

»Narodne novine«, br. 27/16

Na temelju članka 4. Zakona o tehni kim zahtjevima za proizvode i ocjenjivanju sukladnosti (»Narodne novine«, br. 80/13 i 14/14) ministar gospodarstva donosi

PRAVILNIK

O JEDNOSTAVNIM TLA NIM POSUDAMA

POGLAVLJE I. OP ĆE ODREDBE

Članak 1.

Podru je primjene

(1) Ovaj se Pravilnik odnosi na jednostavne tla ne posude dalje (»posude«) koje su proizvedene u serijama i imaju sljede ě zna ajke:

1. posude su u zavarenoj izvedbi, a namijenjene su za zrak i dušik pod unutarnjim predtlakom ve ěm od 0,5 bar, i nisu namijenjene loženju;

2. dijelovi i sklopovi koji pridonose vrsto i posude pod tlakom izra ěni su od nelegiranog kvalitetnog elika i nelegiranog alumini ja ili alumini jevih legura, koje s vremenom ne stvrđuju;

3. posuda se sastoji od sljede ih elemenata: cilindri nog dijela kružnog presjeka zatvorenog vanjskim ispup ěnim i/ili ravnim podnicama koje su postavljene oko iste osi kao i cilindri ni dio, ili dvije ispup ěne podnice koje su postavljene oko iste osi;

4. najve ěi radni tlak posude ne smije prelaziti 30 bar, a umnožak tlaka i volumena ($PS \times V$) ne smije biti ve ěi od 10 000 $\text{bar} \times \text{L}$;

5. najniža radna temperatura ne smije biti niža od minus 50 °C, a najviša viša od 300 °C za elik ne posude, odnosno 100 °C za aluminijske ili posude od aluminijskih legura.

(2) Ovaj se Pravilnik ne primjenjuje na:

1. posude koje su posebno konstruirane za nuklearna postrojenja, i je ošte ěnje može prouzro ěiti radioaktivno zra ěenje;

2. posude posebno namijenjene za brodove i zrakoplove i njihov pogon;

3. protupožarne aparate.

(3) Ovim Pravilnikom se u pravni poredak Republike Hrvatske prenosi Direktiva 2014/29/EU Europskog parlamenta i Vije ěa od 26. velja ěe 2014. o uskla ěivanju zakonodavstava država članica u odnosu na stavljanje na raspolaganje na tržištu jednostavnih tla nih posuda (SL L 96, 29. 3. 2014.).

lanak 2.

Definicije

Za potrebe ovog Pravilnika primjenjuju se sljedeće definicije:

1. »stavljanje na raspolaganje na tržištu« je svaka isporuka posuda za distribuciju ili uporabu na tržištu Unije u okviru trgovačke djelatnosti s plaćanjem ili bez plaćanja;
2. »stavljanje na tržište« je prvo stavljanje na raspolaganje posude na tržištu Unije;
3. »proizvođač« je fizička ili pravna osoba koja proizvodi posudu ili koja je konstruirala ili proizvela posudu i stavlja je na tržište pod svojim imenom ili trgovačkim znakom;
4. »ovlašteni zastupnik« je svaka fizička ili pravna osoba s poslovnim nastanom u Uniji koju je proizvođač pismeno ovlastio da određene zadatke obavlja u njegovo ime;
5. »uvoznik« je svaka fizička ili pravna osoba s poslovnim nastanom u Uniji koja posudu iz treće zemlje stavlja na tržište Unije;
6. »distributer« je svaka fizička ili pravna osoba u opskrbnom lancu, različita od proizvođača ili uvoznika, koja stavlja posudu na raspolaganje na tržištu;
7. »gospodarski subjekti« su proizvođač, ovlašteni zastupnik, uvoznik i distributer;
8. »tehnička specifikacija« je dokument kojim su propisani tehnički zahtjevi koje posuda mora ispuniti;
9. »usklađena norma« je usklađena norma kako je definirano člankom 2. točkom 1. podtočkom (c) Uredbe (EU) br. 1025/2012;
10. »akreditacija« je akreditacija kako je definirano člankom 2. točkom 10. Uredbe (EZ) br. 765/2008;
11. »nacionalno akreditacijsko tijelo« je nacionalno akreditacijsko tijelo kako je definirano člankom 2. točkom 11. Uredbe (EZ) br. 765/2008;
12. »ocjenjivanje sukladnosti« je postupak kojim se utvrđuje jesu li ispunjeni bitni sigurnosni zahtjevi ovog Pravilnika koji se odnose na posudu;
13. »tijelo za ocjenjivanje sukladnosti« je tijelo koje obavlja poslove ocjenjivanja sukladnosti uključujući i umjeravanje, ispitivanje, potvrđivanje i pregled;
14. »povrat« je svaka mjera usmjerena na povratak posude koja je već dostupna krajnjem korisniku;
15. »povlačenje« je svaka mjera usmjerena na sprečavanje da posuda u opskrbnom lancu bude dostupna na tržištu;

16. »zakonodavstvo Unije o usklaivanju« je svako zakonodavstvo Unije kojim se usklauju uvjeti za stavljanje proizvoda na tržište;

17. »oznaka CE« je oznaka kojom proizvoa oznauje da je posuda sukladna s važenim zahtjevima utvrđenim zakonodavstvom Unije o usklaivanju koje propisuje njezino stavljanje.

lanak 3.

Stavljanje na raspolaganje na tržištu i stavljanje u uporabu

(1) Posude obuhvaćene ovim Pravilnikom mogu se staviti na raspolaganje na tržištu i u uporabu samo ako zadovoljavaju zahtjeve ovoga Pravilnika kada su ispravno ugrađene i održavane te korištene u predviđene svrhe.

(2) Drugim propisima mogu se propisati i drugi zahtjevi koji se smatraju nužnima za zaštitu radnika pri korištenju posuda, pod uvjetom da se odredbe tih propisa ne protive odredbama ovoga Pravilnika.

lanak 4.

Bitni zahtjevi

(1) Posude kod kojih je umnožak $PS \times V$ veći od 50 bar \times L moraju zadovoljiti bitne sigurnosne zahtjeve utvrđene u Dodatku I. ovoga Pravilnika.

(2) Posude kod kojih je umnožak $PS \times V$ 50 bar \times L ili manji moraju biti konstruirane i proizvedene u skladu s dobrom inženjerskom praksom u jednoj od država članica.

lanak 5.

Slobodno kretanje

Ne smije se spriječiti stavljanje na raspolaganje na tržištu i u uporabu posuda koje zadovoljavaju zahtjeve ovoga Pravilnika.

POGLAVLJE II. OBVEZE GOSPODARSKIH SUBJEKATA

lanak 6.

Obveze proizvoača

(1) Kod stavljanja na tržište svojih posuda kod kojih umnožak $PS \times V$ prelazi 50 bar \times L, proizvoači moraju osigurati da su konstruirane i proizvedene u skladu s bitnim sigurnosnim zahtjevima iz Dodatka I. ovoga Pravilnika. Kod stavljanja na tržište posuda kod kojih je umnožak $PS \times V$ 50 bar \times L ili manji, proizvoači moraju osigurati da su one konstruirane i proizvedene u skladu s dobrom inženjerskom praksom u jednoj od država članica.

(2) Za posude kod kojih umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL proizvođači moraju izraditi tehničku dokumentaciju prema Dodatku II. ovoga Pravilnika te provesti ili dati provesti postupak ocjenjivanja sukladnosti iz članka 13. ovoga Pravilnika.

Ako se tim postupkom dokaže sukladnost posude kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL s važećim zahtjevima, proizvođač sastavlja EU izjavu o sukladnosti i stavlja oznaku CE i natpise navedene u točki 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika.

Proizvođači moraju osigurati da posude kod kojih je umnožak $PS \times V$ 50 barxL ili manji nose natpis utvrđen u točki 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika.

(3) Proizvođači moraju uvati tehničku dokumentaciju, EU izjavu o sukladnosti deset godina nakon što je posuda stavljena na tržište.

(4) Proizvođači moraju osigurati da se provode postupci serijske proizvodnje koji osiguravaju sukladnost s ovim Pravilnikom. Na odgovarajućim mjestima moraju se uzeti u obzir promjene u konstrukciji ili značajkama posuda te promjene u usklaćenim normama ili drugim tehničkim specifikacijama koje su navedene u izjavi o sukladnosti posude.

(5) Kad to smatraju prikladnim s obzirom na rizike koje predstavlja posuda, proizvođači, kako bi zaštitili zdravlje i sigurnost krajnjih korisnika, ispituju uzorke posuda koje su stavljene na raspolaganje na tržištu, istražuju ih, ako je to potrebno, vode knjigu pritužbi nesukladnih i popis opozvanih posuda te o svakom takvom nadzoru obavješuju distributere.

(6) Proizvođači moraju osigurati da je na posudama koje su stavili na tržište označen tip i serija ili šarža koji omogućavaju njihovu identifikaciju.

(7) Proizvođači na posudi moraju navesti svoje ime, registrirano trgovačko ime ili registrirani trgovački znak i poštansku adresu na kojoj su dostupni i koja mora jednodobno označavati mjesto na kojem je proizvođač dostupan. Kontaktni podaci moraju biti na hrvatskom jeziku.

(8) Proizvođači moraju osigurati da uz posudu dolaze upute i podaci o sigurnosti iz Dodatka III. točke 2. ovoga Pravilnika, na hrvatskom jeziku. One kao i sve oznake moraju biti jasne, razumljive i shvatljive.

(9) Proizvođači koji smatraju ili imaju razloga vjerovati da posuda koju su stavili na tržište nije sukladna s ovim Pravilnikom, bez odgode moraju poduzeti potrebne korektivne mjere kako bi se ta posuda uskladila ili, prema potrebi, povukla s tržišta ili opozvala. Nadalje, kad posuda predstavlja rizik, proizvođači moraju bez odgode obavijestiti nadležna nacionalna tijela država članica u kojima su posudu stavili na raspolaganje na tržištu, navodeći detalje, posebno o nesukladnosti i o svim poduzetim korektivnim mjerama.

(10) Na opravdan zahtjev nadležnog inspektorskog tijela proizvođači moraju dostaviti tom tijelu sve podatke i dokumentaciju u papirnatom ili elektroničkom obliku potrebne za dokazivanje sukladnosti posude s ovim Pravilnikom na hrvatskom jeziku.

(11) Na zahtjev nadležnog inspektorskog tijela proizvođači moraju s njim surađivati u svakoj radnji poduzetoj kako bi se uklonili rizici koje predstavljaju posude koje su stavili na tržište.

Ovlašteni zastupnici

- (1) Proizvođač može na temelju pisanog ovlaštenja imenovati ovlaštenog zastupnika.
- (2) Obveze utvrđene u članku 6. stavku 1. ovoga Pravilnika i obveza izrade tehničke dokumentacije iz članka 6. stavka 2. ovoga Pravilnika nisu dio zadatka ovlaštenog zastupnika.
- (3) Ovlašteni zastupnik provodi zadatke utvrđene u ovlaštenju koje mu je dao proizvođač. Tim se ovlaštenjem omogućuje ovlaštenom zastupniku da obavlja najmanje sljedeće:
 1. da EU izjavu o sukladnosti i tehničku dokumentaciju ima na raspolaganju za nadležno inspekcijsko tijelo još 10 godina nakon što je posuda stavljena na tržište;
 2. da na opravdan zahtjev nadležnog inspekcijskog tijela dostavi sve podatke i dokumentaciju nužnu za dokazivanje sukladnosti posude;
 3. da na zahtjev nadležnog inspekcijskog tijela suraduje s njim u svakoj radnji poduzetoj kako bi se uklonili rizici koje predstavljaju posude obuhvaćene ovlaštenjem ovlaštenog zastupnika.

Članak 8.

Obveze uvoznika

- (1) Uvoznici na tržište smiju stavljati samo sukladne posude.
- (2) Prije stavljanja na tržište posude kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 bar \times L, uvoznici moraju osigurati da je proizvođač proveo odgovarajući i postupak ocjenjivanja sukladnosti iz članka 13. ovoga Pravilnika.
- (3) Uvoznici moraju osigurati da je proizvođač izradio tehničku dokumentaciju, da posuda kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 bar \times L nosi oznaku CE, da su na njoj natpisi navedeni u točki 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika i da su uz nju priloženi traženi dokumenti te da je proizvođač ispunio zahtjeve iz članka 6. stavaka 6. i 7. ovoga Pravilnika.
- (4) Kad uvoznik smatra ili ima razloga vjerovati da posuda kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 bar \times L nije u skladu s bitnim sigurnosnim zahtjevima iz Dodatka I., ne smije staviti posudu na tržište sve dok se ne provede njezino usklađivanje. Nadalje, kad posuda predstavlja rizik, uvoznik o tome mora obavijestiti proizvođača i nadležno inspekcijsko tijelo.
- (5) Prije stavljanja na tržište posude kod koje je umnožak $PS \times V$ 50 bar \times L ili manji, uvoznici moraju osigurati da je konstruirana i proizvedena u skladu s dobrom inženjerskom praksom u jednoj od zemalja članica, da nosi natpise navedene u točki 1.2. Dodatka III. ovoga Pravilnika i da je proizvođač ispunio zahtjeve iz članka 6. stavaka 6. i 7. ovoga Pravilnika.
- (6) Uvoznici moraju na posudi navesti svoje ime, registrirano trgovačko ime ili registrirani trgovački znak i poštansku adresu na kojoj su dostupni ili, ako to nije moguće, na njezinome popratnom dokumentu. Kontaktni podaci moraju biti na hrvatskom jeziku.

(7) Uvoznici moraju osigurati da uz posudu dolaze upute i podaci o sigurnosti iz Dodatka I. to ke 2. ovoga Pravilnika na hrvatskom jeziku.

(8) Uvoznici moraju osigurati, dok je posuda kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL pod njihovom odgovornoš u, da uvjeti skladištenja ili prijevoza ne ugrožavaju njezinu sukladnost s bitnim sigurnosnim zahtjevima iz Dodatka I. ovoga Pravilnika.

(9) Kad to smatraju prikladnim s obzirom na rizike koje predstavlja posuda, kako bi zaštitili zdravlje i sigurnost krajnjih korisnika, ispituju uzorke posuda koje su stavljene na raspolaganje na tržištu, istražuju i, ako je to potrebno, vode knjigu pritužbi nesukladnih i popis opozvanih posuda te o svakom takvom nadzoru obavješ uju distributere.

(10) Uvoznici koji smatraju ili imaju razloga vjerovati da posuda koju su stavili na tržište nije sukladna s ovim Pravilnikom, bez odgode moraju poduzeti potrebne korektivne mjere kako bi posudu uskladili ili po potrebi povukli s tržišta ili opozvali. Nadalje, kad posuda predstavlja rizik, uvoznici o tome bez odgode moraju obavijestiti nadležna nacionalna tijela država lanica u kojima su posudu stavili na raspolaganje na tržištu, navode i detalje, posebno o nesukladnosti i o svim poduzetim korektivnim mjerama.

(11) Uvoznici tijekom razdoblja od 10 godina, nakon što je posuda kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL bila stavljena na tržište, moraju imati primjerak EU izjave o sukladnosti na raspolaganju za nadležno inspekcijsko tijelo te osigurati da je tehni ka dokumentacija dostupna tom tijelu na njegov zahtjev.

(12) Na opravdan zahtjev nadležnog inspekcijskog tijela uvoznici moraju tom tijelu dostaviti sve podatke i dokumentaciju u papirnatom ili elektroni kom obliku potrebnu za dokazivanje sukladnosti posude na hrvatskom jeziku.

(13) Na zahtjev nadležnog inspekcijskog tijela uvoznici moraju s njim sura ivati u svakoj radnji poduzetoj kako bi se uklonili rizici koje predstavljaju posude koje su stavili na tržište.

lanak 9.

Obveze distributera

(1) Kad stavljaju posudu na raspolaganje na tržištu, distributeri su dužni djelovati prema zahtjevima ovoga Pravilnika.

(2) Prije stavljanja na raspolaganje na tržištu posude kod koje je umnožak $PS \times V$ ve i od 50 barxL, distributeri moraju provjeriti nosi li posuda oznaku CE te natpise navedene u to ki 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika, jesu li uz nju priloženi traženi dokumenti te upute i podaci o sigurnosti navedene u to ki 2. Dodatka III. ovog Pravilnika na hrvatskom jeziku, te jesu li proizvo a i uvoznik ispunili zahtjeve iz lanka 6. stavaka 6. i 7. te lanka 8. stavka 6. ovoga Pravilnika.

(3) Kad distributer smatra ili ima razloga vjerovati da posuda kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL nije u skladu bitnim sigurnosnim zahtjevima iz Dodatka I. ovoga Pravilnika, posudu ne smije staviti na raspolaganje na tržištu sve dok se ne provede njezino uskla ivanje. Nadalje, ako posuda predstavlja rizik, distributer o tome obavješ uje proizvo a a ili uvoznika te nadležno inspekcijsko tijelo.

(4) Prije stavljanja na tržište posude kod koje je umnožak $PS \times V$ 50 barxL ili manji, distributeri provjeravaju nosi li posuda natpise navedene u točki 1.2. Dodatka III. ovoga Pravilnika, jesu li uz nju priloženi traženi dokumenti te upute i podaci o sigurnosti navedeni u točki 2. Dodatka III. ovoga Pravilnika na hrvatskom jeziku te jesu li proizvođač i uvoznik ispunili zahtjeve iz članka 6. stavaka 6. i 7. odnosno članka 8. stavka 6. ovoga Pravilnika.

(5) Distributeri moraju osigurati, dok je posuda kod koje umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL pod njihovom odgovornošću, da uvjeti njezina skladištenja ili prijevoza ne ugrožavaju njezinu sukladnost s bitnim sigurnosnim zahtjevima iz Dodatka I. ovoga Pravilnika.

(6) Distributeri koji smatraju ili imaju razloga vjerovati da posuda koju su stavili na raspolaganje na tržištu nije sukladna s ovim Pravilnikom, moraju osigurati provođenje potrebnih korektivnih mjera kako bi se ta posuda uskladila ili po potrebi povukla s tržišta ili opozvala. Nadalje, kad posuda predstavlja rizik, distributeri o tome odmah moraju obavijestiti nadležna nacionalna tijela država članica u kojima su posudu stavili na raspolaganje na tržištu navodeći detalje, posebno o nesukladnosti i o svim poduzetim korektivnim mjerama.

(7) Na opravdan zahtjev nadležnog inspekcijskog tijela distributeri tom tijelu moraju dostaviti sve podatke i dokumentaciju u papirnatom ili elektroničkom obliku potrebne za dokazivanje sukladnosti posuda. Na zahtjev nadležnog inspekcijskog tijela distributeri moraju surađivati s njim u svakoj radnji poduzetoj kako bi se uklonili rizici koje predstavljaju posude koje su stavili na raspolaganje na tržištu.

Članak 10.

Službeni jezik u kojima se obveze proizvođača primjenjuju na uvoznike ili distributere

Ako uvoznik ili distributer stavlja posudu na tržište pod svojim imenom ili trgovačkim znakom ili preinači posudu koja je već stavljena na tržište na takav način da to može utjecati na sukladnost s ovim Pravilnikom, smatra se proizvođačem za potrebe ovoga Pravilnika te podliježe obvezama proizvođača u skladu s člankom 6. ovoga Pravilnika.

Članak 11.

Identifikacija gospodarskih subjekata

(1) Gospodarski subjekti, na zahtjev, moraju nadležnom inspekcijskom tijelu dati podatke o identitetu:

1. svakoga gospodarskog subjekta koji im je isporučio posudu;
2. svakoga gospodarskog subjekta kojem su isporučili posudu.

(2) Gospodarski subjekti moraju biti u stanju predložiti podatke navedene u prvom stavku tijekom 10 godina nakon što im je isporučena posuda i tijekom 10 godina nakon što su isporučili posudu.

POGLAVLJE III.
SUKLADNOST POSUDA KOD KOJIH UMNOŽAK $PS \times V$ PRELAZI 50 barxL

lanak 12.

Pretpostavke sukladnosti posuda kod kojih umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL

Za posude kod kojih umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL i koje su u skladu s uskla enim normama ili dijelom uskla enih normi koje su objavljene u Službenom listu Europske unije, pretpostavlja se da su u skladu s bitnim sigurnosnim zahtjevima utvr enima u Dodatku I. koji su obuhva eni navedenim normama ili dijelom normi.

lanak 13.

Postupci ocjenjivanja sukladnosti

(1) Prije proizvodnje, posude kod kojih umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL moraju se podvgnuti EU ispitivanju tipa (modul B) odre enom u to ki 1. Dodatka II. ovoga Pravilnika na sljede i na in:

1. za posude proizvedene u skladu s uskla enim normama iz lanka 12. ovoga Pravilnika, na sljede a dva na ina, ovisno o izboru proizvo a a:

- ocjenjivanje primjerenosti konstrukcije posude pregledom tehni ke dokumentacije i dodatnih dokaza bez ispitivanja uzorka (modul B – konstrukcijski tip);
- ocjenjivanje primjerenosti konstrukcije posude pregledom tehni ke dokumentacije i dodatnih dokaza te ispitivanjem prototipa koji predstavlja budu u proizvodnju cijele posude (modul B – proizvodni tip);

2. za posude koje nisu ili su samo djelomi no proizvedene u skladu s uskla enim normama iz lanka 12. ovoga Pravilnika, proizvo a mora podnijeti na ispitivanje prototip koji predstavlja budu u proizvodnju cijele posude, tehni ku dokumentaciju i dodatne dokaze te ocjenu primjerenosti konstrukcije posude (modul B – proizvodni tip).

(2) Prije stavljanja posuda na tržište mora se izvršiti sljede e:

1. kada umnožak $PS \times V$ prelazi 3 000 barxL, ocijeniti sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranog ispitivanja posude (modul C1) iz to ke 2. Dodatka II. ovoga Pravilnika,

2. kada je umnožak $PS \times V$ manji od 3 000 barxL, a ve i od 200 barxL prema jednom od sljede ih postupaka, prema izboru proizvo a a:

– ocijeniti sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranog testiranja posude (modul C1) iz to ke 2. Dodatka II. ovoga Pravilnika;

– ocijeniti sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranih provjera posuda u nasumi no odabranim intervalima (modul C2) iz to ke 3. Dodatka II. ovoga Pravilnika;

3. kada je umnožak $PS \times V$ manji od 200 barxL, a ve i od 50 barxL i prema jednom od sljede ih postupaka, prema izboru proizvo a a,

– ocijeniti sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranog testiranja posude (modul C1) iz to ke 2. Dodatka II. ovoga Pravilnika;

– ocijeniti sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje (modul C) iz to ke 4. Dodatka II. ovoga Pravilnika.

(3) Dokumentacija i prepiska u vezi s postupcima ocjenjivanja sukladnosti iz stavaka 1. i 2. ovoga lanka sastavlja se na hrvatskom jeziku ili na jeziku koji je prijavljenom tijelu prihvatljiv.

lanak 14.

EU izjava o sukladnosti

(1) EU izjavom o sukladnosti potvr uje se da su ispunjeni bitni sigurnosni zahtjevi iz Dodatka I. ovoga Pravilnika.

(2) EU izjava o sukladnosti mora imati strukturu iz Dodatka IV. ovoga Pravilnika, mora sadržavati elemente odre ene u relevantnim modulima iz Dodatka II. ovoga Pravilnika i mora se redovno ažurirati i biti na hrvatskom jeziku.

(3) Kada se na posudu primjenjuje više od jednog akta Unije kojim se zahtijeva EU izjava o sukladnosti, sastavlja se samo jedna EU izjava o sukladnosti u vezi sa svim takvim aktima Unije. Navedena izjava sadrži identifikaciju akata Unije uklju uju i pozivanja na njihovo objavljivanje.

(4) Sastavljanjem EU izjave o sukladnosti proizvo a preuzima odgovornost za sukladnost posude sa zahtjevima iz ovoga Pravilnika.

lanak 15.

Op a na ela za oznaku CE

Za oznaku CE vrijede op a na ela utvr ena lankom 30. Uredbe (EZ) br. 765/2008.

lanak 16.

Pravila i uvjeti za stavljanje oznake CE i natpisa

(1) Oznaka CE i natpisi navedeni u to ki 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika moraju se staviti na posudu ili njezinu natpisnu plo icu tako da su vidljivi, itljivi i neizbrisivi.

(2) Oznaka CE mora se postaviti prije nego što je posuda stavljena na tržište.

(3) Uz oznaku CE se mora nalaziti identifikacijski broj prijavljenog tijela uklju enog u fazu kontrole proizvodnje kojeg stavlja samo tijelo ili, prema njegovim uputama, proizvo a ili njegov ovlašteni zastupnik.

(4) Nakon oznake CE i identifikacijskog broja prijavljenog tijela može slijediti bilo koja druga oznaka kojom se označuje poseban rizik ili uporaba.

POGLAVLJE IV. PRIJAVLJIVANJE TIJELA ZA OCJENJIVANJE SUKLADNOSTI

Članak 17.

Obavijest

Ministarstvo nadležno za gospodarstvo obavještava Europsku komisiju (dalje Komisija) i države članice o tijelima koja su na temelju ovoga Pravilnika ovlaštena provoditi postupke ocjenjivanja sukladnosti kao treća strana.

Članak 18.

Tijelo koje provodi prijavljivanje

(1) Tijelo koje provodi prijavljivanje u smislu ovoga pravilnika je ministarstvo nadležno za gospodarstvo koje će prijaviti Komisiji i državama članicama samo ona tijela koja su ispunila zahtjeve navedene u članku 20. ovoga Pravilnika i koja su ovlaštena sukladno Zakonu o tehničkim zahtjevima za proizvode i ocjenjivanju sukladnosti.

(2) Ministarstvo nadležno za gospodarstvo izdaje ovlaštenja temeljem potvrde o akreditaciji izdane od strane nacionalnog akreditacijskog tijela u smislu Uredbe (EZ-a) br. 765/2008, kojom se potvrđuje da to tijelo ispunjava zahtjeve navedene u članku 20. ovoga Pravilnika.

Članak 19.

Obveze obavješivanja za tijelo koje provodi prijavljivanje

Ministarstvo nadležno za gospodarstvo u smislu ovoga Pravilnika obavještava Komisiju o svojim nacionalnim postupcima za ocjenjivanje, prijavljivanje i praćenje prijavljenih tijela kao i o svim promjenama tih informacija.

Članak 20.

Zahtjevi u pogledu prijavljenih tijela

(1) U svrhu prijavljivanja tijelo za ocjenjivanje sukladnosti mora ispunjavati zahtjeve utvrđene u stavcima od 2. do 19. ovoga članka.

(2) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti mora biti osnovano u Republici Hrvatskoj i imati pravnu osobnost.

(3) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti mora biti tijelo koje ima svojstvo treće strane, neovisno o organizaciji ili posudi koju ocjenjuje.

(4) Tijelo koje je dio poslovne udruge ili strukovnog saveza koji predstavlja poduzetnike uključene u konstruiranje, proizvodnju, dobavu, sastavljanje, uporabu ili održavanje posuda

koje ocjenjuje, može se smatrati tijekom iz stavka 3. ovoga lanka pod uvjetom da dokaže svoju neovisnost te nepostojanje bilo kakvog sukoba interesa.

(5) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti, njegovo najviše rukovodstvo i djelatnici odgovorni za provedbu postupaka ocjenjivanja sukladnosti ne smiju biti konstruktor, proizvođač, distributer, ugraditelj, kupac, vlasnik, korisnik ili održavatelj posuda koje ocjenjuju, kao ni zastupnik jedne od navedenih strana.

(6) Odredba stavka 5. ovoga lanka ne sprema uporabu ocijenjenih posuda za potrebe rada tijela za ocjenjivanje sukladnosti ili uporabu takvih posuda za osobne svrhe.

(7) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti, njegovo najviše rukovodstvo i djelatnici odgovorni za provedbu ocjenjivanja sukladnosti ne smiju biti izravno uključeni u konstrukciju, proizvodnju ili izradu, stavljanje na tržište, ugradnju, uporabu ili održavanje tih posuda niti zastupati strane koje sudjeluju u tim djelatnostima.

(8) Osobe iz stavka 7. ovoga lanka ne smiju sudjelovati ni u kakvim djelatnostima koje mogu biti u sukobu s neovisnošću u njihove prosudbe ili estitosti u odnosu na poslove ocjenjivanja sukladnosti za koje su ta tijela prijavljena, a to se posebno odnosi na usluge savjetovanja.

(9) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti mora osigurati da djelatnost njihovih poduzeća keri ili podizvođača ne utječe na povjerljivost, objektivnost ili nepristranost njihovih poslova ocjenjivanja sukladnosti.

(10) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti i njegovi djelatnici moraju provoditi poslove ocjenjivanja sukladnosti s najvišim stupnjem profesionalne estitosti i zahtijevane tehničke stručnosti na određenom području te moraju biti van svih pritisaka i poticaja, posebno financijskih, koji bi mogli utjecati na njihovu prosudbu ili na rezultate njihovih poslova ocjenjivanja sukladnosti, posebno od strane osoba ili skupina koje su zainteresirane za rezultate tih poslova.

(11) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti mora biti sposobno izvršavati sve zadatke ocjenjivanja sukladnosti koje su mu dodijeljene točkom 3.2. Dodatka I. i Dodatkom II. ovoga Pravilnika i za koje je prijavljeno, bez obzira na to obavlja li te zadatke samostalno ili se oni obavljaju u njegovo ime i pod njegovom odgovornošću.

(12) U svako vrijeme i za svaki postupak ocjenjivanja sukladnosti i za svaku kategoriju posude za koju je prijavljeno, tijelo za ocjenjivanje sukladnosti mora stalno raspolagati potrebnim:

– osobljem s tehničkim znanjem te zadovoljavajućim i primjerenim iskustvom za obavljanje zadataka ocjenjivanja sukladnosti;

– opisima postupaka u skladu s kojima provodi ocjenjivanje sukladnosti, koji osiguravaju transparentnost i sposobnost ponavljanja tih postupaka, te mora imati definirane odgovarajuće politike i postupke kojima se odvajaju zadatke koje ono obavlja kao prijavljeno tijelo od drugih djelatnosti;

– postupcima za obavljanje djelatnosti koje uzimaju u obzir veličinu poduzeća, sektor u kojem djeluje, njegovu strukturu, stupanj složenosti tehnologije dotičnog proizvoda i masovni ili serijski karakter proizvodnog postupka.

(13) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti mora imati sredstva potrebna za obavljanje tehničkih i administrativnih zadataka povezanih s aktivnostima ocjenjivanja sukladnosti na prikladan način i te pristup svoj potrebnoj opremi ili prostorima.

(14) Osoblje odgovorno za obavljanje poslova ocjenjivanja sukladnosti mora imati:

– temeljito tehničko i stručno obrazovanje kojim su obuhvaćene sve djelatnosti u vezi s ocjenjivanjem sukladnosti za koje je tijelo za ocjenjivanje sukladnosti prijavljeno;

– zadovoljavajuće poznavanje zahtjeva u vezi s ocjenjivanjima koja provode i odgovarajuće ovlaštenje za provedbu tih ocjenjivanja;

– odgovarajuće poznavanje i razumijevanje bitnih sigurnosnih zahtjeva iz Dodatka I. ovoga Pravilnika, važećih usklađenih normi i odgovarajućih odredaba zakonodavstva Unije o usklađivanju te nacionalnog zakonodavstva;

– sposobnost potrebnu za sastavljanje potvrda, zapisa i izvješća kojima se dokazuje da su ocjenjivanja provedena.

(15) Mora biti zajamčena nepristranost tijela za ocjenjivanje sukladnosti, njegova najvišeg rukovodstva i osoblja odgovornog za provedbu zadataka ocjenjivanja sukladnosti.

(16) Naknada za rad najvišeg rukovodstva i osoblja odgovornog za provedbu zadataka ocjenjivanja sukladnosti zaposlenog u tijelima za ocjenjivanje sukladnosti ne smije ovisiti o broju provedenih ocjenjivanja niti o njihovim rezultatima.

(17) Tijela za ocjenjivanje sukladnosti moraju sklopiti osiguranje od odgovornosti.

(18) Osoblje tijela za ocjenjivanje sukladnosti mora čuvati poslovnu tajnu koja se odnosi na sve podatke prikupljene pri obavljanju svojih zadataka u skladu s točkom 3.2. Dodatka I. i Dodatkom II. ovoga Pravilnika ili bilo kojom odredbom nacionalnog prava koja se primjenjuje na ocjenjivanje, osim u slučajevima kad ih zahtijeva nadležno tijelo države članice u kojoj provode svoje aktivnosti. Vlasnici prava moraju biti zaštićeni.

(19) Tijela za ocjenjivanje sukladnosti, osobno ili preko imenovanih zastupnika, moraju sudjelovati u relevantnim aktivnostima normizacije i aktivnostima koordinacijske skupine prijavljenih tijela za posude ili osigurati da je njihovo osoblje odgovorno za provedbu zadataka ocjenjivanja sukladnosti obaviješteno o tim aktivnostima. Tijela za ocjenjivanje sukladnosti kao opće smjernice primjenjuju administrativne odluke i dokumente koji su izrađeni kao rezultat rada te skupine.

Članak 21.

Pretpostavka sukladnosti prijavljenih tijela

Ako tijelo za ocjenjivanje sukladnosti dokaže svoju sukladnost s uvjetima utvrđenima u relevantnim usklađenim normama ili njihovim dijelovima, na koje su upućivanja objavljena u Službenom listu Europske unije, smatra se da je u skladu sa zahtjevima iz članka 20. ovoga Pravilnika ako važe i usklađene norme obuhvaćaju te zahtjeve.

Članak 22.

Poduzete aktivnosti prijavljenih tijela i sklapanje ugovora prijavljenih tijela s podizvođačima

(1) Ako prijavljeno tijelo za određene zadatke u vezi s ocjenjivanjem sukladnosti sklapa ugovor s podizvođačima ili ih prenosi na poduzetnike, mora osigurati da podizvođači ili tvrtke koje ispunjava zahtjeve iz članka 20. o tome obavještuje ministarstvo nadležno za gospodarstvo.

(2) Prijavljena tijela preuzimaju punu odgovornost za zadatke koje obavljaju podizvođači ili tvrtke koje bez obzira na njihov poslovni nastan.

(3) Aktivnosti se mogu ugovoriti s podizvođačima ili ih može izvršiti tvrtka koje isključivo uz suglasnost klijenta.

(4) Prijavljena tijela uvaju na raspolaganju ministarstvu nadležnom za gospodarstvo sve relevantne dokumente u vezi s ocjenom osposobljenosti podugovaratelja ili tvrtke koje, kao i posla koje isti obavljaju u skladu s točkom 3.2. Dodatka I. i Dodatkom II. ovoga Pravilnika.

Članak 23.

Zahtjev za prijavljivanje

(1) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti podnosi zahtjev za prijavljivanje ministarstvu nadležnom za gospodarstvo koje provodi prijavljivanje u smislu ovoga Pravilnika.

(2) Uz zahtjev za prijavljivanje mora se priložiti opis poslova ocjenjivanja sukladnosti, modul ili moduli za ocjenjivanje sukladnosti i posude ili posuda za koje navedeno tijelo tvrdi da je osposobljeno, te potvrda o akreditaciji.

Članak 24.

Postupak prijavljivanja

(1) Ministarstvo nadležno za gospodarstvo prijaviti će samo ona tijela koja su ispunila zahtjeve navedene u članku 20. ovoga Pravilnika.

(2) Ministarstvo nadležno za gospodarstvo obavještava Komisiju i države članice uporabom sredstva za elektroničko prijavljivanje koje je razvila i kojim upravlja Komisija.

(3) Prijava mora sadržavati sve informacije koje se zahtijevaju u članku 23. stavku 2. ovoga Pravilnika.

(4) Tijelo za koje je podnesen zahtjev može obavljati aktivnosti prijavljenog tijela ukoliko Komisija ili ostale države članice u roku od dva tjedna od prijavljivanja nisu uložile nikakav prigovor.

(5) Tijelo kojemu je Komisija dodijelila jedinstveni identifikacijski broj smatra se prijavljenim tijelom u smislu ovoga Pravilnika.

(6) Ministarstvo nadležno za gospodarstvo će obavijestiti Komisiju i ostale države članice o svim naknadnim relevantnim izmjenama u vezi s prijavljivanjem.

Članak 25.

Izmjene u prijavama

(1) Ukoliko ministarstvo nadležno za gospodarstvo utvrdi, ili je obaviješteno, da prijavljeno tijelo više ne ispunjava zahtjeve navedene u članku 20. ovoga Pravilnika ili ne ispunjava svoje obveze, ograničene, obustaviti ili povući prijavu, prema potrebi, ovisno o ozbiljnosti neispunjenja tih zahtjeva ili neizvršavanja tih obveza te će o tome odmah obavijestiti Komisiju i ostale države članice.

(2) U slučaju povlačenja, ograničenja ili obustavljanja prijave ili ukoliko je prijavljeno tijelo prestalo obavljati svoju djelatnost, ministarstvo nadležno za gospodarstvo poduzima potrebne mjere kako bi osiguralo da dokumente toga tijela obradi drugo prijavljeno tijelo ili da na zahtjev ti dokumenti budu na raspolaganju ministarstvu nadležnom za gospodarstvo i nadležnom inspekcijskom tijelu.

Članak 26.

Osporavanje stručnosti prijavljenog tijela

Ministarstvo nadležno za gospodarstvo pružit će Komisiji, na njen zahtjev, sve podatke koje se odnose na osnovu po kojoj je izvršeno prijavljivanje, ili o održavanju ispunjenih zahtjeva temeljem kojih je prijavljeno dotično tijelo.

Članak 27.

Operativne obveze prijavljenih tijela

(1) Prijavljena tijela moraju provoditi ocjenjivanje sukladnosti u skladu s postupcima ocjenjivanja sukladnosti iz Dodatka II. ovoga Pravilnika.

(2) Postupci ocjenjivanja sukladnosti provode se razmjerno kako bi se izbjeglo nepotrebno opterećenje gospodarskih subjekata gdje prijavljena tijela obavljaju svoje djelatnosti vodeći računa o veličini poduzeća, sektoru u kojem djeluje, njegovoj strukturi, stupnju složenosti tehnologije dotične posude i masovnoj ili serijskoj prirodi proizvodnog postupka.

(3) Prilikom ocjenjivanja sukladnosti prijavljena tijela ipak poštuju stupanj strogosti i razinu zaštite potrebne za sukladnost posude s ovim Pravilnikom.

(4) Ako prijavljeno tijelo utvrdi da proizvođač ne ispunjava bitne sigurnosne zahtjeve iz Dodatka I. ovoga Pravilnika, ili odgovarajuće usklađene norme ili druge tehničke specifikacije, od navedenog proizvođača mora zahtijevati poduzimanje primjerenih korektivnih mjera i ne smije izdati potvrdu.

(5) Ako tijekom praćenja sukladnosti nakon izdavanja potvrde, prijavljeno tijelo utvrdi da posuda više nije sukladna, od proizvođača mora zahtijevati poduzimanje primjerenih korektivnih mjera i prema potrebi mora ukinuti ili povući potvrdu.

(6) Ako korektivne mjere nisu poduzete ili nemaju zahtijevani učinak, prijavljeno tijelo prema potrebi mora ograničiti, ukinuti ili povući potvrdu.

Članak 28.

Žalba na odluku prijavljenog tijela

Prijavljena tijela i podnositelj zahtjeva uređuje ugovorom, sklopljenim u pisanom obliku, međusobna prava i obveze u vezi s provedbom postupaka ocjenjivanja sukladnosti uključujući i pravo žalbe na odluku prijavljenog tijela.

Članak 29.

Obveza obavješivanja za prijavljena tijela

(1) Prijavljena tijela obavješuju ministarstvo nadležno za gospodarstvo o:

– svakom odbijanju, ograničenju, obustavi ili povlačenju potvrde;

– svim okolnostima koje utječu na opseg ili uvjete prijavljivanja;

– svakom zahtjevu za podacima koji su primili od nadležnog inspeksijskog tijela i koji se odnosi na aktivnosti ocjenjivanja sukladnosti;

– aktivnostima ocjenjivanja sukladnosti provedenima u okviru njihove prijave te o svim drugim provedenim aktivnostima, uključujući i prekogranične aktivnosti i ugovore s proizvođačima, na zahtjev.

(2) Prijavljena tijela drugim tijelima prijavljenima u skladu s ovim Pravilnikom i koja provode slične aktivnosti ocjenjivanja sukladnosti koje obuhvaćaju iste posude moraju osigurati mjerodavne podatke o pitanjima koja se odnose na negativne rezultate, na zahtjev, pozitivne rezultate ocjenjivanja sukladnosti.

POGLAVLJE V.
NADZOR NAD TRŽIŠTEM I KONTROLA POSUDA KOJE ULAZE NA TRŽIŠTE

Članak 30.

Nadzor nad tržištem

Inspekcijski nadzor nad stavljanjem posuda na tržište i uporabu sukladno Zakonu o tehni kim zahtjevima za proizvode i ocjenjivanju sukladnosti obavljaju inspektori, u skladu s njihovim nadležnostima.

Članak 31.

Postupak rukovanja posudama koje predstavljaju rizik na nacionalnoj razini

(1) Ako nadležno inspekcijsko tijelo ima dovoljno razloga vjerovati da posuda obuhva ena ovim Pravilnikom predstavlja rizik za zdravlje ili sigurnost osoba ili doma ih životinja ili imovine, tada ono provodi ocjenjivanje u cilju potvrde ispunjava li navedena posuda sve relevantne zahtjeve iz ovoga Pravilnika. Odgovaraju i gospodarski subjekti prema potrebi sura uju s nadležnim inspekcijskim tijelom u tu svrhu.

(2) Ako tijekom ocjenjivanja iz prvog stavka ovoga članka nadležno inspekcijsko tijelo utvrdi da posuda nije u skladu sa zahtjevima ovoga Pravilnika, ono će bez odgode zahtijevati da odgovaraju i gospodarski subjekt provede sve odgovaraju e korektivne radnje kako bi posudu uskladio s tim zahtjevima, povukao posudu s tržišta ili je opozvao u razumnom roku, o emu odlu uju s obzirom na vrstu rizika.

(3) Nadležno inspekcijsko tijelo o tome obavještava odgovaraju e prijavljeno tijelo.

(4) Na mjere iz stavka 2. ovoga članka primjenjuje se članak 21. Uredbe (EZ) br. 765/2008.

(5) Ako nadležno inspekcijsko tijelo smatra kako se nesukladnost ne odnosi samo na njihovo državno podru je, o rezultatima ocjenjivanja i mjerama koje zahtijevaju od gospodarskih subjekata obavješ uju Komisiju i druge države članice.

(6) Gospodarski subjekt osigurava provo enje svih odgovaraju ih korektivnih radnji u pogledu svih posuda koje je stavio na tržište ili stavio na raspolaganje na tržištu Unije.

(7) Ako odgovaraju i gospodarski subjekt ne provede odgovaraju e korektivne radnje u roku iz stavka 2. ovoga članka, nadležno inspekcijsko tijelo poduzima sve odgovaraju e privremene mjere kako bi ograni ila ili zabranila stavljanje posude na raspolaganje na nacionalno tržište te povukla posudu s nacionalnog tržišta ili je opozvala.

(8) Nadležno inspekcijsko tijelo bez odgode obavješ uje Komisiju i druge države članice o tim mjerama.

(9) Podaci iz stavka 8. ovoga članka uključuju sve dostupne detalje, posebno one nužne za identifikaciju posude koje nisu uskla ene, njihovo podrijetlo, vrstu navodne neuskla enosti i povezanog rizika, vrstu i trajanje poduzetih nacionalnih mjera te argumente odgovaraju eg

gospodarskog subjekta. Nadležno inspekcijsko tijelo posebno navodi je li nesukladnost posljedica jednog od sljedećih uzroka:

– posuda ne ispunjava zahtjeve u pogledu zdravlja i sigurnosti osoba, zaštite domaćih životinja ili imovine; ili

– nedostaci u usklađenim normama iz članka 12. u vezi s pretpostavkom sukladnosti.

(10) Nadležno inspekcijsko tijelo, bez odgode mora obavijestiti Komisiju i ostale države članice o svim donesenim mjerama te o svim dodatnim informacijama koje su im na raspolaganju u vezi s nesukladnošću određene posude te o svojim prigovorima u slučaju neslaganja s donesenom nacionalnom mjerom druge države članice.

(11) Ako neka država članica ili Komisija u roku od tri mjeseca nakon primitka informacija iz stavka 8. ovoga članka ne podnese prigovor na privremenu mjeru koju poduzima nadležno inspekcijsko tijelo, mjera se smatra opravdanom.

(12) Nadležno inspekcijsko tijelo mora osigurati trenutna poduzimanje odgovarajućih restriktivnih mjera, kao što je povlačenje posude s tržišta, koje se odnose na dotičnu posudu.

Članak 32.

Sukladne posude koji predstavljaju rizik

(1) Ako nadležno inspekcijsko tijelo nakon provedbe ocjenjivanja u skladu s člankom 31. stavkom 1. ovoga Pravilnika utvrdi da posuda, iako je sukladna s ovim Pravilnikom, predstavlja rizik za zdravlje i sigurnost osoba, za domaću životinju ili imovinu, ono će od odgovarajućeg gospodarskog subjekta zahtijevati poduzimanje odgovarajućih mjera kako dotična posuda nakon stavljanja na tržište više ne bi predstavljala rizik, tražiti njezino povlačenje s tržišta ili povrat u razumnom roku, o čemu odlučuje s obzirom na vrstu rizika.

(2) Gospodarski subjekt osigurava provođenje odgovarajućih korektivnih radnji u pogledu svih posuda koje je stavio na raspolaganje na tržištu Unije.

(3) Nadležno inspekcijsko tijelo o tome odmah obavještava Komisiju i ostale države članice. Navedena informacija uključuje sve dostupne detalje, a posebno podatke potrebne za identifikaciju dotične posude, njezina podrijetla i opskrbenog lanca, vrstu rizika te vrstu i trajanje poduzetih nacionalnih mjera.

Članak 33.

Formalna nesukladnost

(1) Ne dovode li u pitanje članak 31. ovoga Pravilnika, nadležno inspekcijsko tijelo će od dotičnog gospodarskog subjekta zahtijevati otklanjanje nesukladnosti ako utvrdi jedno od sljedećeg:

– oznaka CE nije stavljena u skladu s člankom 30. Uredbe (EZ) br. 765/2008 ili člankom 16. ovoga Pravilnika;

- oznaka CE nije stavljena;
- identifikacijski broj prijavljenog tijela uklju enog u fazu kontrole proizvodnje nije stavljen u skladu s lankom 16. ovoga Pravilnika ili nije stavljen;
- natpisi iz to ke 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika nisu stavljeni ili nisu stavljeni u skladu s lankom 16. ili to kom 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika;
- EU izjava o sukladnosti nije sastavljena;
- EU izjava o sukladnosti nije pravilno sastavljena;
- tehni ka dokumentacija je nedostupna ili nepotpuna;
- podaci iz lanka 6. stavka 7. ili lanka 8. stavka 6. ovoga Pravilnika nedostaju, neto ni su ili nepotpuni;
- nije ispunjen bilo koji drugi administrativni zahtjev iz lanka 6. ili lanka 8. ovoga Pravilnika.

(2) Ako se nesukladnost iz stavka 1. ovoga lanka nastavi, nadležno inspekcijsko tijelo poduzima sve odgovaraju e mjere kako bi se ograni ila ili zabranila posuda stavljena na raspolaganje na tržište ili osiguralo njezin povrat ili povla enje s tržišta.

POGLAVLJE VI. PRIJELAZNE I ZAVRŠNE ODREDBE

lanak 34.

Prijelazne odredbe

(1) Ne smije se sprije iti stavljanje u uporabu ili stavljanje na raspolaganje na tržištu posuda koje su obuhva ene Pravilnikom o jednostavnim tla nim posudama (»Narodne novine«, br. 58/10 i 140/12) kojim je prenesena Direktiva 2009/105/EZ, a u skladu su s tim Pravilnikom i stavljene na tržište prije 20. travnja 2016.

(2) Potvrde koje su izdala prijavljena tijela u skladu s Pravilnikom o jednostavnim tla nim posudama (»Narodne novine«, br. 58/10 i 140/12) vrijede prema ovom Pravilniku.

lanak 35.

Stavljanje izvan snage

Danom stupanja na snagu ovog Pravilnika prestaje važiti Pravilnik o jednostavnim tla nim posudama (»Narodne novine«, br. 58/10 i 140/12).

lanak 36.

Stupanje na snagu i primjena

Ovaj Pravilnik objavljuje se u »Narodnim novinama«, a stupa na snagu 20. travnja 2016.

Klasa: 011-01/16-01/09

Broj: 526-03-01-01/1-16-08

Zagreb, 22. ožujka 2016.

Ministar

Tomislav Paneni , v. r.

DODATAK I.

BITNI SIGURNOSNI ZAHTJEVI

1. MATERIJALI

Materijali se biraju prema namjeni posuda i u skladu s to kama 1.1. do 1.4.

1.1. Dijelovi pod tlakom

Materijali koji se koriste za proizvodnju dijelova pod tlakom su:

- zavarljivi;
- plasti ni i žilavi, tako da pri najnižoj radnoj temperaturi ne dolazi do drobljenja ili krtog loma;
- otporni na starenje.

Materijali za elične posude zadovoljavat e osim toga zahtjeve iz to ke 1.1.1., a materijali za aluminijske posude ili posude od aluminijskih legura zahtjeve iz to ke 1.1.2.

Uz njih se prilaže zapisnik o kontroli kako je odre eno u to ki 3.1.9 Dodatka III. ovoga Pravilnika koji sastavlja proizvo a materijala.

1.1.1. elične posude

Nelegirani kvalitetni eliči moraju zadovoljavati sljede e zahtjeve:

- moraju biti umireni i dostavljeni nakon postupka normalizacije ili u istovjetnom stanju;
- sadržaj ugljika u proizvodu manji je od 0,25 %, a sadržaj sumpora i fosfora manji je od 0,05 % za svaki element;
- svaki proizvod im sljede a mehani ka svojstva:

o najve u vlačnu vrstu u $R_{m,max}$ manju od 580 N/mm²;

o istezanje nakon loma iznosi:

za uzorke uzete usporedno sa smjerom valjanja:

debljina ≥ 3 mm:	A	22 %,
debljina < 3 mm:	A _{80 mm}	17 %,

za uzorke uzete okomito na smjer valjanja:

debljina ≥ 3 mm:	A	20 %,
debljina < 3 mm:	A _{80 mm}	15 %;

– udarni rad loma po površini poprečnog presjeka KCV za tri uzdužna ispitna uzorka pri najvišoj radnoj temperaturi nije manja od 35 J/cm^2 . Samo jedan od tri rezultata smije biti manji od 35 J/cm^2 , pri čemu je najmanja vrijednost 25 J/cm^2 .

Za elike koji se namjeravaju koristiti za proizvodnju posuda gdje je najniža radna temperatura manja od $-10 \text{ }^\circ\text{C}$, a debljina stijenke posude veća od 5 mm, to se svojstvo provjerava.

1.1.2. Aluminijske posude

Nelegirani aluminij sadrži najmanje 99,5 % aluminija, a legure iz lanka 1. stavka 1. točke 2. pokazuju dovoljnu otpornost na interkristalnu koroziju pri najvišoj radnoj temperaturi.

Osim toga ovi materijali zadovoljavaju sljedeće zahtjeve:

– moraju biti isporučeni u žarenom stanju;

– moraju imati sljedeća mehanička svojstva za svaki proizvod:

- najveća vlačna čvrstoća $R_{m,max}$ manju od 350 N/mm^2 ,

- produljenje nakon loma iznosi:

A 16 % ako je ispitni uzorak uzet usporedno sa smjerom valjanja,

A 14 % ako je ispitni uzorak uzet okomito na smjer valjanja.

1.2. Materijali za zavarivanje

Materijali za zavarivanje koji se upotrebljavaju za izradu varova na posudi ili u njoj primjereni su i kompatibilni s materijalima koje će se zavarivati.

1.3. Dodatna oprema koja pridonosi čvrstoći posude

Dodatna oprema (na primjer vijci i matice) moraju biti izrađeni od materijala navedenog u točki 1.1. ili od drugih vrsta elika, aluminija ili odgovarajuće aluminijske legure, koji su kompatibilni s materijalima od kojih se izrađuju dijelovi pod tlakom.

Ti materijali na najnižoj radnoj temperaturi moraju imati odgovarajuće istezanje nakon loma i udarni rad loma.

1.4. Dijelovi koji nisu pod tlakom

Svi dijelovi zavarenih posuda koji nisu pod tlakom izrađuju se od materijala kompatibilnih s materijalom sastavnih dijelova za koje su zavareni.

2. KONSTRUKCIJA POSUDE

Prilikom konstruiranja posude proizvođač mora definirati njezinu namjenu i izabrati:

- najnižu radnu temperaturu T_{\min} ,
- najvišu radnu temperaturu T_{\max} ,
- najveći i radni tlak PS.

Kad je najniža radna temperatura niža od $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ tražena svojstva materijala moraju zadovoljavati za temperaturu od $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Proizvođač mora osigurati:

- mogućnost pregleda unutrašnjosti posude,
- mogućnost drenaže posude
- postojana mehanička svojstva posude u predviđenom vijeku trajanja posude kad se ona koristi u namijenjene svrhe
- odgovarajuću zaštitu od korozije ovisno o namjeni posude i uvjetima rada

Proizvođač u obzir uzima činjenicu da u skladu s predviđenim uvjetima uporabe:

- posuda ne bude izložena naprezanjima koja bi umanjila njezinu sigurnost,
- radni tlak ne može trajno biti veći od najvećeg radnog tlaka PS uz mogućnost kratkotrajnog prekoračenja do 10%.

Kružni i uzdužni zavari moraju biti potpuno provareni zavari ili zavari istovjetne kvalitete. Ispupčene podnice, ukoliko nisu polukuglaste, moraju imati cilindrične krajeve.

2.1. Debljine stijenki

Kad umnožak PS i V nije veći od $3000\text{ bar}\times\text{L}$, proizvođač mora izabrati jednu od metoda opisanih u točkama 2.1.1. i 2.1.2. ovoga Dodatka za određivanje debljina stijenki posude.

Kad je umnožak PS i V veći od $3000\text{ bar}\times\text{L}$ ili kad je najviša radna temperatura veća od $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ debljine stijenki se određuju prema metodi danoj u točki 2.1.1. ovoga Dodatka.

Izvedena debljina stijenke cilindričnog dijela i podnica ne smije biti manja od 2 mm za čelične posude, odnosno 3 mm za posude iz aluminija ili aluminijskih legura.

2.1.1. Proračunska metoda

Minimalna debljina dijelova pod tlakom mora se računati prema veličini dozvoljenog naprezanja uz sljedeće uvjete:

- proračunski tlak ne smije biti manji od izabranog najvećeg radnog tlaka

– dozvoljeno glavno membransko naprezanje ne smije biti veće od $0,6 R_{eT}$ ili $0,3 R_m$. Proizvođač posude mora uzeti najmanje vrijednosti R_{eT} i R_m za izabrani materijal, garantirane od strane proizvođača materijala, kad određuje dozvoljena naprezanja.

Kad cilindrični dio posude ima jedan ili više uzdužnih zavarova koji se ne izvode automatskim postupcima zavarivanja, proračunski određena debljina stijenke mora se pomnožiti s koeficijentom 1,15.

2.1.2. Eksperimentalna metoda

Debljina stijenke može se odrediti na osnovi tlakne probe na temperaturi okoline, kod koje se posuda izvirgava tlaku koji je najmanje pet puta veći od najvećeg radnog tlaka. Ostatna deformacija kružnosti cilindričnog dijela posude ne smije biti veća od 1%.

3. PROCES PROIZVODNJE

Posude se moraju izraditi i kontrolirati u proizvodnji prema točkama 2., 3. ili 4. Dodatka II. ovoga Pravilnika.

3.1. Priprema sastavnih dijelova

Priprema sastavnih dijelova (oblikovanje, skošenje) ne smije uzrokovati greške na površini, pukotine ili promjenu mehaničkih svojstava koje bi mogle utjecati na sigurnost posude.

3.2. Zavarivanja na dijelovima pod tlakom

Karakteristike zavarova i zona oko njih moraju biti identične onima koje ima materijal koji se zavaruje, a zavar mora biti bez površinskih ili unutrašnjih grešaka koje bi utjecale na sigurnost posude.

Zavarivanje, u skladu s odobrenim postupcima zavarivanja, izvode kvalificirani zavarivači ili radnici s potrebnom razinom stručnosti. Ova odobrenja i ispitivanja osposobljenosti provode prijavljena tijela.

Proizvođač mora, za vrijeme proizvodnje, osigurati stalnu kvalitetu zavarivanja provodeći i odgovarajuća ispitivanja i procedure. Za sva ispitivanja moraju se dati izvještaji.

4. STAVLJANJE POSUDE U UPORABU

Proizvođač mora uz posudu priložiti upute propisane u točki 2. Dodatka III. ovoga Pravilnika.

DODATAK II.

POSTUPCI OCJENJIVANJA SUKLADNOSTI

1. EU ISPITIVANJE TIPA (MODUL B)

1.1. EU ispitivanje tipa dio je postupak ocjenjivanja sukladnosti u kojem prijavljeno tijelo pregledava konstrukciju posude te provjerava i potvrđuje da konstrukcija ispunjava zahtjeve ovoga Pravilnika koji se na njega odnose.

1.2. EU ispitivanje tipa izvršava se na jedan od sljedećih načina u skladu s člankom 13. ovoga Pravilnika:

– ocjenjivanjem primjerenosti konstrukcije posude pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz točke 1.3. ovoga Dodatka te ispitivanjem prototipa koji predstavlja budući proizvodnju cijele posude (proizvodni tip),

– ocjenjivanjem primjerenosti konstrukcije posude pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz točke 1.3. ovoga Dodatka bez ispitivanja prototipa posude (konstrukcijski tip).

1.3. Proizvođač podnosi zahtjev za EU ispitivanje tipa jednom prijavljenom tijelu prema svom izboru.

Zahtjev mora sadržavati:

– naziv i adresu proizvođača te naziv i adresu ovlaštenog zastupnika ako je on podnio zahtjev;

– pisanu izjavu kojom izjavljuje da isti zahtjev nije podnesen ni jednom drugom prijavljenom tijelu;

– tehničku dokumentaciju. Tehnička dokumentacija omogućuje ocjenjivanje sukladnosti posude s primjenjivim zahtjevima ovoga Pravilnika te uključuje odgovarajuću analizu i procjenu rizika. Tehnička dokumentacijom određuju se primjenjivi zahtjevi i ona obuhvaća, u mjeri u kojoj je to bitno za ocjenjivanje, konstrukciju, proizvodnju i rad posude. Tehnička dokumentacija po potrebi sadržava barem sljedeće elemente:

- opis i opis posude;

- konstrukciju i crteže za proizvodnju i sheme komponenata itd.;

- opise i objašnjenja potrebna za razumijevanje tih crteža, shema i rada posude;

- popis u cijelosti ili djelomično primijenjenih usklađenih normi koji su referencijski podaci objavljeni u Službenom listu Europske unije, te opise rješenja usvojenih kako bi se udovoljilo osnovnim sigurnosnim zahtjevima ovoga Pravilnika uključujući i popis drugih odgovarajućih primijenjenih tehničkih specifikacija, u slučaju kad te usklađene norme nisu bile primijenjene. U slučaju djelomično primijenjenih usklađenih normi u tehničkoj dokumentaciji navode dijelovi koji su bili primijenjeni;

- rezultate provedenih proračuna, ispitivanja itd.;
- izvješća o ispitivanjima;
- upute i podaci o sigurnosti iz točke 2. Dodatka III. ovoga Pravilnika;
- dokument koji opisuje: izabrane materijale, izabrane postupke zavarivanja, izabrane kontrole, sve bitne pojedinosti koje se tiču konstrukcije posude;

– po potrebi, prototipe posuda koji predstavljaju budući proizvodnju. Prijavljeno tijelo može zahtijevati i druge prototipe ako su oni potrebni za provođenje programa ispitivanja;

– dokaze o primjerenosti tehničkog rješenja. U tim dokazima navode se svi korišteni dokumenti, posebno ako relevantne usklađene norme nisu u potpunosti primijenjene. Ti dokazi po potrebi uključuju rezultate ispitivanja koja su provedena u skladu s drugim relevantnim tehničkim specifikacijama u odgovarajućem laboratoriju proizvođača ili nekom drugom laboratoriju koji vrši ispitivanja u njegovo ime i pod njegovom odgovornošću.

U slučaju ispitivanja prototipa posude tehnička dokumentacija također sadrži:

– potvrde o primjerenosti postupaka zavarivanja i primjerenosti kvalifikaciji zavarivača ili operatera za zavarivanje,

– zapisnik o kontroli materijala korištenih u proizvodnji dijelova i komponenata koji pridonose vrsti i posude,

– izvješće o provedenim ispitivanjima i testiranjima ili opis predloženih provjera.

1.4. Prijavljeno tijelo:

za posude:

1.4.1. pregledava tehničku dokumentaciju i dokaze kako bi se ocijenila primjerenost tehničkog rješenja posude.

Ako je riječ o prototipu posude/posuda:

1.4.2. provjerava je li prototip/jesu li prototipovi posuda proizvedeni u skladu s tehničkom dokumentacijom na način da ih se može sigurno koristiti u okviru predviđenih radnih uvjeta te identificira elemente konstruirane u skladu s primjenjivim odredbama relevantnih usklađenih normi, kao i elemente koji su konstruirani u skladu s drugim relevantnim tehničkim specifikacijama;

1.4.3. provodi ili daje provesti odgovarajuća ispitivanja i testiranja kako bi provjerilo jesu li rješenja iz relevantnih usklađenih normi, ako ih je proizvođač odlučio primijeniti, pravilno primijenjena;

1.4.4. provodi ili daje provesti odgovarajuća ispitivanja i testiranja kako bi provjerilo zadovoljavaju li, u slučaju kada rješenja iz relevantnih usklađenih normi nisu primijenjena ili

su rješenja koja je usvojio proizvođač iz druge relevantne tehničke specifikacije, osnovne sigurnosne zahtjeve ovoga Pravilnika;

1.4.5. dogovara s proizvođačem mjesto gdje će se provesti ispitivanja i testiranja.

1.5. Prijavljeno tijelo sastavlja izvješće o ocjenjivanju u kojem su zabilježene aktivnosti provedene u skladu s točkom 1.4. ovoga Dodatka, kao i njihovi rezultati. Ne dovode i u pitanje obveze prema ministarstvu nadležnom za gospodarstvo, prijavljeno tijelo objavljuje sadržaj tog izvješća, u cijelosti ili djelomično, samo u suglasnosti s proizvođačem.

1.6. Ako tip odgovara zahtjevima ovoga Pravilnika, prijavljeno tijelo proizvođaču izdaje potvrdu o EU ispitivanju tipa. Ta potvrda sadrži naziv i adresu proizvođača, zaključke ispitivanja, uvjete (ako ih ima) valjanosti potvrde i potrebne podatke za identifikaciju odobrenog tipa. Potvrda o EU ispitivanju tipa može imati jedan ili više priloga.

Potvrda o EU ispitivanju tipa i njezini prilozi sadrže sve relevantne informacije za ocjenjivanje sukladnosti proizvedenih posuda s pregledanim tipom te za nadzor tijekom korištenja. Također navodi sve uvjete pod kojima se može izdati, a prilažu joj se opisi i crteži potrebni za identifikaciju odobrenog tipa.

Ako tip ne ispunjava primjenjive zahtjeve ovoga Pravilnika, prijavljeno tijelo ne izdaje potvrdu o EU ispitivanju tipa te o tome obavješuje podnositelja zahtjeva i detaljno navodi razloge odbijanja.

1.7. Prijavljeno tijelo upoznato je sa svim promjenama općepoznatih postignuća koje ukazuju na to da odobreni tip više ne ispunjava primjenjive zahtjeve iz ovoga Pravilnika te odlučuje zahtijevaju li takve promjene daljnju istragu. Prijavljeno tijelo u tom slučaju o tome obavješuje proizvođača.

Proizvođač obavješuje prijavljeno tijelo koje posjeduje tehničku dokumentaciju o potvrdi o EU ispitivanju tipa o svim izmjenama odobrenog tipa koje mogu utjecati na sukladnost posude s bitnim sigurnosnim zahtjevima ovoga Pravilnika ili na uvjete valjanosti te potvrde. Za ove izmjene potrebno je dodatno odobrenje u obliku dodatka izvornoj potvrdi o EU ispitivanju tipa.

1.8. Svako prijavljeno tijelo obavješuje ministarstvo nadležno za gospodarstvo o potvrdi o EU ispitivanju tipa i/ili svim njezinim izdanim ili povučenim dodacima te periodično ili na zahtjev ministarstvu nadležnom za gospodarstvo dostavlja listu takvih odbijenih, ukinutih ili na neki drugi način ograničenih potvrda i/ili dodataka.

Svako prijavljeno tijelo obavješuje druga prijavljena tijela o potvrdama o EU ispitivanju tipa i/ili svim njihovim dodacima koje je odbilo, povuklo, ukinulo ili na neki drugi način ograničilo te ih na zahtjev obavješuje o tim potvrdama i/ili njihovim dodacima koje je izdalo.

Komisija, države članice i druga prijavljena tijela mogu na zahtjev dobiti presliku potvrda o EU ispitivanju tipa i/ili njihovih dodataka. Komisija i države članice mogu na zahtjev dobiti primjerak tehničke dokumentacije i rezultate ispitivanja koje je obavilo prijavljeno tijelo. Prijavljeno tijelo zadržava primjerak potvrde o EU ispitivanju tipa, njezinih priloga i dodataka kao i tehničkog dosjea s dokumentacijom koju je dostavio proizvođač sve do isteka valjanosti te potvrde.

1.9. Proizvođač primjerak potvrde o EU ispitivanju tipa, njegovih priloga i dodataka zajedno s tehničkom dokumentacijom drži na raspolaganju nacionalnom inspekcijskom tijelu deset godina nakon stavljanja posude na tržište.

1.10. Ovlašteni zastupnik proizvođača može podnijeti zahtjev iz točke 1.3. i ispuniti obveze iz točaka 1.7. i 1.9. ako su navedene u ovlaštenju.

2. SUKLADNOST S TIPOM NA TEMELJU UNUTARNJE KONTROLE PROIZVODNJE I NADZIRANOG ISPITIVANJA POSUDE (MODUL C1)

2.1. Sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranog ispitivanja posude dio je postupka ocjenjivanja sukladnosti u kojem proizvođač ispunjava obveze iz točaka 2.2., 2.3. i 2.4. ovoga Dodatka te jamči i izjavljuje na vlastitu odgovornost da su dotične posude u skladu s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i da ispunjavaju zahtjeve ovoga Pravilnika koji se primjenjuju na njih.

2.2. Proizvodnja

Proizvođač poduzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje i nadzorom nad njim osigurala sukladnost proizvedenih posuda s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i sa zahtjevima ovoga Pravilnika koji se primjenjuju na njih.

Prije početka proizvodnje proizvođač prijavljenom tijelu koje je sam izabrao šalje sve potrebne informacije, a posebno:

– tehničku dokumentaciju koja također sadrži:

- potvrde o primjerenosti postupaka zavarivanja i primjerenoj kvalifikaciji zavarivača ili operatera za zavarivanje,
- zapisnik o kontroli materijala korištenih u proizvodnji dijelova i komponenata koji pridonose vrsti i posude,
- izvješće o provedenim ispitivanjima i testiranjima;

– dokument o kontroli u kojemu su opisana odgovarajuća ispitivanja i testiranja koja treba provesti tijekom proizvodnje, zajedno s njihovim postupcima i učestalost u njihove provedbe;

– potvrdu o EU ispitivanju tipa.

2.3. Provjere posuda

2.3.1. Za svaku pojedinu proizvedenu posudu prijavljeno tijelo mora provesti odgovarajuće preglede i ispitivanja kako bi se ovjerila sukladnost posude s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa te s odgovarajućim zahtjevima ovoga Pravilnika u skladu sa sljedećim točkama:

– Proizvođač predstavlja svoje posude u obliku jednakih šarži te poduzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje osigurala jednakost svih proizvedenih šarži.

– Prilikom pregleda šarže prijavljeno tijelo osigurava da su posude proizvedene i provjerene u skladu s tehni kom dokumentacijom te provodi hidrostatski ili pneumatski test jednakog u inka na svakoj posudi iz šarže pri tlaku Ph, koji je 1,5 puta ve i od prora unskog tlaka posude, da bi provjerio vrsto u posuda. Za pneumatski test moraju se primijeniti sigurnosni postupci države lanice u kojoj se testiranje provodi.

– Osim toga, prijavljeno tijelo provodi testiranja na uzorcima iz reprezentativnog uzorka proizvodnje ili na posudi, prema izboru proizvo a a, kako bi ispitalo kvalitetu zavara. Testiranje se provodi na uzdužnim zavarima. Me utim, ako su za uzdužne i kružne zavare korištene razli ite tehnike zavarivanja, testiranja se na kružnim zavarima ponavljaju.

– Za posude prema eksperimentalnoj metodi iz to ke 2.1.2. Dodatka I. ovoga Pravilnika, umjesto spomenutih testiranja na uzorcima provodi se hidrostatski test na pet nasumce izabranih posuda iz svake šarže da bi se provjerilo jesu li sukladne osnovnim sigurnosnim zahtjevima iz to ke 2.1.2. Dodatka I. ovoga Pravilnika.

– Na svaku posudu iz prihva ene šarže prijavljeno tijelo stavlja ili daje staviti svoj identifikacijski broj te sastavlja pisanu potvrdu o sukladnosti u vezi s provedenim testiranjima. Sve posude iz šarže mogu se stavlјati na tržište osim onih koje nisu uspješno prošle hidrostatski ili pneumatski test.

– Ako je šarža odba ena, prijavljeno tijelo poduzima odgovaraju e mjere kako bi sprije ilo njezino stavlјanje na tržište. Ako do e do estog odbijanja šarži, prijavljeno tijelo može obustaviti statisti ku provjeru.

– Proizvo a na zahtjev relevantnih tijela mora biti u mogu nosti dostaviti potvrdu o sukladnosti iz 5. alineje ove to ke koju izdaje prijavljeno tijelo.

2.3.2. Prijavljeno tijelo dostavlja primjerak potvrde o sukladnosti koju je izdalo držav i lanici koja ga je prijavila i, na zahtjev, ostalim prijavljenim tijelima, državama lanicama i Komisiji.

2.3.3. Proizvo a , pod odgovornoš u prijavljenog tijela, tijekom postupka proizvodnje stavlja identifikacijski broj prijavljenog tijela.

2.4. Oznaka CE i EU izjava o sukladnosti

2.4.1. Proizvo a stavlja oznaku CE navedenu u ovom Pravilniku na svaku pojedinu posudu koja je u skladu s tipom opisanim u potvrđi o EU ispitivanju tipa i koja ispunjava primjenjive zahtjeve iz ovoga Pravilnika.

2.4.2. Proizvo a sastavlja pisanu EU izjavu o sukladnosti za svaki model posude i stavlja je na raspolaganje nacionalnom inspekcijskom tijelu u razdoblju od deset godina nakon stavlјanja posude na tržište. U EU izjavi o sukladnosti navodi se model posude za koji je ta izjava sastavljena.

2.4.3. Kopija EU izjave o sukladnosti na zahtjev se mora staviti na raspolaganje relevantnim tijelima.

2.5. Ovlašteni zastupnik

Obveze proizvođača iz točke 2.4. ovoga Dodatka u njegovo ime i na njegovu odgovornost može ispuniti njegov ovlašten zastupnik ako su one navedene u ovlaštenju.

3. SUKLADNOST S TIPOM NA TEMELJU UNUTARNJE KONTROLE PROIZVODNJE I NADZIRANIH PROVJERA POSUDA U NASUMI NO ODABRANIM VREMENSKIM RAZMACIMA (MODUL C2)

3.1. Sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranih provjera posuda u nasumi no odabranim vremenskim razmacima dio je postupka ocjenjivanja sukladnosti u kojem proizvođač ispunjava obveze iz točaka 3.2., 3.3. i 3.4. ovoga Dodatka te jamči i izjavljuje na vlastitu odgovornost da su dotične posude u skladu s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i da ispunjavaju zahtjeve ovoga Pravilnika koji se primjenjuju na njih.

3.2. Proizvodnja

3.2.1. Proizvođač poduzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje i nadzorom nad njim osigurala sukladnost proizvedenih posuda s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i sa zahtjevima ovoga Pravilnika koji se primjenjuju na njih.

3.2.2. Prije početka proizvodnje proizvođač prijavljenom tijelu koje je sam izabrao šalje sve potrebne informacije, a posebno:

- tehničku dokumentaciju koja također sadrži: potvrde o primjerenosti postupaka zavarivanja i primjerenosti kvalifikaciji zavarivača ili operatera za zavarivanje, zapisnik o kontroli materijala korištenih u proizvodnji dijelova i komponenata koji pridonose vrsti i posude, izvješće o provedenim ispitivanjima i testiranjima;

- potvrdu o EU ispitivanju tipa;

- dokument u kojem se opisuje postupak proizvodnje i sve unaprijed određene sustavne mjere koje su poduzete da bi se osigurala sukladnost posuda s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa.

Prijavljeno tijelo ispituje te dokumente prije datuma početka proizvodnje u svrhu potvrđivanja sukladnosti s potvrdom o EU ispitivanju tipa.

3.2.3. Dokument iz točke 3.2.2. alineje 3. obuhvaća:

- opis načina proizvodnje i obavljanja provjera prikladnih za izradu posuda;

- dokument o kontroli u kojem su opisana odgovarajuća ispitivanja i testiranja koja treba provesti tijekom proizvodnje, zajedno s njihovim postupcima i učestalost u njihove provedbe;

- obavezu provođenja ispitivanja i testiranja u skladu s dokumentom o kontroli te provođenja hidrostatskog testa ili, na temelju suglasnosti države odobrenog pneumatskog testa na svakoj proizvedenoj posudi s ispitnim tlakom koji je 1,5 puta veći od proračunskog tlaka posude; ta ispitivanja i testiranja provodi odgovorno kvalificirano osoblje koje je neovisno o osoblju zaduženom za proizvodnju te o njima sastavlja izvješće;

– adrese mjesta proizvodnje i skladištenja, kao i datum početka proizvodnje.

3.3. Provjere posuda

Prijavljeno tijelo provodi ili daje provesti provjeru posuda na nasumično odabranim uzorcima i u nasumično odabranim razmacima koje samo određuje, zbog provjeravanja kvalitete unutarnjih provjera posuda, uzimaju i u obzir izmeđ u ostalog njihovu tehničku složenost i količinu proizvodnje. Ispituje se odgovarajuć i uzorak završnih posuda koje prijavljeno tijelo uzima na licu mjesta prije stavljanja na tržište te se provode odgovarajuća testiranja u skladu s relevantnim dijelovima usklađenih normi i/ili sli na testiranja utvrđena u drugim relevantnim tehničkim specifikacijama kako bi se provjerila sukladnost posude s tipom opisanom u potvrdi o EU ispitivanju tipa i relevantnim zahtjevima ovoga Pravilnika.

Prijavljeno tijelo također osigurava da proizvođač uistinu provjerava posude koje se proizvode u serijama u skladu s točkom 3.2.3. alineja 3.

Ako uzorak nije u skladu s prihvatljivom razinom kvalitete, prijavljeno tijelo poduzima odgovarajuće mjere.

Svrha postupka prihvaćanja uzorka koji se primjenjuje je utvrditi da li je postupak proizvodnje posude u prihvatljivim granicama, kako bi se osigurala njezina sukladnost.

Prijavljeno tijelo dostavlja primjerak izvješća o kontroli koje je izdalo državi članici koja ga je prijavila i na zahtjev ostalim prijavljenim tijelima, državama članicama i Komisiji.

Na odgovornost prijavljenog tijela proizvođač tijekom proizvodnje stavlja identifikacijski broj tog tijela.

3.4. Oznaka CE i EU izjava o sukladnosti

3.4.1. Proizvođač stavlja oznaku CE navedenu u ovome Pravilniku na svaku pojedinu posudu koja je u skladu s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i koja ispunjava primjenjive zahtjeve iz ovoga Pravilnika.

3.4.2. Proizvođač sastavlja pisanu EU izjavu o sukladnosti za svaki model posude i stavlja je na raspolaganje nadležnom inspekcijskom tijelu u razdoblju od deset godina nakon stavljanja posude na tržište. U EU izjavi o sukladnosti navodi se model posude za koji je ta izjava sastavljena.

3.4.3. Kopija EU izjave o sukladnosti na zahtjev se stavlja na raspolaganje relevantnim tijelima.

3.5. Ovlašteni zastupnik

Obveze proizvođača iz točke 3.4. ovoga Dodatka u njegovo ime i na njegovu odgovornost može ispuniti njegov ovlašteni zastupnik ako su one navedene u ovlaštenju.

4. SUKLADNOST S TIPOM NA TEMELJU UNUTARNJE KONTROLE PROIZVODNJE (MODUL C)

4.1. Sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje dio je postupka ocjenjivanja sukladnosti u kojem proizvođač ispunjava obveze iz točaka 4.2. i 4.3. ovoga Dodatka te jamči i izjavljuje da su dotične posude u skladu s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i da ispunjavaju zahtjeve ovoga Pravilnika koji se primjenjuju na njih.

4.2. Proizvodnja

Proizvođač poduzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje i nadzorom nad njim osigurala sukladnost proizvedenih posuda s odobrenim tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i sa zahtjevima ovoga Pravilnika koji se primjenjuju na njih.

Prije početka proizvodnje proizvođač prijavljenom tijelu koje je izdalo potvrdu o EU ispitivanju tipa osigurava sve potrebne informacije, a posebno:

– potvrde o primjerenosti postupaka zavarivanja i primjerenosti kvalifikaciji zavarivača ili operatera za zavarivanje;

– zapisnik o kontroli materijala korištenih u proizvodnji dijelova i komponenata koji pridonose vrsti i posude;

– izvješće o provedenim ispitivanjima i testiranjima;

– dokument u kojem se opisuje postupak proizvodnje i sve unaprijed određene sustavne mjere koje su poduzete da bi se osigurala sukladnost posuda s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa. Taj dokument sadrži:

- opis načina proizvodnje i obavljanja provjera prikladnih za izradu posuda;

- dokument o kontroli u kojem su opisana odgovarajuća ispitivanja i testiranja koja treba provesti tijekom proizvodnje, zajedno s njihovim postupcima i učestalost u njihove provedbe;

- obavezu provođenja ispitivanja i testiranja u skladu s dokumentom o kontroli te provođenja hidrostatskog testa ili, na temelju suglasnosti države odobrenog pneumatskog testa na svakoj proizvedenoj posudi s ispitnim tlakom koji je 1,5 puta veći od proračunskog tlaka posude; ta ispitivanja i testiranja provodi odgovorno kvalificirano osoblje koje je dovoljno neovisno o osoblju zaduženom za proizvodnju te o njima sastavlja izvješće;

- adrese mjesta proizvodnje i skladištenja, kao i datum početka proizvodnje.

Prijavljeno tijelo ispituje te dokumente prije datuma početka proizvodnje u svrhu potvrđivanja sukladnosti s potvrdom o EU ispitivanju tipa.

4.3. Oznaka CE i EU izjava o sukladnosti

4.3.1. Proizvođač stavlja oznaku CE navedenu u ovome Pravilniku na svaku pojedinu posudu koja je u skladu s tipom opisanim u potvrdi o EU ispitivanju tipa i koja ispunjava primjenjive zahtjeve iz ovoga Pravilnika.

4.3.2. Proizvođač sastavlja pisanu EU izjavu o sukladnosti za svaki model posude i stavlja je na raspolaganje nadležnom inspekcijskom tijelu u razdoblju od deset godina nakon stavljanja

posude na tržište. U EU izjavi o sukladnosti navodi se model posude za koji je ta izjava sastavljena.

4.3.3. Kopija EU izjave o sukladnosti na zahtjev se stavlja na raspolaganje relevantnim tijelima.

4.4. Ovlašteni zastupnik

Obveze proizvođača iz točke 4.3. ovoga Pravilnika u njegovo ime i na njegovu odgovornost može ispuniti njegov ovlašteni zastupnik ako su one navedene u ovlaštenju.

DODATAK III.

NATPISI, UPUTE, DEFINICIJE I SIMBOLI

1. OZNAKA CE I NATPISI

1.1. Posude kod kojih umnožak $PS \times V$ prelazi 50 barxL moraju nositi oznaku CE koja je utvrđena u Dodatku II. Uredbi (EZ) br. 765/2008 te dvije zadnje znamenke godine u kojoj je oznaka CE pri vršenju.

1.2. Posude ili njihove pločice s podacima sadrže barem sljedeće informacije:

- najveći radni tlak (PS u bar);
- najviša radna temperatura (T_{\max} u °C);
- najniža radna temperatura (T_{\min} u °C);
- volumen posude (V u L);
- ime, registrirano trgovačko ime ili registrirani trgovački znak te adresu proizvođača;
- oznaku tipa i serije ili šarže posude.

1.3. Ako je korištena natpisna pločica ona je konstruirana na taj način da ne može biti iznova korištena te tako da sadrži prazan prostor za upisivanje drugih podataka.

2. UPUTE I PODACI O SIGURNOSTI

Upute sadrže sljedeće podatke:

- pojedinosti navedene u točki 1.2. ovoga Dodatka osim oznake serije ili šarže posude;
- predviđena namjena posude;
- zahtjevi održavanja i postavljanje koji se odnose na sigurnost posude.

3. DEFINICIJE I SIMBOLI

3.1. Definicije

3.1.1. Proračunski tlak »P« relativni je tlak, pretlak, koji izabire proizvođač, a koristi se za određivanje debljine dijelova pod tlakom posude.

3.1.2. Najveći radni tlak »PS« najveći je relativni tlak koji se može koristiti u normalnim uvjetima uporabe posude.

3.1.3. Najniža radna temperatura T_{\min} najniža je stabilizirana temperatura stijenke posude u normalnim uvjetima uporabe.

3.1.4. Najviša radna temperatura T_{max} najviša je stabilizirana temperatura stijenke posude u normalnim uvjetima uporabe.

3.1.5. Granica razvlačenja » R_{eT} « označava vrijednost pri najvišoj radnoj temperaturi T_{max} , a može biti:

- gornja granica razvlačenja » R_{eH} « koja označava maksimalnu vrijednost naprezanja prije prvog smanjenja sile kod materijala koji imaju izraženu granicu razvlačenja;
- konvencionalna granica razvlačenja $R_{p0,2}$ za 0,2 % plastične deformacije;
- konvencionalna granica razvlačenja $R_{p1,0}$ za 1,0 % plastične deformacije.

3.1.6. Familija posuda:

Posude su iz iste familije ako se od prototipa razlikuju jedino u promjeru, pod uvjetom da su ispunjeni dopušteni zahtjevi iz točaka 2.1.1. i 2.1.2. Dodatka I. ovoga Pravilnika, i/ili u duljini cilindričnog dijela unutar sljedećih ograničenja:

- ako prototip uz podnice ima još i jedan ili više cilindričnih dijelova plašta, varijante moraju imati najmanje jedan cilindrični plašt;
- ako prototip ima samo dvije ispušne podnice, varijante također imaju samo dvije ispušne podnice.

Razlike u duljini koje su prouzročene izmjenama na otvorima i/ili priključcima prikazuju se na crtežu svake varijante.

3.1.7. Šarža posuda sastoji se od najviše 3 000 posuda istog tipa uzorka.

3.1.8. Serijska proizvodnja, u smislu ovoga Pravilnika, postoji ako se tijekom određenog vremenskog razdoblja proizvede više od jedne posude istog tipa u okviru neprekinutog postupka proizvodnje u skladu sa istom konstrukcijom i korištenjem istih postupaka proizvodnje.

3.1.9. Zapisnik o kontroli: dokument kojim proizvođač materijala potvrđuje da isporučeni proizvodi ispunjavaju zahtjeve narudžbe, pogotovo kemijskog sastava i mehaničkih svojstava, i u kojem utvrđuje rezultate rutinskog kontrolnog testa u tvornici, provedenog na proizvodima kod kojih je korišten isti postupak proizvodnje kao i za nabavu, ali ne nužno i na isporučanim proizvodima.

3.2. Simboli

A	Istezljivost ($L_0 = 5,65 S_0$)	%
$A_{80\text{ mm}}$	Istezljivost ($L_0 = 80\text{ mm}$)	%
KCV	Udarni rad loma po površini poprečnog presjeka	J/cm ²
P	proračunski tlak	bar
PS	najveći radni tlak	bar
P_h	hidrostatski ili pneumatski ispitni tlak	bar

$R_{p0,2}$	konvencionalna granica razvlačenja za 0,2 % plastične deformacije	MPa
R_{eT}	granica razvlačenja pri najvišoj radnoj temperaturi	MPa
R_{eH}	gornja granica razvlačenja	MPa
R_m	vlačna vrsto a	MPa
$R_{m, max}$	najveća vlačna vrsto a	MPa
$R_{p1,0}$	konvencionalna granica razvlačenja za 1,0 % plastične deformacije	MPa
T_{max}	najviša radna temperatura	°C
T_{min}	najniža radna temperatura	°C
V	volumen posude	L

DODATAK IV.

EU IZJAVA O SUKLADNOSTI (br. XXXX) (1)

1. Model posude/posuda (broj proizvoda, vrste, šarže ili serijski broj):
2. Naziv i adresa proizvođača i po potrebi njegovog ovlaštenog zastupnika:
3. Za izdavanje EU izjave o sukladnosti odgovoran je isključivo proizvođač.
4. Predmet izjave (identifikacija posude koja omogućuje sljedivost; može, ako je potrebno za identifikaciju posude, uključivati i sliku):
5. Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju:
6. Pozivanja na relevantne primijenjene usklađene norme ili pozivanja na druge tehničke specifikacije u vezi s kojima se izjavljuje sukladnost:
7. Prijavljeno tijelo ... (naziv, broj) provelo je ... (opis intervencije) i izdalo potvrdu:
8. Dodatne informacije:

Potpisano za i u ime:

(mjesto i dan izdavanja):

(ime, funkcija) (potpis):