним радним условима.

(е) „R<sub>eT</sub>” напон течења, означава вредност на највећој радној температури T<sub>max</sub> и представља:

(1) горњи напон течења R<sub>eH</sub>, материјала који имају горњи и доњи напон течења,

(2) 0,2% конвенционални напон течења R<sub>p0,2</sub> или

(3) 1,0% конвенционални напон течења R<sub>p1,0</sub> за нелегирани алуминијум

(ф) Фамилија посуде:

Посуде чине фамилију кад се од прототипа разликују једино у пречнику, под условом да су задовољени захтеви из тач. 2.1.1. и 2.1.2. Прилога I овог правилника, и/или у дужини цилиндричног дела унутар следећих ограничења:

– када прототип има једно или више прстенастих ојачања омотача осим данаца, варијанте морају да имају најмање једно прстенасто ојачање,

– када прототип има само два испупчена данца, варијанте не смеју да имају прстенасто ојачање.

Разлике у дужини које проузрокују измене на отворима и/или прикључцима (продорима) морају се приказати на цртежу сваке варијанте.

(г) Серија посуде садржи највише 3000 посуде по моделу истог типа.

(х) Серијска производња у смислу овог правилника је када се током одређеног временског раздобља континуалним производним поступком произведе више од једне посуде истог типа према прихваћеном пројекту користећи исте производне поступке.

(и) Записник о контролисању материјала је документ којим произвођач материјала потврђује да испоручени производи испуњавају захтеве из поруџбине, и у коме се наводе резултати контролисања током производње, а посебно хемијски састав и механичке карактеристике материјала израђених истим производним поступком као и испоручени материјал, али не нужно и на испорученом производу.

#### 3.2 Симболи

A	издужење после лома ( $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$ )
A <sub>80 mm</sub>	издужење после лома ( $L_0 = 80 \text{ mm}$ )
KCV	енергија лома савијањем
P	прорачунски притисак
PS	највећи радни притисак
P <sub>h</sub>	хидростатички или пнеуматски испитни притисак
R <sub>p0,2</sub>	напон течења код 0,2%
R <sub>eT</sub>	напон течења на највећој радној температури
R <sub>eH</sub>	горњи напон течења
R <sub>m</sub>	затезна чврстоћа
R <sub>m, max</sub>	максимална затезна чврстоћа
R <sub>p1,0</sub>	напон течења код 1,0%
T <sub>max</sub>	највећа радна температура
T <sub>min</sub>	најмања радна температура
V	запремина посуде

## ПРИЛОГ IV

### ДЕКЛАРАЦИЈА О УСАГЛАШЕНОСТИ БРОЈ XXX

1. Тип посуде/посуда (број производа, врсте, серије или серијски број):
2. Назив и адреса произвођача и по потреби његовог заступника:
3. Ова декларација о усаглашености издаје се на искључиву одговорност произвођача.
4. Предмет декларације (идентификација посуде која омогућава следљивост; може, ако је потребно за идентификацију посуде, да укључује и слику):
5. Предмет наведене декларације у складу је са важећим прописима Републике Србије:
6. Позивања на одговарајуће примењене српске / хармонизоване стандарде или позивања на друге техничке спецификације у односу на које се изјављује усаглашеност:

7. Тело за оцењивање усаглашености – именовано тело ... (назив, број) спровело је ... (опис поступка) и издало Сертификат:

8. Додатне информације:

Потписано за и у име:

(место и датум издавања):

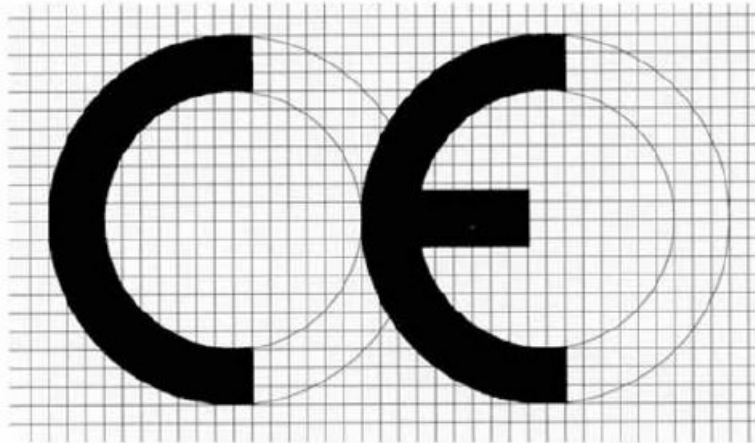
(име, функција) (потпис):

## ПРИЛОГ V

### ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

#### 1. СЕ ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

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



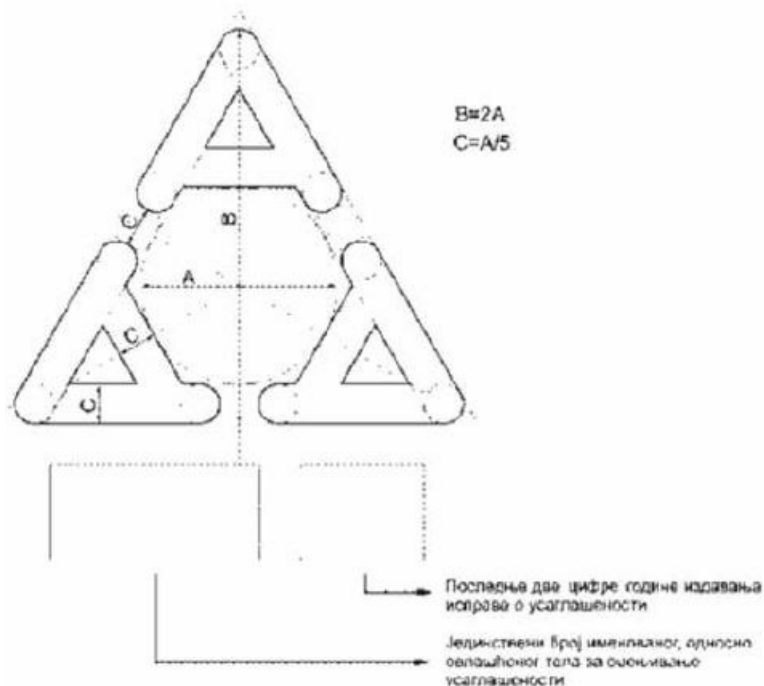
Висина СЕ знака мора бити најмање 5 mm.

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

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

#### 2. СРПСКИ ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

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



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

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

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