

БИТНИ ЗАХТЈЕВИ ЗА БЕЗБЈЕДНОСТ

1. Обавезе које произлазе из битних захтјева за безбједност утврђених у овом прилогу примјењују се и на склопове код којих постоји одговарајућа опасност.

2. Битни захтјеви за безбједност утврђени у овом прилогу су обавезни. Обавезе утврђене у овим захтјевима примјењују се само ако постоји одговарајућа опасност од опреме под притиском када се она користи под условима које је предвидио произвођач.

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

4. Битни захтјеви за безбједност морају да се тумаче и примјене тако што се узима у обзир најсавременија и важећа добра пракса у вријеме конструисања и израде, као и техничке и економске чињенице које су у складу са високим степеном заштите здравља и опште безбједности.

1. ОПШТИ ЗАХТЈЕВИ

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

1.2. При избору најприхватљивијих рјешења произвођач се мора придржавати датих принципа по сљедећем редослиједу:

- елиминисати или смањити опасности на што мању мјеру,
- примјенити одговарајуће мјере заштите од опасности које се не могу елиминисати и
- обавијестити корисника о опасностима које још постоје и навести да ли је потребно предузимање посебних мјера да се смање ризици у вријеме уградње и/или употребе.

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

2. ПРОЈЕКТОВАЊЕ

2.1. Општи захтјеви

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

При пројектовању се морају укључивати одговарајући коефицијенти сигурности и користити свеобухватне методе које су познате, како би се, на досљедан начин, одредиле одговарајуће безбједносне границе за све врсте кварова.

2.2. Пројектовање за одговарајућу чврстоћу

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

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

Различита оптерећења која се могу истовремено појавити треба да се размотре узимајући у обзир вјероватноћу њиховог истовременог појављивања.

2.2.2. Пројектовање за одговарајућу чврстоћу мора бити засновано на:

- методи прорачуна описаној у тачки 2.2.3. овог прилога као општем правилу и допуњеној, по потреби, експерименталном методом описаном у тачки 2.2.4. овог прилога или
- експерименталној методи без прорачуна описаној у тачки 2.2.4. овог прилога када је производ највећег дозвољеног притиска PS и запремине V мањи од $6000 \text{ bar} \cdot \text{l}$, или производ $PS \cdot DN < 3000 \text{ bar}$.

2.2.3. Метода прорачуна

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

Дозвољена напрезања за опрему под притиском морају се ограничити, имајући у виду разумно предвидљиве врсте кварова у радним условима. У ту сврху морају се примјенити коефицијенти сигурности да би се у потпуности отклонила свака несигурност која се односи на производњу, стварне радне услове, напрезања, методе прорачуна и својства и понашања материјала.

Прорачунске методе морају обезбједити довољан ниво сигурносне границе, а тамо гдје је могуће у складу са захтјевима из тачке 7. овог прилога.

Претходно наведени захтјеви могу се испунити примјеном једне од сљедећих метода или, по потреби, као додатак или у комбинацији са другим методама:

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

(б) Отпорност

За утврђивање отпорности одређене опреме под притиском морају се користити одговарајући конструкцијски прорачуни. При томе треба узети у обзир сљедеће:

- прорачунски притисак не може бити мањи од највећег дозвољеног притиска, узимајући у обзир највишу хидростатичку висину и динамички притисак флуида и разлагање нестабилног флуида. Ако је посуда подијељена на коморе под притиском, преградни зид између комора мора бити пројектован на основу највећег могућег притиска у једној комори у односу на најмањи могући притисак у сусједној комори,
- прорачунске температуре морају узети у обзир одговарајуће сигурносне границе,
- при пројектовању морају се узети у обзир све могуће комбинације температуре и притиска које могу настати при предвидљивим радним условима за опрему под притиском,
- максимална напрезања и вршне концентрације напрезања морају остати у сигурним границама и
- прорачуни за ограничење притиска у опреми морају узети у обзир вриједности за одговарајућа својства материјала, засноване на документованим подацима, а које су у складу са одредбама из тачке 4. овог прилога, заједно са одговарајућим коефицијентима сигурности.

Карактеристике материјала које се морају размотрити, ако је то примјенљиво, укључују сљедеће:

- граница развлачења 0,2% или 1% доказане чврстоће на прорачунској температури,
- затезна чврстоћа,
- чврстоћа која зависи од времена, односно чврстоћа пузања,
- подаци о замору материјала,
- Youngови модули (модули еластичности),
- одговарајућа вриједност пластичне деформације (коефицијент истезања),
- ударна живаост,
- отпорност на прслине,
- мора да се примјени одговарајућа ваљаност завареног споја за наведена својства материјала, који зависи од поступка испитивања без разарања, од квалитета материјала који се спајају и од предвиђених радних услова,

- при пројектовању се морају узети у обзир сви разумно предвидљиви механизми слабења материјала (нпр. корозија, пузање, замор) у складу са намјеном опреме под притиском.

У упутствима поменутим у тачки 3.4. овог прилога неопходно је узети у обзир захтјеве битне за вијек трајања опреме, на примјер:

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

(в) Аспекти стабилности

Ако прорачуната дебљина преграде не обезбјеђује одговарајућу стабилност конструкције, морају се предузети одговарајуће мјере за побољшање стања, узимајући у обзир ризике приликом превоза и руковања.

2.2.4. Пројектовање експерименталном методом

Валидност пројекта опреме, у цјелини или дијеловима, може се извршити примјеном одговарајућег програма испитивања на репрезентативном узорку опреме или категорије опреме.

Програм испитивања мора бити јасно дефинисан прије испитивања и прихваћен од именованог тијела, одговорног за поступке

оцењивања углашености пројекта по одговарајућем модулу, гдје је то примјенљиво.

Програм мора да дефинише услове испитивања и критеријуме за прихватање или одбијање пројекта. Карактеристике материјала и стварне вриједности основних мјера опреме која се испитује треба да се измјере прије испитивања.

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

Програм испитивања мора укључивати:

(а) Испитивање чврстоће притиском, чији је циљ да се провјери да под притиском, при утврђеном нивоу безбједности у односу на највећи радни притисак, опрема не показује пропуштања или деформације које прелазе утврђене вриједности. Испитни притисак мора бити одређен на основу разлика између вриједности геометријских карактеристика и карактеристика материјала, мјерених под условима испитивања и вриједности коришћених за пројектовање. Потребно је притом узети у обзир и разлике између испитне температуре и температуре при пројектовању.

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

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

2.3. Одредбе за безбједно руковање и рад

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

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

Опрема под притиском на коју су монтирана врата за приступ мора бити опремљена аутоматским или ручним уређајем који кориснику омогућава да лако утврди да отварање неће проузроковати неку опасност. Када се отварање може обавити брзо, на опрему под притиском мора бити монтиран уређај за спречавање њеног отварања увијек када притисак или температура представљају опасност.

2.4. Средства за испитивање

(а) Опрема под притиском мора бити конструисана и израђена тако да се могу обавити сва неопходна испитивања којима се утврђује безбједност.

(б) Када је потребно да се осигура трајна сигурност опреме, морају бити доступна средства за одређивање унутрашњег стања опреме, као што су приступни отвори који омогућавају физички приступ у унутрашњост опреме под притиском тако да се одговарајући прегледи могу обавити сигурно и ергономски.

(в) Могу се примјењивати и друга средства за осигурање сигурног рада опреме под притиском:

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

2.5. Начини пражњења и озрачивање

Пражњење и озрачивање опреме под притиском мора се извршити тако да се:

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

2.6. Корозија или друга врста хемијског дејства

Тамо гдје је потребно, треба обезбједити одговарајући додат на дебљину материјала или заштиту против корозије или друге врсте хемијског дејства, имајући у виду предвиђену намјену и употребу опреме под притиском.

2.7. Хабање

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

- одговарајућим пројектовањем тај утицај сведе на најмању мјеру, на примјер повећаном дебљином материјала или употребом облога или премаза,
- предвиди замјена дијелова који су највише угрожени и
- скрене пажњу на мјере неопходне за безбједну употребу у упутствима за рад у складу са тачком 3.4. овог прилога.

2.8. Склопови

Склопови морају бити конструисани тако да:

- дијелови који се састављају буду погодни и поуздани за своју намјену,
- сви дијелови буду правилно увезани и спојени на одговарајући начин.

2.9. Одредбе за пуњење и пражњење

Када је то потребно, опрема под притиском мора бити тако конструисана и опремљена уређајима или мора имати могућност за њихово прикључење, како би се омогућило безбједно пуњење и пражњење са обзиром на опасности као што су:

(а) код пуњења:

- прекомјерно пуњење или стварање превисоког притиска, а посебно узимајући у обзир степен пуњења и притисак паре при референтној температури и

- нестабилност опреме под притиском;

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

(в) код пуњења или пражњења: несигурно прикључивање и искључивање.

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

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

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

Одговарајући сигурносни уређаји или комбинације истих обухватају следеће:

(а) сигурносне уређаје према опису из члана 2. став 1. тачка 4) овог правилника и

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

2.11. Сигурносна опрема

2.11.1. Сигурносна опрема мора бити:

- пројектована и израђена тако да је поуздана и одговарајућа за своју намјену и, ако је потребно, узима се у обзир могућност одржавања и испитивања уређаја,
- независна од других функција, осим ако на њену сигурносну функцију немају утицаја те друге функције, и
- у сагласности са одговарајућим конструкционим принципима да би се постигла одговарајућа и поуздана заштита. У те принципе спадају поузданост, залихе, разноврсност и самодиагностика.

2.11.2. Уређаји за ограничавање притиска

Ови уређаји морају бити конструисани тако да притисак не може трајно прекорачити највећи дозвољени притисак PS. Тамо гдје је могуће, краткотрајно повећање притиска је дозвољено у складу са тачком 7.3. овог прилога.

2.11.3. Уређаји за праћење температуре

Ови уређаји морају имати одговарајуће вријеме одзива по питању безбједности, у складу са функцијом мјерења.

2.12. Спољни пожар

Опрема под притиском мора бити тако конструисана и опремљена одговарајућом опремом или прикључцима за њихову уградњу, како би се испунили захтјеви за ограничење штете у случају спољног пожара, а у складу са намјеном опреме.

3. ПРОИЗВОДЊА

3.1. Производни поступци

Произвођач мора да обезбједи правилно извођење свих поступака, предвиђених у фази пројектовања, примјеном одгова-

рајућих техника и важећих поступака, а посебно када је у сврхе наведене у овом поглављу.

3.1.1. Припрема дијелова који се спајају

Припрема саставних дијелова који се спајају (нпр. обликовање и закошавање површина за заваривање) не смије проузроковати оштећења, пукотине или промјене механичких својстава које би могле шкодити безбједности опреме под притиском.

3.1.2. Нерастављиви спојеви

Нерастављиви спојеви и подручја око њих не могу на себи имати никаква површинска ни унутрашња оштећења која су штетна за сигурност опреме.

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

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

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

- именовано тијело за оцјењивање усаглашености,
- именована тијела за нерастављиве спојеве, у складу са чланом 11. овог правилника.

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

2.0.3. Испитивања без разарања

Испитивања без разарања нерастављивих спојева на опреми под притиском мора да изврши квалификовано лице. За опрему под притиском из категорија III и IV квалификованост лица мора да потврди именовано тијело за нерастављиве спојеве, у складу са чланом 11. овог правилника.

3.1.4. Термичка обрада

Ако постоји опасност да поступак производње може промијенити својства материјала у толикој мјери да се умањи безбједност опреме под притиском, тада треба да се примјени одговарајућа термичка обрада у одређеној фази производње.

3.1.5. Сљедивост

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

3.2 Завршно оцјењивање

Опрема под притиском обавезно мора бити подвргнута завршном оцјењивању, а на начин као што сlijеди.

3.2.1. Завршно контролисање

Опрема мора бити подвргнута завршном контролисању, визуелно и прегледом пратећих докумената, с циљем оцјењивања усаглашености са захтјевима овог правилника. Испитивање обављено током производње може се такође узети у обзир. Уколико је из безбједносних разлога потребно, врши се завршно контролисање са унутрашње и спољне стране сваког дијела опреме, а у случају када је то потребно, и за вријеме процеса производње (на примјер, када то није могуће извршити током завршне контроле).

3.2.2. Испитивање под притиском

Завршно оцјењивање опреме под притиском мора обухватити и испитивање задржавања напруга у форми хидростатичког притиска најмање једнаком вриједности наведеној у тачки 7.4. овог прилога.

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

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

3.2.3. Контролисање сигурносне опреме

За склопове завршно оцјењивање мора такође обухватити провјеру сигурносне опреме с циљем провјере потпуне усаглашености са захтјевима наведеним у тачки 2.10. овог прилога.

3.3. Стављање знака и нагписних плочица

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

(а) за сву опрему под притиском:

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

(б) зависно од типа опреме под притиском, додатне информације неопходне за безбједну уградњу, рад или употребу и, ако је то могуће, одржавање и редовне прегледе, као што су:

- запремина (V) опреме под притиском, у литрима (l),
- називни пречник цјевовода DN,
- испитни притисак P_T, у барима (bar) и датум испитивања притиском,
- подешени притисак сигурносних уређаја, у барима (bar),
- снага опреме под притиском, у киловатима (kW),
- напојни напон, у волтима (V),
- основна намјена,
- коефицијент пуњења, у килограмима по литру (kg/l),
- највећа маса пуњења, у килограмима (kg),
- маса празне опреме, у килограмима (kg) и
- категорија производа;

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

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

- гдје је то могуће, може се користити одговарајућа документација како би се избјегло понављање ознака засебних дијелова, као што су саставни дијелови цјевовода намијењени за исти склоп. Ово се примјењује на знак усаглашености и друге ознаке и наљепнице из овог прилога,

- када је опрема под притиском малих димензија, на примјер када се ради о прибору, подаци из подтачке (б) тачке 3.3. овог прилога могу бити написани на наљепници која се lijепи на ту опрему под притиском,

- за означавање масе пуњења и упозорења из подтачке (в) тачке 3.3. овог прилога може се користити наљепница и друга одговарајућа средства под условом да су читљива у одговарајућем временском раздобљу.

3.4. Упутства за рад

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

- монтажу, укључујући склапање различитих дијелова опреме под притиском,
- пуштање у рад,
- употребу и
- одржавање, укључујући провјере од стране корисника.

(б) Упутства морају обухватати податке који се налазе на опреми под притиском у складу са тачком 3.3. овог прилога, осим идентификације серије и, гдје је то примјерено, морају бити пропраћена техничком документацијом, цртежима и шемама потребним за потпуно разумијевање тих упутстава.

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

3. МАТЕРИЈАЛИ

Материјали који се користе за производњу опреме под притиском морају одговарати тој намјени у предвиђеном вијеку трајања уколико нису предвиђене замјене.

Материјали за заваривање и остали материјали за спајање морају у потпуности испунити само одговарајуће захтјеве из тачке 4.1, тачке 4.2. подтачка (а) и тачке 4.3. подтачка 1. овог прилога на одговарајући начин, како појединачно, тако и међусобно заварени.

4.1. Материјали за дијелове под притиском

(а) Морају имати одговарајућа својства за све радне услове који се могу предвидјети и за све услове испитивања они морају имати довољну чврстоћу и жилавост. Према потреби, карактеристике материјала морају бити у складу са захтјевима из тачке 7.5. овог

прилога. Код избора материјала треба посебно водити рачуна да се избјегне крти лом. У случају када је из одређених разлога потребно користити крти материјал, морају се предузети одговарајуће мјере.

(б) Морају бити довољно хемијски отпорни на флуиде који се налазе у опреми под притиском. Хемијска и физичка својства неопходна за безбједан рад не смију се значајно мијењати у току планираног рока употребе опреме.

(в) Не могу бити значајно подложни старењу.

(г) Морају одговарати за предвиђене поступке обраде.

(д) Бирају се на такав начин да не може доћи до нежељених ефеката када се спајају различити материјали.

4.2. Произвођач опреме под притиском

(а) На одговарајући начин мора одредити вриједности потребне за конструкцијске прорачуне наведене у тачки 2.2.3. овог прилога, као и битна својства материјала и подручје примјене из тачке 4.1. овог прилога.

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

- коришћењем материјала који су у складу с хармонизованим стандардима,

- коришћењем материјала који су обухваћени европским одобрењем за материјале за опрему под притиском у складу са чланом 10. овог правилника и

- коришћењем посебно одобрених материјала.

(в) За опрему под притиском из категорија III и IV посебно одобрење наведено у подтачки (б) алинеја трећа ове тачке мора дати именовано тијело које спроводи поступке оцјењивања усаглашености предметне опреме под притиском.

4.3. Произвођач опреме мора предузети одговарајуће мјере како би осигурао да употребљени материјали буду у складу са захтијеваним спецификацијама. Посебно се за све материјале мора добити документација коју је припремио произвођач материјала, а која доказује усклађеност са спецификацијом.

За главне дијелове опреме изложене притиску из категорија II, III и IV та документација мора бити у облику сертификата о посебној контроли производа.

Када произвођач материјала има одговарајући систем обезбјеђења квалитета који је сертификован од стране надлежног тијела и који је испунио услове посебног оцјењивања за материјале, препоставља се да сертификат који издаје произвођач потврђује усаглашеност са одговарајућим захтјевима овог поглавља.

1. Посебни захтјеви за опрему под притиском

Уз захтјеве из поглавља 1. до 4. овог прилога примјењују се посебни захтјеви на опрему под притиском која је обухваћена поглављима 5. и 6. овог прилога.

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

Ова опрема под притиском обухвата:

- генераторе паре и вреле воде из члана 5. став 1. тачка 2) овог правилника, као што су пламени парни и вреловодни котлови, прегријачи и загријачи, котлови на отпадну топлоту, котлови за које се топлотна енергија добија спаљивањем отпада, котлови за које се топлотна енергија добија електричном енергијом са електродама или уроњеним гријачима, посуде под притиском за кување заједно с њиховим прибором и гдје је то примјерено, системима за припрему напоне воде и снабдијевања горивом,

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

Ова опрема под притиском мора бити прорачуната, конструирана и израђена тако да се избјегне и максимално смањи ризик од већих губитака садржаја до којег може доћи услед прегријавања.

Посебно треба, гдје је то примјениво, да се:

(а) Обезбиде одговарајуће мјере заштите како би се ограничили радни параметри као што су довођење и одвођење топлоте и, гдје је то примјениво, и ниво течности с циљем спречавања ризика од локалног и свеукупног прегријавања.

(б) Постави мјесто за узимање узорака гдје је потребно одредити својства флуида с циљем спречавања ризика који се односе на таложење и/или корозију.

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

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

(д) Предузму мјере с циљем избјегавања опасног акумулирања запаљивих смјеша горивих материја и ваздуха или повратни пламен.

5. ЦЈЕВОВОДИ ИЗ ЧЛАНА 5. СТАВ 1. ТАЧКА 3) ОВОГ ПРАВИЛНИКА

Пројектовање и израда морају:

(а) На одговарајући начин спријечити опасност од прекомјерног напрезања услед немогућности слободног истецања или превеликих сила које настају на примјер на прирубницама, прикључцима, еластичним везама или спојницама остварених услед основаца, улежишта, анкерисања, вођења или преднапрезања.

(б) Избјећи штету услед хидрауличног удара или корозије тамо гдје постоји могућност кондензације гасова и пара унутар цјевовода путем дренаже или испуштања талога на најнижим мјестима.

(в) Обратити пажњу на могућу штету коју узрокују турбуленција или вртложење. При томе се примјењују одговарајући дијелови тачке 2.7. овог прилога.

(г) Обратити пажњу на опасности услед замора материјала који настаје због вибрација у цијевима.

(д) Када се у цјевоводу налазе флуиди из групе 1, морају се предузети одговарајуће безбједносне мјере за изолваност одводних цјевовода чија величина представља значајну опасност.

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

(е) Осигурати да се положај и траса подземних цјевовода означају бар на техничкој документацији како би се олакшало безбједно одржавање, контролisanje или поправке.

6. ПОСЕБНИ КВАНТИТАТИВНИ ЗАХТЈЕВИ ЗА ОДРЕЂЕНУ ОПРЕМУ ПОД ПРИТИСКОМ

Сљедеће одредбе се примјењују као опште правило. Међутим, када се не примјењују, укључујући случајеве гдје не постоји позивање на одређене материјале и/или када нису примјењени хармонизовани стандарди, произвођач мора доказати да су предузете одговарајуће мјере како би се постигао тражени општи ниво безбједности.

Одредбе овог поглавља допуњавају битне захтјеве из поглавља 1. до 6. овог прилога за опрему под притиском на коју се примјењују.

7.1. Дозвољена напрезања

7.1.1. Симболи

Re/t, граница развлачења, означава вриједност на прорачунској температури за:

- горњу границу развлачења за материјале који имају горњу и доњу границу развлачења,

- 1,0% конвенционална граница развлачења за аустенитне челике и нелегирани алуминијум и

- 0,2% конвенционална граница развлачења у другим случајевима. Rm/20 означава најмању вриједност татезне чврстоће на температури 20 °C. Rm/t означава татезну чврстоћу на прорачунској температури.

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

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

- у случају аустенитних челика:

- ако његово издужење прелази 30%, 2/3 од Re/t,

- или, алтернативно, ако његово издужење прелази 35%, 5/6 од Re/t и 1/3 од Rm/t;

- у случају нелегираних или нисколегираних ливеног челика, 10/19 од Re/t и 1/3 од Rm/20;

- у случају алуминијума, 2/3 од Re/t и

- у случају легура алуминијума, искључујући гашењем очврснуте легуре, 2/3 од Re/t и 5/12 од Rm/20.

7.2. Коefицијенти завареног споја

Код заварених спојева коefицијент завареног споја не може прелазити следеће вриједности:

- за опрему која се подвргава испитивању са разарањем и испитивању без разарања, која потврђују да читава серија заварених спојева не показује недостатке (n = 1),

- за опрему која се подвргава испитивању без разарања на случајном узорку ($n = 0,85$) и

- за опрему која се подвргава само визуелној контроли као начину испитивања без разарања ($n = 0,7$).

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

7.3. Уређаји за ограничење притиска намијењени за посуде под притиском

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

7.4. Хидростатички испитни притисак

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

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

- највећег дозвољеног притиска помноженог коефицијентом 1,43. Усваја се већа од горње двије вриједности.

7.5. Карактеристике материјала

Уколико према другим критеријумима који се морају узети у обзир нису потребне друге вриједности, сматра се да је челик довољно живаљ да задовољи захтјеве из тачке 4.1. подтачка (а) овог прилога - ако приликом испитивања затезне чврстоће извршеном по стандардном поступку његово издужење није мање од 14%, а ударна енергија лома измјерена испитном узорку према ISO V није мања од 27 J, при температури која није виша од 20 °C, али није виша ни од најмање предвиђене радне температуре.

ПРИЛОГ 2²

ДИЈАГРАМИ ЗА ОЦЈЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

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

I = Модул А

II = Модули А1, Д1, Е1

III = Модули Б1 + Д, Б1 + Ф, Б + Е, Б + Ц1, Х

IV = Модули Б + Д, Б + Ф, Г, Х1

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

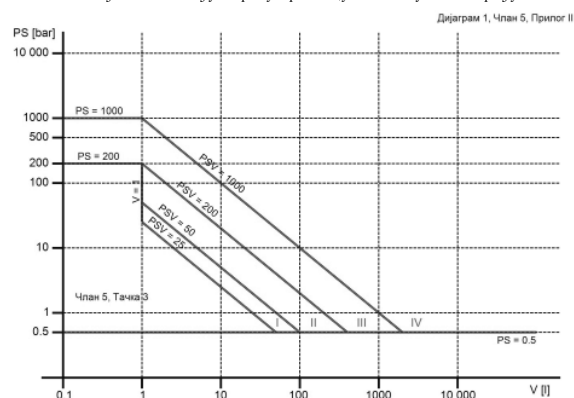
3. Помоћни уређаји под притиском, дефинисани у члану 2. став 1. тачка 5) и наведени у члану 5. став 1. тачка 4) овог правилника, разврставају се на основу:

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

Одговарајући дијаграм за посуде или цјевоводе мора се употребљавати за одређивање категорије за оцјењивање усаглашености.

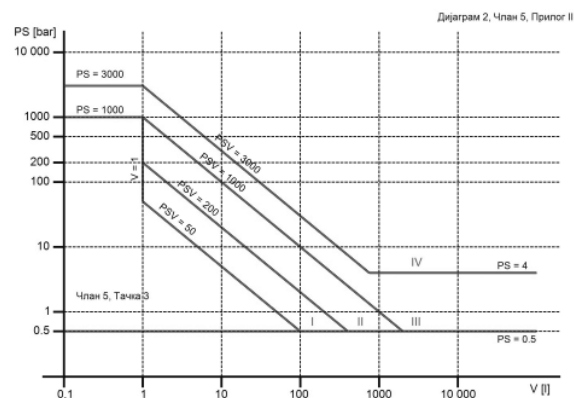
Када су и запремина и називна величина у складу са алинејом два ове тачке, помоћни уређаји под притиском морају се разврстати према оном дијаграму који га сврстава у вишу категорију.

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



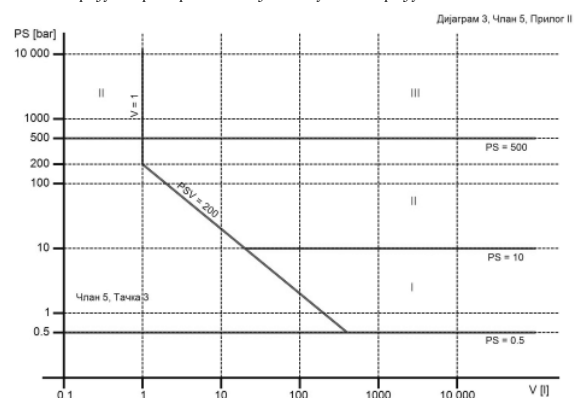
ДИЈАГРАМ 1. Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка 1. алинеја прва овог правилника

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

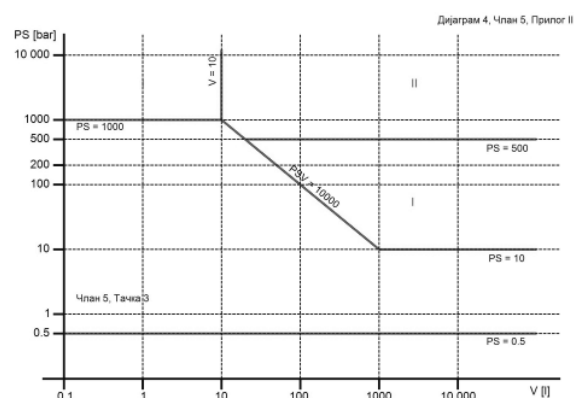


ДИЈАГРАМ 2. Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка 1. алинеја друга овог правилника

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

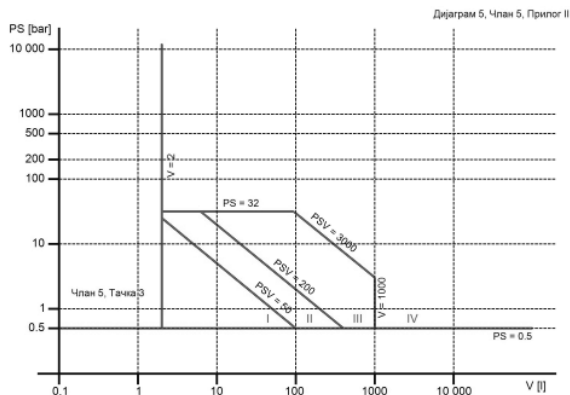


ДИЈАГРАМ 3. Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка 2. алинеја прва овог правилника



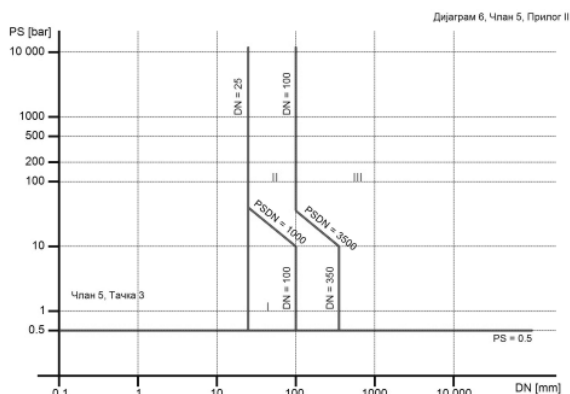
ДИЈАГРАМ 4. Посуде из члана 5. став 1. тачка 1) подтачка 2. алинеја друга овог правилника

Изузетно, уређаји који су намијењени за производњу топле воде (како је наведено у члану 5. став 2. тачка 3) овог правилника) морају бити подвргнути или прегледу пројекта (Модул Б1) по питању њихове усаглашености са битним захтјевима из т. 2.10, 2.11. и 3.4. и тачке 5. подт. (а) и (г) из Прилога 1. овог правилника или провери потпуног обезбјеђења квалитета (Модул Х).



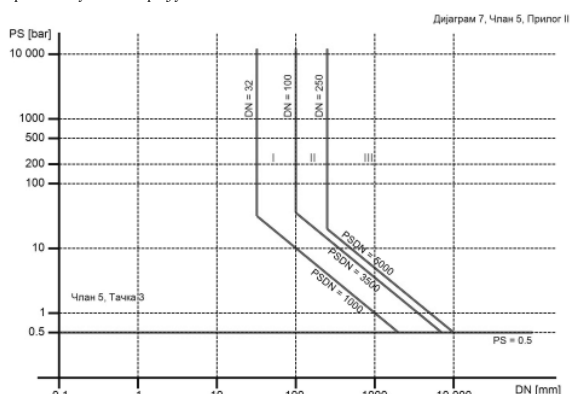
ДИЈАГРАМ 5. Опрема под притиском из члана 5. став 1. тачка 2) овог правилника

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



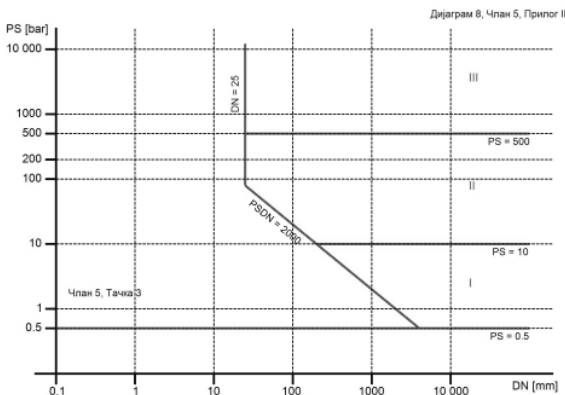
ДИЈАГРАМ 6. Цјевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка 1. алинеја прва овог правилника

Изузетно, цјевоводи намијењени за нестабилне гасове који на основу Дијаграма 6. спадају у категорије I или II морају бити разврстани у категорију III.

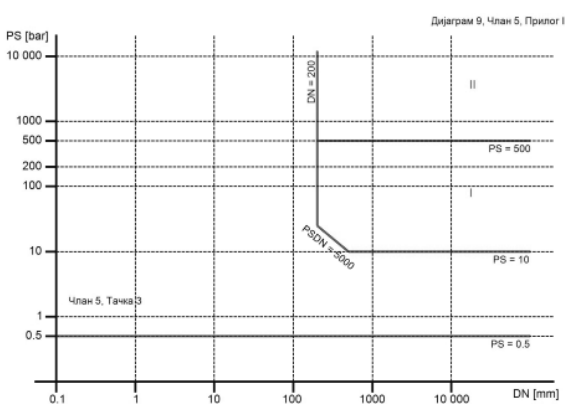


ДИЈАГРАМ 7. Цјевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка 1. алинеја друга овог правилника

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



ДИЈАГРАМ 8. Цјевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка 2. алинеја прва овог правилника



ДИЈАГРАМ 9. Цјевоводи из члана 5. став 1. тачка 3) подтачка 2. алинеја друга овог правилника

² Прилог 2. Директива 2014/68/EУ Европског парламента и Са-вјета од 15. маја 2014. о усклађивању законодавства држава члани-ца о стављању на располагање на тржишту опреме под притиском (En. Annex II Directive 2014/68/EU of the European Parliament and of the Council of 15 May 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment Text with EEA relevance)

ПРИЛОГ 3³

ПОСТУПЦИ ЗА ОЦЈЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

Обавезе које произлазе из одредаба о опреми под притиском у овом прилогу примјењују се и на склопове.

Модул А (унутрашња контрола производње)

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

2. Произвођач мора да изради техничку документацију опи-сану у тачки 3. Модула А и он или његов заступник морају бити у могућности да је ставе на располагање надлежним тијелима у вре-менском раздобљу од десет година након производње посљедњег комада опреме под притиском.

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

3. Техничка документација мора да омогући оцјењивање уса-глашености опреме под притиском са захтјевима овог правилника који се на опрему примјењује. Техничка документација мора у мје-ри у којој је то потребно за оцјењивање усаглашености, да обухва-ти пројектовање, производњу, начин рада опреме под притиском и мора да садржи:

- опис општинх карактеристика опреме под притиском,
- склопни цртеж, као и радионичке цртеже и шеме саставних дијелова, подсклопова, начин спајања итд.,

- описе и објашњења неопходне за разумијевање наведених цртежа и шема, и рада опреме,

- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примјењени у цијелости или само дијелимично, као и опис примјењених рјешења којима се задовољавају битни захтјеви овог правилника када стандарди из члана 7. нису примјењени,

- резултате прорачуна конструкције, извршених испитивања итд. и

- извјештаје о испитивањима.

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

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

Модул А1 (унутрашња провјера производње са надзором завршног оцјењивања)

Уз захтјеве Модула А такође се спроводи завршно оцјењивање које спроводи произвођач, а контролише га приликом ненајављених провјера именовано тијело за оцјењивање усаглашености које је изабрао произвођач.

Приликом таквих провјера именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да:

- утврди да произвођач заиста спроводи завршно оцјењивање у складу са тачком 3.2. Прилога 1. овог правилника и

- узме узорке опреме под притиском из производње или складишта како би извршило потребне провјере. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености одређује број комада опреме за узорковање и проценује да ли је потребно спровести и цијелокупно или дијелимично завршно оцјењивање узорака опреме под притиском.

У случају да се утврди да један или више елемената опреме под притиском не испуњава захтјеве овог правилника, именовано тијело за оцјењивање усаглашености предузео одговарајуће мјере.

Под одговорношћу именованог тијела за оцјењивање усаглашености произвођач мора поставити идентификациони број именованог тијела за оцјењивање усаглашености на сваки елемент опреме под притиском.

Модул Б (преглед типа)

1. Овим модулом се описује поступак којим именовано тијело за оцјењивање усаглашености провјерава и потврђује да репрезентативни узорак опреме под притиском задовољава захтјеве овог правилника.

2. Захтјев за преглед типа мора поднијети произвођач или његов заступник само једном именованом тијелу за оцјењивање усаглашености по сопственом избору.

Захтјев мора да садржи:

- име и адресу произвођача, као и име и презиме овлашћеног заступника ако он подноси захтјев,

- изјаву у писаној форми да такав захтјев није упућен ни једном другом именованом тијелу за оцјењивање усаглашености,

- техничку документацију описану у тачки 3. Модула Б.

Подносилац мора да стави на располагање именованом тијелу за оцјењивање усаглашености репрезентативни узорак опреме под притиском (у даљем тексту: тип). У случају да то захтијева програм испитивања, именовано тијело за оцјењивање усаглашености може захтијевати већи број узорака.

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

3. Техничка документација мора омогућити оцјењивање усаглашености опреме под притиском са захтјевима овог правилника. Техничка документација мора у мјери колико је то потребно за оцјењивање усаглашености да садржи следеће:

- опис типа,

- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних дијелова, подсклопова, начин повезивања итд.,

- описе и објашњења потребна за разумијевање наведених цртежа и шема и начина рада опреме под притиском,

- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примјењени у цијелости или само дијелимично, као и опис примјењених рјешења којима се задовољавају битни захтјеви овог правилника када стандарди из члана 7. нису примјењени,

- резултате прорачуна конструкције, извршених испитивања итд.,

- извјештаје о испитивању,

- податке који се односе на испитивања предвиђена у производњи,

- податке који се односе на потребне квалификације или одобрења у складу са т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника.

4. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да:

4.1. Провјери техничку документацију, потврди да је тип произведен у складу са њом и идентификује саставне дијелове пројектоване у складу са одговарајућим захтјевима стандарда из члана 7. овог правилника, као и оне на које захтјеви тих стандарда нису примјењени.

Такође, именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да:

- провјери техничку документацију која се односи на пројектовање и производне поступке,

- провјери коришћене материјале, када они нису усклађени са одговарајућим хармонизованим стандардима или са европским одобрењем за материјале погодне за опстру под притиском, и провјери сертификате издате од стране произвођача материјала према захтјевима из тачке 4.3. Прилога 1. овог правилника,

- одобри поступке за наставаљиве спојеве дијелова опреме под притиском или провјери да ли су они претходно одобрени у складу са тачком 3.1.2. Прилога 1. овог правилника,

- потврди да је лице које је задужено за наставаљиве спојеве дијелова опреме под притиском и спровођење испитивања без зарађања квалификовано или одобрено у складу са т. 3.1.2. или 3.1.3. Прилога 1. овог правилника.

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

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

4.4. Договори са подносиоцем захтјева мјесто гдје ће се извршити прегледи и потребна испитивања.

5. Када тип задовољава захтјеве овог правилника који се на њега примјењују, именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора подносиоцу захтјева издати сертификат о прегледу типа. Сертификат мора бити важећи десет година, након чега се може продужити, мора да садржи име и адресу произвођача, закључке прегледа и потребне податке за идентификацију одобреног типа.

Списак одговарајућих дијелова техничке документације мора се приложити уз сертификат, а један примјерак мора да задржи именовано тијело за оцјењивање усаглашености.

У случају да именовано тијело за оцјењивање усаглашености одбије да произвођачу или његовом заступнику изда сертификат о прегледу типа, оно мора детаљно да образложи разлоге за одбијање и да да улупства о правном средству.

6. Подносилац захтјева мора да обавијести именовано тијело за оцјењивање усаглашености код кога се налази техничка документација која се односи на сертификат о прегледу типа, о свим измјенама на одобреној опреми под притиском. У случају када измјене могу утицати на усаглашеност са битним захтјевима овог правилника или прописаним условима рада, потребно је извршити додатно потврђивање. Ова додатна потврда се издаје у облику додатка изворном сертификату о прегледу типа.

7. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама одговарајуће информације о повученим сертификатима о прегледу типа, а на захтјев, и о издатим сертификатима о прегледу типа.

8. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености такође мора да достави и другим именованим тијелима за оцјењивање усаглашености одговарајуће информације о повученим или одбијеним сертификатима о прегледу типа, а на захтјев, и копије издатих сертификата о прегледу типа и/или њихове додатке.

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

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

Модул Б1 (преглед пројекта)

1. Овим модулом се описује поступак којим именовано тијело за оцјењивање усаглашености провјерава и потврђује да пројекат опреме под притиском задовољава битне захтјеве овог правилника који се на њега односе.

Није обавезна примјена експерименталне методе за конструкцију из тачке 2.2.4. Прилога 1. овог правилника.

6. Произвођач или његов заступник морају поднети захтјев за преглед пројекта само једном именованом тијелу за оцјењивање усаглашености.

Захтјев мора да садржи:

- име и адресу произвођача, као и име и адресу овлашћеног заступника ако он подноси захтјев,
- изјаву у писаној форми којом се потврђује да захтјев није упућен ни једном другом именованом тијелу за оцјењивање усаглашености,
- техничку документацију описану у тачки 3. Модула Б1.

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

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

- опис општих карактеристика опреме под притиском,
- склопне цртеже, радионицке цртеже и шеме дијелова, под-скопова, начине спајања итд.,
- описе и објашњења потребна за разумијевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме под притиском,
- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примјењени у цијелости или само дјелимично, као и описе примјењених рјешења којима се задовољавају битни захтјеви овог правилника када стандарди из члана 7. овог правилника нису примјењени,
- потребне додатне доказе о примјерености конструкционог рјешења, а посебно када се стандарди из члана 7. овог правилника не примјењују у потпуности. Овај додатни доказ мора да садржи резултате прегледа извршених у одговарајућим лабораторијама произвођача или у његово име,
- резултате пројектних прорачуна, извршених испитивања итд.,
- податке који се односе на потребне квалификације или одобрења у складу с т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника.

4. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да:

- провјери техничку документацију и идентификује саставне дијелове конструкције у складу с одговарајућим захтјевима стандарда из члана 7. овог правилника, као и оне на које захтјеви тих стандарда нису примјењени,
- оцијени коришћене материјале када они нису у складу с одговарајућим хармонизованим стандардима или са европским одобрењем за материјале за опрему под притиском,
- одобри поступке за наставаљиве спојеве опреме под притиском или провјери да ли су они претходно одобрени у складу с тачком 3.1.2. Прилога 1 овог правилника и
- потврди да ли лице које је задужено за извођење наставаљивих спојева опреме под притиском и извођење испитивања без разарања квалификовано или одобрено у складу с т. 3.1.2. или 3.1.3. Прилога 1. овог правилника.

4.1. Спроведе одговарајуће прегледе како би утврдило да ли рјешења која је произвођач усвојио задовољавају битне захтјеве у случајевима када стандарди из члана 7. овог правилника нису примјењени.

4.2. У случају када произвођач одабере примјену одређених стандарда, изврши одговарајуће прегледе како би утврдило да ли се ти стандарди заиста и примјењују.

5. Када пројекат задовољава захтјеве овог правилника, именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора подносити захтјева издати сертификат о прегледу пројекта. Сертификат мора да садржи име и адресу произвођача, закључке о испитивању, као и услове под којима важи и потребне податке за идентификацију одобреног пројекта.

Списак одговарајућих дијелова техничке документације мора бити приложен као додатак сертификату, а један примјерак мора да задржи именовано тијело за оцјењивање усаглашености.

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

6. Подносилац захтјева мора да обавијести именовано тијело за оцјењивање усаглашености код кога се налази техничка документација која се односи на сертификат о прегледу пројекта о свим измјенама на одобреном пројекту. У случају када оне могу утицати на усаглашеност са битним захтјевима овог правилника или прописаним условима рада опреме под притиском, потребно је спро-

вести додатно потврђивање. Додатна потврда се издаје у облику додатка изворном сертификату о прегледу пројекта.

7. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави министарству надлежном за послове енергетике, надлежним инспекцијама одговарајуће информације о повученим сертификатима о прегледу пројекта, а, на захтјев, и о издатим сертификатима о прегледу пројекта.

8. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави и другим именованим тијелима за оцјењивање усаглашености одговарајуће информације о повученим или одбијеним сертификатима о прегледу пројекта, а, на захтјев, и копије издатих сертификата о прегледу пројекта и/или њихове додатке.

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

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

Модул Ц1 (усаглашеност са типом)

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

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

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

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

4. Провјера се спроводи ненајављеним посјетама именованог тијела за оцјењивање усаглашености изабраног од стране произвођача.

Током такве посјете именовано тијело за оцјену усаглашености мора да:

- утврди да произвођач стварно спроводи завршну оцјену у складу са тачком 3.2. Прилога 1. овог правилника и
- узме узорке опреме под притиском из производње или складишта за потребе контролних провјера.

Именовано тијело за оцјењивање усаглашености одређује број комада опреме за узорковање и процјењује да ли је потребно спровести цијелокупно или дјелимично завршно оцјењивање узорака опреме под притиском.

У случају када се утврди да један или више комада опреме под притиском нису усаглашени, именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора предузети одговарајуће мјере.

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

Модул Д (обезбјеђивање квалитета производње)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који задовољава обавезе из тачке:

2. Модула Д обезбјеђује и изјављује да је опрема под притиском усаглашена с типом описаним у сертификату о прегледу типа или сертификату о прегледу пројекта и да задовољава захтјеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора да постави знак усаглашености на сваку јединицу опреме под притиском и изда декларацију о усаглашености. Знаку усаглашености мора да се дода идентификациони број тијела за оцјењивање усаглашености одговорног за надзор како је одређено тачком 4. Модула Д.

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

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора именованом тијелу за оцјењивање усаглашености према сопственом избору поднети захтјев за оцјену система квалитета.

Захтјев мора да садржи:

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

- техничку документацију за одобрен тип и копију сертификата о прегледу типа или сертификата о прегледу пројекта.

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

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

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

- циљева квалитета и организациону структуру, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет опреме под притиском,

- поступак производње и контроле квалитета, поступака обезбјеђања квалитета и систематских мјера у производњи које ће се користити, а посебно поступака који се користе за нарастајуће спојеве, у складу са тачком 3.1.2. Прилога 1. овог правилника,

- прегледа и испитивања који ће се спровести прије, за вријеме и након производње, као и учесталост њиховог спровођења,

- записе о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању, извјештаји који се односе на квалификације и одобрења одређених лица, а посебно лица које је задужено за заваривање и спровођење испитивања без разарања у складу са т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника и

- начина праћења постизања одговарајућег квалитета, као и ефикасности система квалитета.

3.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтјеве из тачке 3.2. Модула Д. Сматра се да су елементи система квалитета који су у складу с одговарајућим стандардима у складу са одговарајућим захтјевима из тачке 3.2. Модула Д. Најмање један члан тима за оцјену мора имати потребно искуство за оцјењивање технологија за предметну опрему. Поступак оцјењивања мора да обухвати контролну посјету у просторима произвођача. Произвођач се мора обавијестити о резултатима прегледа. Обавјештење мора да садржи закључке провера и образложено одлуку о оцијени, као и упутство о правном средству.

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

Произвођач или његов заступник мора да обавијести именовано тијело за оцјењивање усаглашености које је одобрило систем квалитета о било каквим промјенама које намјерава да изврши у систему квалитета.

Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени предложене измјене и да одлучи да ли измијењени систем квалитета и даље задовољава захтјеве из тачке 3.2. Модула Д или је потребно поново извршити поступак оцјењивања.

Именовано тијело за оцјењивање усаглашености одлуку мора доставити произвођачу. Обавјештење мора да садржи закључке прегледа, као и образложено одлуку о оцијени.

4. Надзор у надлежности тијела за оцјењивање усаглашености

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

4.2. Произвођач мора именованом тијелу за оцјењивање усаглашености у сврху контролисања дозволити приступ мјестима производње, контроле, испитивања и складиштења, као и пружити све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета,

- записе који се односе на квалитет, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, податке о еталонирању, као и извјештаје који се односе на квалификације и одобрења за особље итд.

4.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора спроводити периодична оцјењивања како би било сигурно да произвођач одржава и примјењује систем квалитета и мора произвођачу да достави извјештај о оцјењивању.

Учесталост периодичних оцјењивања мора бити таква да се сваке три године у цијелости спроведе поновни поступак.

4.4. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености може ненавјештено да посјети произвођача. Потреба за додатним посјетама и њихова учесталост биће одређена на основу плана провера које доноси именовано тијело за оцјењивање усаглашености. У оквиру плана провера морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме,

- резултати претходних оцјењивања,

- проверу ефективности корективних мјера,

- посебни услови који се односе на одобрење система, гдје је то примјенљиво, и

- значајне промјене у организацији, начину производње или технологији.

За вријеме таквих посјета, ако је потребно, именовано тијело за оцјењивање усаглашености може да изврши или наложи да се изврше испитивања како би се проверила дјелотворност система квалитета. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора произвођачу да достави извјештај о посјети, као и извјештај о испитивању ако је оно спроведено.

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

- документацију из друге алинеје тачке 3.1. Модула Д,

- промјене из тачке 3.4. Модула Д,

- одлуке и извјештаје тијела за оцјењивање усаглашености које су наведене у т. 3.3, 3.4, 4.3. и 4.4. Модула Д.

6. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама и државама чланицама Европске уније одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а, на захтјев, и о издатим одобрењима за систем квалитета.

7. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора такође да достави другим именованим тијелима за оцјену усаглашености одговарајуће информације о повученим или одбијеним одобрењима за систем квалитета.

Модул Д1 (обезбјеђење квалитета производње)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који испуњава обавезе из тачке 3. Модула Д1, обезбјеђује и изјављује да опрема под притиском задовољава захтјеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора на сваки комад опреме под притиском да стави ознаку усаглашености и изда изјаву о усаглашености у писаној форми. Уз знак усаглашености обавезно се додаје и идентификациони број именованог тијела одговорног за надзор, како је утврђено у тачки 5. Модула Д1.

2. Произвођач мора да припреми техничку документацију.

Техничком документацијом мора да се омогући оцјењивање усаглашености опреме са захтјевима овог правилника. Техничка документација треба да, у мјери колико је то потребно за оцјењивање усаглашености, садржи сљедеће:

- опис општих карактеристика опреме под притиском,

- склопни цртеж, као и радионичке цртеже и шеме саставних дијелова, подсклопова, начине спајања итд.,

- описе и објашњења потребна за разумијевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме под притиском,

- списак стандарда из члана 7. овог правилника који су примјењени у цијелости или дјелимично, као и опис примјењених рјешења којима се задовољавају битни захтјеви овог правилника када стандарди из члана 7. овог правилника нису примјењени,

- резултате прорачуна конструкције, извршених провера итд.,

- извјештаје о испитивањима.

3. Произвођач мора да спроводи одобрен систем квалитета производње, завршено контролисање и испитивање, како је утврђено у тачки 4. Модула Д1 и мора бити подвргнут надзору, како је утврђено у тачки 5. Модула Д1.

4. Систем квалитета

4.1. Произвођач мора да поднесе захтјев за оцјењивање система квалитета именованом тијелу за оцјењивање усаглашености одабраном по сопственом избору.

Захтјев мора да садржи:

- све потребне податке о одређеној опреми под притиском и

- документацију која се односи на систем квалитета.

4.2. Систем квалитета мора да обезбједи да опрема под притиском испуњава захтјеве овог правилника.

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

Документација мора посебно да садржи описе:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства за квалитет опреме под притиском,

- поступака производње, контроле квалитета и обезбјеђења квалитета, поступака и системских мјера које ће се користити, а посебно поступака који се користе за наставаљиве спојеве, како је одобрено у складу са тачком 3.1.2. Прилога 1. овог правилника,

- прегледа и испитивања која ће се обавити прије, у току и након производње, као и периоде њиховог спровођења,

- записа о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извјештаји који се односе на квалификације и одобрења одређених лица, а посебно лица које је задужено за наставаљиве спојеве у складу са тачком 3.1.2 Прилога 1. овог правилника и

- начина праћења достизања одговарајућег квалитета, као и ефикасности система квалитета.

4.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтјеве из тачке 4.2. Модула Д1.

Претпоставља се да су елементи система квалитета који су усаглашени одговарајућим стандардима у складу са одговарајућим захтјевима из тачке 4.2. Модула Д1.

Најмање један члан тима за оцјењивање мора имати искуства за оцјену технологија за предметну опрему под притиском. Поступак оцјењивања мора да обухвати контролну посјету просторима произвођача.

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

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

Произвођач или његов заступник мора да обавијести именовано тијело за оцјењивање усаглашености које је одобрило систем квалитета о било каквим променама које намјерава да изврши на систему квалитета.

Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени предложене промјене и одлучи хоће ли измијењени систем квалитета и даље задовољавати захтјеве из тачке 4.2. Модула Д1 или је потребно поново извршити поступак оцјењивања.

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

5. Надзор у надлежности именованог тијела за оцјењивање усаглашености

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

5.2. Произвођач мора да именованом тијелу за оцјењивање усаглашености ради контролисања дозволи приступ мјестима производње, контролисања, испитивања и складиштења и пружи све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета и
- записе који се односе на квалитет, као што су извјештаји о контролисању и подаци о извршеним испитивањима, податке о еталонирању и извјештаје који се односе на квалификације и одобрења појединих лица итд.

5.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да спроводи периодично оцјењивање како би било сигурно да произвођач одржава и примјењује систем квалитета и мора произвођачу доставити извјештај о оцјењивању. Учесталост периодичних оцјењивања мора бити таква да се сваке три године у цијелости спроведе поновни поступак.

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

- категорија опреме,
- резултати претходних оцјењивања,
- провера ефикасности корективних мјера,
- посебни услови везани за одобрење система, гдје је то примјенљиво и
- значајне промене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посјета, ако је потребно, именовано тијело за оцјењивање усаглашености може да спроведе или наложи да се спроведу испитивања како би се проверило правилно функционисање система квалитета. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора произвођачу доставити извјештај о извршеној посјети и извјештај о испитивању ако је оно спроведено.

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

- техничку документацију из тачке 2. Модула Д1,
- документацију из друге аLINEје тачке 4.1. Модула Д1,
- промјене из тачке 4.4. Модула Д1,
- одлуке и извјештаје, тијела за оцјењивање усаглашености које су наведене у т. 4.3, 4.4, 5.3. и 5.4. Модула Д1.

7. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама и одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а на захтјев и о издатим одобрењима за систем квалитета.

8. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да, такође, достави другим именованим тијелима за оцјену усаглашености одговарајуће информације о повученим или одбијеним одобрењима за систем квалитета.

Модул Е (обезбјеђење квалитета производа)

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

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

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора да поднесе захтјев за оцјену система квалитета именованом тијелу за оцјењивање усаглашености одабраном по сопственом избору. Захтјев мора да садржи:

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

3.2. У оквиру система квалитета мора да се провери сваки елемент опреме под притиском и морају да се спроведу одговарајућа испитивања како је утврђено у одговарајућим стандардима наведеним у члану 7. овог правилника, или еквивалентна испитивања, а посебно завршно оцјењивање како је наведено у тачки 3.2. Прилога 1. овог правилника, како би се осигурало да ти елементи задовољавају захтјеве овог правилника.

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

Документација мора посебно да садржи одговарајуће описе:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет опреме под притиском,

- прегледа и испитивања која ће се спровести након производње,
- начина праћења ефикасности система квалитета и

- записа о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извјештаји који се односе на квалификације и одобрења одређених лица, а посебно лица које је задужено за наставаљиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу са т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника.

3.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтјеве из тачке 3.2. Модула Е. Претпоставља се да су елементи система квалитета који су у складу с одговарајућим стандардима усаглашени са одговарајућим захтјевима из тачке 3.2. Модула Е.

Најмање један члан тима за оцјењивање мора имати искуства у оцјењивању технологија за предметну опрему под притиском. Поступак оцјењивања мора да укључи контролну посјету просторима произвођача.

Произвођач се мора обавијестити о резултатима прегледа. Обавјештење мора да садржи закључке прегледа и образложену одлуку о оцјени.

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

Произвођач или његов заступник мора да обавијести именовано тијело за оцјењивање усаглашености које је одобрило систем квалитета о било каквим промјенама које намјерава да изврши на систему квалитета.

Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени предложене измјене и да одлучи да ли измијењени систем квалитета и даље задовољава захтјеве из тачке 3.2. Модула Е или је потребно поново извршити поступак оцјењивања.

Своју одлуку мора да достави и произвођачу. Обавјештење мора да садржи закључке о извршеном испитивању и образложену одлуку о оцијени.

4. Надзор у надлежности именованог тијела за оцјењивање усаглашености

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

4.2. Произвођач мора именованом тијелу за оцјењивање усаглашености у сврху контролисања да дозволи приступ мјестима производње, контролисања, испитивања и складиштења и пружи ти све потребне информације, а посебно:

- документацију система квалитета,
- техничку документацију и
- записе који се односе на квалитет, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извјештаје који се односе на квалификације и одобрења одређених лица итд.

4.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да спроводи периодично оцјењивање како би било сигурно да произвођач одржава и примјењује систем квалитета и мора произвођачу да достави извјештај о оцјењивању.

Учесталост периодичних оцјењивања мора да буде таква да се сваке три године у цијелости спроведе поновни поступак.

4.4. Поред тога, именовано тијело за оцјењивање усаглашености може ненајављено да посјети произвођача. Потреба за тим додатним посјетима и њихова учесталост одређује се на основу плана контролних посјета који доноси именовано тијело за оцјењивање усаглашености. У оквиру плана контролних посјета морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме,
- резултати претходних контролних посјета,
- провјера ефикасности корективних мјера,
- посебни услови који се односе на одобрење система, гдје је то примјенљиво и
- значајне промјене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посјета, ако је потребно, именовано тијело за оцјењивање усаглашености може да спроведе или наложи да се спроведу испитивања како би се провјерило правилно функционисање система квалитета. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора произвођачу да достави извјештај о посјети и извјештај о испитивању ако је оно спроведено.

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

- документацију из друге алинеје тачке 3.1. Модула Е,
- промјене из тачке 3.4. Модула Е,
- одлуке и извјештаје тијела за оцјењивање усаглашености које су наведене у т. 3.3, 3.4, 4.3. и 4.4. Модула Е.

6. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а на захтјев и о издатим одобрењима за систем квалитета.

7. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави и другим именованим тијелима за оцјењивање усаглашености одговарајуће информације о повученим или издатим одобрењима за систем квалитета.

Модул Е1 (обезбјеђење квалитета производа)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који испуњава обавезе из тачке 3. Модула Е1 обезбјеђује и изјављује да опрема под притиском задовољава захтјеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора да на сваки производ стави знак усаглашености и сачини и изда декларацију о усаглашености у писаној форми.

Знаку усаглашености обавезно се придружује идентификациони број именованог тијела за оцјењивање усаглашености одговорног за надзор у складу са тачком 5. Модула Е1.

2. Произвођач мора да припреми техничку документацију.

Техничком документацијом мора да се омогући оцјењивање усаглашености опреме под притиском са захтјевима овог правилника. Техничка документација мора да, у мјери колико је то потребно за оцјењивање усаглашености, садржи следеће:

- опис општих карактеристика опреме под притиском,
- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних дијелова, подскопова, начине спајања итд.,
- описе и објашњења потребна за разумијевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме под притиском,
- попис стандарда из члана 7. овог правилника који се примјењују у цијелости или само дијеловито, као и опис примјењених рјешења којима су задовољени битни захтјеви овог правилника када стандарди из члана 7. овог правилника нису примјењени,
- резултате прорачуна конструкције, извршених испитивања итд.,
- извјештаје о испитивањима.

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

4. Систем квалитета

4.1. Произвођач мора поднијети захтјев за оцјењивање система квалитета именованом тијелу за оцјењивање усаглашености одбраном по сопственом избору.

Захтјев мора да садржи:

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

4.2. У оквиру система квалитета мора да се провјери сваки елемент опреме под притиском и морају да се спроведу испитивања у складу са одговарајућим стандардима наведенима у члану 7. овога правилника, или еквивалентна испитивања, а посебно завршна оцјењивања како је наведено у тачки 3.2. Прилога 1. овог правилника како би се обезбједило да ти елементи задовољавају захтјеве овог правилника.

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

Она мора посебно да садржи одговарајући опис:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет опреме под притиском,
- поступака за настављиве спојеве одобрених у складу са тачком 3.1.2. Прилога 1. овог правилника,
- прегледа и испитивања који ће се спровести након производње,
- начина праћења ефикасности система квалитета,
- записа о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању, као и извјештаји који се односе на квалификације и одобрења одређених лица, а посебно лица које је задужено за настављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу са тачком 3.1.2. Прилога 1. овог правилника.

4.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтјеве из тачке 4.2. Модула Е1. Сматра се да су елементи система квалитета, који су у складу с одговарајућим BAS стандардима, у складу с одговарајућим захтјевима из тачке 4.2. Модула Е1.

Најмање један члан тима за оцјењивање мора да има искуства у оцјењивању технологије производње опреме под притиском. Поступак оцјењивања мора да укључи контролну посјету просторима произвођача.

Произвођач мора да се обавијести о резултатима прегледа. Обавјештење мора да садржи закључке провјера и образложену одлуку о оцијени, као и упутства о правном лијеку.

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

Произвођач или његов заступник мора да обавијести именовано тијело за оцјењивање усаглашености које је одобрило систем квалитета о било каквим промјенама које намјерава да изврши у систему квалитета.

Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да оцијени предложене промјене и одлучи да ли ће измијењени си-

стем квалитета и даље задовољавати захтјеве из тачке 4.2. Модула Е1 или је потребно поново извршити поступак оцјењивања.

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

5. Надзор у надлежности именованог тијела за оцјењивање усаглашености

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

5.2. Произвођач мора да именованом тијелу за оцјењивање усаглашености с циљем контролисања дозволи приступ мјестима производње, контролисања, испитивања и складиштења и да пружи све потребне информације, а посебно:

- документацију о систему квалитета,
- техничку документацију,
- записе у вези са квалитетом, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извјештаје који се односе на квалификације и одобрења појединих лица итд.

5.3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да спроводи периодична оцјењивања како би било сигурно да произвођач одржава и примјењује систем квалитета и мора произвођачу да достави извјештај о оцјењивању. Учесталост периодичних оцјењивања мора да буде таква да се сваке три године у цијелости спроведе поновни поступак.

5.4. Поред тога, именовано тијело за оцјењивање усаглашености може ненајављено да посјети произвођача. Потреба за тим додатним посјетима и њихова учесталост одређује се на основу плана контролних посјета који доноси именовано тијело за оцјењивање усаглашености. У оквиру плана контролних посјета морају се посебно узети у обзир:

- категорија опреме,
- резултати претходних контролних посјета,
- провјере ефективности корективних мјера,
- посебни услови везани за одобрење система, гдје је то примјенљиво и
- значајне промјене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посјета, ако је потребно, именовано тијело за оцјењивање усаглашености може да спроведе или наложи да се спроведе испитивања како би се провјерило правилно функционисање система квалитета. Тијело за оцјењивање усаглашености мора произвођачу да достави извјештај о посјети, као и извјештај о испитивању ако је оно спроведено.

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

- техничку документацију из тачке 2. Модула Е1,
- документацију из друге алинеје тачке 4.1. Модула Е1,
- промјене из тачке 4.4. Модула Е1,
- одлуке и извјештаје тијела за оцјењивање усаглашености које су наведене у т. 4.3, 4.4, 5.3. и 5.4. Модула Е1.

7. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави министарству надлежном за послове енергетике и надлежним инспекцијама и одговарајућим информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а, на захтјев, и о издатим одобрењима за систем квалитета.

8. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави и другим именованим тијелима за оцјењивање усаглашености одговарајуће информације о повученим или издатим одобрењима за систем квалитета.

Модул Ф (верификација производа)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач или његов овлашћени заступник регистрован у Републици Српској обезбјеђује и изјављује да је опрема под притиском, која подлијеже одредбама из тачке 3. Модула Ф, у складу с типом описаним у:

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

2. Произвођач мора да предузме све потребне мјере како би обезбједио да производни процес обезбјеђује да је опрема под притиском у складу с типом описаним у:

- сертификату о прегледу типа или
- сертификату о прегледу пројекта,

као и да задовољава захтјеве овог правилника.

Произвођач или његов овлашћени заступник регистрован у Републици Српској морају на сваки производ да ставе знак усаглашености и сачине и издају документ о усаглашености у писаној форми.

3. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да спроведе све потребне прегледе и испитивања како би провјерило да је опрема под притиском у складу са одговарајућим захтјевима овог правилника тако да прегледа и испита сваки производ у складу са тачком 4. Модула Ф.

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

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

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

Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора посебно да:

- провјери да је лице које је задужено за нараштављиве спојеве и испитивања без разарања квалификовано или одобрено у складу са т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника,
- провјери да је сертификат који је издао произвођач материјала у складу са тачком 4.3. Прилога 1. овог правилника,
- спроведе или наложи да се спроведе завршно контролисање и испитивање притиском из тачке 3.2. Прилога 1. овог правилника и испита сигурносне уређаје, гдје је то примјенљиво.

4.2. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да стави свој идентификациони број или наложи да се стави на сваки комад опреме под притиском и сачини и изда сертификат о усаглашености за спроведено испитивање у писаној форми.

4.3. Произвођач или заступник морају да осигурају да сертификат о усаглашености које је издало именовано тијело за оцјењивање усаглашености буде расположив на захтјев.

Модул Г (појединачна верификација)

1. Овим модулом описује се поступак којим произвођач осигурава и изјављује да опрема под притиском за коју је издат сертификат према тачки 4.1. Модула Г задовољава захтјеве овог правилника. Произвођач мора на опрему под притиском да стави знак усаглашености и сачини и изда декларацију о усаглашености у писаној форми.

2. За појединачну овјеру произвођач мора упутити захтјев именованом тијелу за оцјењивање усаглашености.

Захтјев мора да садржи:

- име и адресу произвођача и локацију опреме под притиском,
- изјаву у писаној форми којом се потврђује да тај захтјев није упућен другом именованом тијелу за оцјењивање усаглашености и
- техничку документацију.

3. Техничка документација мора да омогући оцјењивање усаглашености опреме под притиском са захтјевима овог правилника, као и разумијевање пројекта, производње и начина рада опреме под притиском.

Техничка документација мора да садржи следеће:

- опис општих карактеристика опреме под притиском,
- склопни цртеж, радионичке цртеже и шеме саставних делова, подклопова, начина спајања итд.,
- описе и објашњења потребна за разумијевање наведених цртежа и шема, као и начин рада опреме под притиском,
- списак стандарда из члана 7. овог правилника који се примјењују у цијелости или само дијелмично, као и опис примјењених рјешења којима се задовољавају битни захтјеви овога правилника када стандарди из члана 7. нису примјењени,
- резултате прорачуна конструкције, извршених провјера итд.,
- извјештаје о испитивањима и
- одговарајуће појединости које се односе на одобрење процеса производње и испитних процедура и квалификација и одобрења за поједина лица у складу са т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника.

3. Именовано тијело за оцењивање усаглашености мора да испита конструкцију и израду сваког комада опреме под притиском и за вријеме производње изврши одговарајућа испитивања како је утврђено појединим стандардима из члана 7. овог правилника или еквивалентне прегледе и испитивања како би осигурало да опрема под притиском задовољава битне захтјеве овог правилника.

Тијело за оцењивање усаглашености посебно мора да:

- провери техничку документацију која се односи на пројекат и производне поступке,
- оцијени коришћене материјале када они нису у складу с одговарајућим стандардима или са одобрењем за материјале за опрему под притиском и провери сертификате које је издао произвођач материјала у складу са тачком 4.3. Прилога 1. овог правилника,
- одобри поступке за нерастављиве спојеве дијелова опреме под притиском или провери да ли су они претходно одобрени у складу са тачком 3.1.2. Прилога 1. овог правилника,
- провери квалификације и овлашћења из т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника,
- спроведе завршно контролисање према тачки 3.2.1. Прилога 1. овог правилника, спроведе или наложи да се спроведу испитивања из тачке 3.2. Прилога 1. овог правилника и испита сигурносне уређаје, гдје је то примјенљиво.

4.1. Именовано тијело за оцењивање усаглашености мора да стави или наложи да се стави његов идентификациони број на сваку јединицу опреме под притиском и изда сертификат о усаглашености за спроведена испитивања у писаној форми који се мора чувати десет година.

4.2. Произвођач или његов заступник мора да обезбједи да декларација о усаглашености и сертификат о усаглашености који је издало именовано тијело за оцењивање усаглашености буду расположиви на захтјев.

Модул Х (потпуно обезбјеђење квалитета)

1. Овим модулом се описује поступак којим произвођач који испуњава обавезе из тачке 2. Модула Х обезбјеђује и изјављује да одређена опрема задовољава захтјеве овог правилника. Произвођач или његов заступник мора на сваки производ да стави ознаку усаглашености и да сачини и изда декларацију о усаглашености у писаној форми. Знаку усаглашености обавезно се придружује идентификациони број именованог тијела за оцењивање усаглашености одговорног за надзор у складу тачком 4. Модула Х.

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

3. Систем квалитета

3.1. Произвођач мора да поднесе захтјев за оцјену система квалитета именованом тијелу за оцењивање усаглашености одабраном по сопственом избору.

Захтјев мора садржавати:

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

3.2. Систем квалитета мора да обезбједи да опрема под притиском задовољава захтјеве овог правилника.

Сви елементи система квалитета, захтјеви и одредбе које је прихватио произвођач морају бити систематски и уредно документовани у облику писаних одредаба, поступака и упутстава. Ова документација система квалитета мора да омогући досједно разумијевање поступака и мјера контроле квалитета, као на примјер програма, планова, приручника и записа.

Посебно мора да садржи одговарајући опис:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет пројектовања и квалитет производа,
- техничких спецификација за конструкцију, укључујући и стандарде који ће се примјенити, и у случају када се стандарди из члана 7. овог правилника не примјењују у потпуности, поступке који ће се користити како би се задовољили битни захтјеви овог правилника,
- контроле пројекта и поступке верификације пројекта, поступака и систематских мјера које се користите у поступку пројектовања, а посебно оних који се односе на материјале у складу са тачком 4. Прилога 1. овог правилника,
- одговарајућих поступака производње, контроле и поступака обезбјеђења квалитета, поступака и систематских мјера, а посебно поступака за нерастављиве спојеве у складу са тачком 3.1.2. Прилога 1. овог правилника,

- провера и испитивања који ће се спровести прије, током и након производње и учесталости њиховог спровођења,

- записа о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивањима, подаци о еталонирању и извјештаји који се односе на квалификације и одобрења појединих лица, а посебно лица које је задужено за нерастављиве спојеве и спровођење испитивања без разарања у складу са т. 3.1.2. и 3.1.3. Прилога 1. овог правилника,

- начина праћења израде тражене конструкције и квалитета опреме под притиском и ефикасност система квалитета.

3.3. Именовано тијело за оцењивање усаглашености мора да оцијени систем квалитета како би утврдило да ли задовољава захтјеве из тачке 3.2. Модула Х.

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

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

Произвођач мора да се обавијести о резултатима прегледа. Обавјештење мора да садржи закључке о прегледу и образложеној одлуку о оцјени и упутства о правном средству.

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

Произвођач или његов овлашћени заступник регистрован у Републици Српској мора да обавијести именовано тијело за оцењивање усаглашености које је одобрило систем квалитета о свим променама које намерава да изврши на систему квалитета.

Именовано тијело за оцењивање усаглашености мора да оцијени предложене измјене и одлучи хоће ли измјениени систем квалитета и даље задовољавати захтјеве из тачке 3.2. Модула Х или је потребно поново извршити поступак оцењивања.

Своју одлуку мора да достави произвођачу. Обавјештења мора да садржи закључке прегледа и образложеној одлуку о оцјени.

4. Надзор у надлежности именованог тијела за оцењивање усаглашености

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

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

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

4.3. Именовано тијело за оцењивање усаглашености мора да спроводи периодично оцењивање како би обезбједило да произвођач одржава и примјењује систем квалитета и мора да произвођачу достави извјештај о оцењивању.

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

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

- категорија опреме,
- резултати претходних контролних посјета,
- провере ефикасности корективних мјера,
- посебни услови везани за одобрење система, гдје је то примјенљиво и
- значајне промјене у организацији, начину производње или технологији.

Током таквих посјета, ако је потребно, именовано тијело за оцењивање усаглашености може да спроведе или наложи да се спроведу испитивања како би се проверило правилно функционисање система квалитета. Именовано тијело за оцењивање усаглашености мора произвођачу да достави извјештај о посјети и извјештај о испитивању ако је оно спроведено.

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

- документацију из друге алинеје тачке 3.1. Модула X,
- промјене из тачке 3.4. Модула X,
- одлуке и извјештаје тијела за оцјењивање усаглашености које су наведене у т. 3.3, 3.4, 4.3 и 4.4. Модула X.

6. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави министарству надлежном за послове енергетике, надлежним инспекцијама и одговарајуће информације које се односе на повучена одобрења за систем квалитета, а, на захтјев, и о издатим одобрењима за системе квалитета.

7. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави другим именованим тијелима за оцјењивање усаглашености одговарајуће информације о повученим или издатим одобрењима за систем квалитета.

Модул X1 (потпуно обезбјеђење квалитета са прегледом пројекта и посебним надзором завршног оцјењивања)

1. Уз захтјеве Модула X примјењује се и следеће:

(а) Произвођач мора поднијети захтјев за прегледе пројеката именованом тијелу за оцјењивање усаглашености.

(б) Захтјев мора да омогући разумијевање пројекта, производње и рада опреме под притиском и оцјену усаглашености са одговарајућим захтјевима овог правилника.

Захтјев мора да садржи:

- техничке спецификације за конструкцију, укључујући и стандарде који су примјењени,

- потребне додатне доказе о подобности конструкције, а посебно када се стандарди из члана 7. овог правилника не примјењују у потпуности. Овај додатни доказ мора да садржи резултате испитивања која су извршена у одговарајућим лабораторијама произвођача или у његово име.

(в) Именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да прегледа захтјев и у случају када пројекат задовољава одредбе овог правилника мора подносити издати сертификат о прегледу пројекта. Сертификат мора да садржи закључке прегледа, услове под којима важе и потребне податке за идентификацију одобреног пројекта и према потреби опис рада опреме под притиском или прибора.

(г) Подносилац захтјева мора да обавијести именовано тијело за оцјењивање усаглашености које је издало сертификат о прегледу пројекта о свим измјенама на одобреној конструкцији. Именовано тијело за оцјењивање усаглашености које је издало сертификат о прегледу пројекта мора да изда додатно одобрење за измјене одобрене на конструкцији у случају када оне могу утицати на усаглашеност са битним захтјевима овог правилника или прописаним условима за рад опреме под притиском. Ово додатно одобрење се издаје и даје у облику додатка изворном сертификату о прегледу пројекта.

(д) Свако именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да достави другим именованим тијелима за оцјењивање усаглашености одговарајуће информације које се односе на повучене или одбијене сертификате о прегледу пројекта.

2. Завршно оцјењивање из тачке 3.2. Прилога 1. овог правилника подлијеже појачаном надзору у облику ненајављених посјета од стране именованог тијела за оцјењивање усаглашености. За вријеме трајања таквих посјета именовано тијело за оцјењивање усаглашености мора да спроводи испитивања опреме под притиском.

³ Прилог 3. Директива 2014/68/EУ Европског парламента и Савета од 15. маја 2014. о усклађивању законодавства држава чланица о стављању на располагање на тржишту опреме под притиском (En. Annex III Directive 2014/68/EU of the European Parliament and of the Council of 15 May 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment Text with EEA relevance)

ПРИЛОГ 4

1. МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРАЈУ ДА ЗАДОВОЉЕ ИМЕНОВАНА ТИЈЕЛА ЗА ОЦЈЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ И ИМЕНОВАНА ТИЈЕЛА ЗА НЕРАСТАВЉИВЕ СПОЈЕВЕ

1. Именовано тијело, одговорно лице и лице одговорно за спровођење поступака оцјењивања усаглашености и верификације не могу бити пројектант, произвођач, добављач, монтажер или корисник опреме под притиском или склопова над којима то

тијело врши контролу, као ни овлашћени заступник тих страна. Они не могу бити директно укључени у пројектовање, израду, маркетинг или одржавање опреме или склопова под притиском, а не могу ни представљати стране које су укључене у те активности. То не искључује могућност размјене техничких информација између произвођача опреме под притиском или склопова и тијела за оцјењивање усаглашености.

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

3. Именовано тијело мора да располаже потребним особљем и да посједује потребан простор како би било у могућности да правилно изврши задатке техничке и административне природе који се односе на контроле и надзор, а такође мора да има и приступ опреми потребној за спровођење поступака и верификације.

4. Особље одговорно за контролу мора да има следеће:

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

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

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

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

2. КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРА ДА ЗАДОВОЉИ КОНТРОЛНО ТИЈЕЛО КОРИСНИКА

1. Контролно тијело корисника мора бити посебна организациона јединица и мора користити методе извјештавања, унутар организационе јединице којој припада, које осигуравају и показују његову непристрасност. Не смије бити одговорно за пројектовање, производњу, набавку, монтажу, рад и одржавање опреме под притиском или склопова и не смије да се укључује у било какве активности које би могле утицати на његове одлуке и интегритет у вези са активностима контроле.

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

3. Контролно тијело корисника мора да располаже потребним особљем и да посједује потребан простор како би било у могућности да правилно изврши задатке техничке и административне природе који се односе на контролу и надзор, а такође мора да има и приступ опреми потребној за спровођење поступака и верификације.

4. Особље одговорно за контролисање мора да има следеће:

- одговарајуће стручно и професионално образовање,
- адекватно познавање захтјева контролисања које извршава, као и искуство у том послу,
- способност потребну за издавање сертификата, записа и извјештаја који показују да је контролисање спроведено.

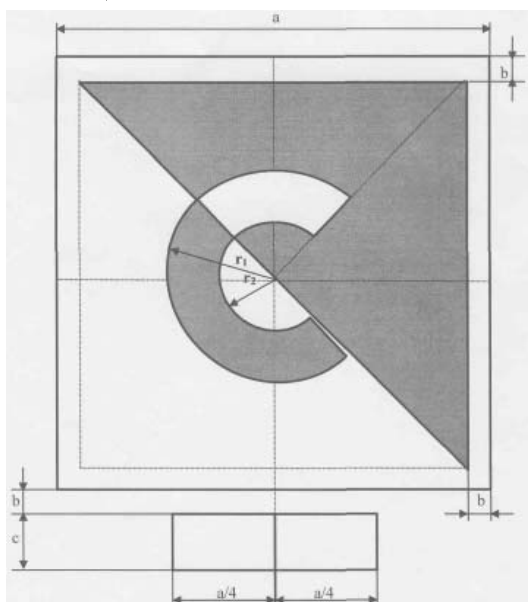
5. Непристрасност особља задуженог за контролисање мора бити загарантована. Њихова накнада не смије да зависи од броја обављених контролисања, као ни од добијених резултата.

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

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

ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

“С” ЗНАК - ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ КОЈИ СЕ КОРИСТИ
У РЕПУБЛИЦИ СРПСКОЈ



$$b = 5/100 \times a$$

$$c = 12/100 \times a$$

$$r_1 = 40/100 \times a$$

$$r_2 = 25/100 \times a$$

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

Различите компоненте знака “С” морају имати, суштински, исту висину, при чему страница „а“ квадрата знака не смије бити мања од 5 mm.

Знак “С” мора бити стављен у непосредној близини пословног имена, односно назива произвођача или његовог овлашћеног заступника примјеном исте технике.

ПРИЛОГ 6⁴.

“С” ЕС Декларација о усаглашености

У складу са

(стандард)

Ми:

(назив)

(лого)

.....

(адреса)

Изјављујемо са властитом одговорношћу да је производ

Назив производа:

Модел:

Јединствени идентиф. број производа / серијски број:

Опис производа:

Произвођач (овлашћени увозник, дистрибутер):

Адреса:

Назив државе у којој је производ произведен:

усаглашен са техничким прописом

.....

(назив техничког прописа и број «Службеног гласника Републике Српске» у којем је исти објављен) на који се односи ова декларација и исти је усаглашен са стандардима / техничким спецификацијама

Ознака станд.	Наслов	Година

Оцјењивање усаглашености спровело је
именовано тијело за оцјењивање усаглашености
идентификационог броја:

Овлашћено лице:

Број:

Датум:

Директор:

.....
(име и презиме)

М. П.

(Мјесто за печат)

⁴ Прилог 4. Директива 2014/68/EУ Европског парламента и Са-
вјета од 15. маја 2014. о усклађивању законодавства држава члани-
ца о стављању на располагање на тржишту опреме под притиском
(En. Annex IV Directive 2014/68/EU of the European Parliament and
of the Council of 15 May 2014 on the harmonisation of the laws of
the Member States relating to the making available on the market of
pressure equipment Text with EEA relevance)
