



»Narodne novine«, br. 27/16.

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

**PRAVILNIK**  
**O JEDNOSTAVNIM TLAČNIM POSUDAMA**

**POGLAVLJE I.**  
**OPĆE ODREDBE**

**Članak 1.**

*Područje primjene*

(1) Ovaj se Pravilnik odnosi na jednostavne tlačne posude dalje (»posude«) koje su proizvedene u serijama i imaju sljedeće značajke:

1. posude su u zavarenoj izvedbi, a namijenjene su za zrak i dušik pod unutarnjim predtlakom većem od 0,5 bar, i nisu namijenjene loženju;
2. dijelovi i sklopovi koji pridonose čvrstoći posude pod tlakom izrađeni su od nelegiranog kvalitetnog čelika i nelegiranog aluminija ili aluminijevih legura, koje s vremenom ne stvrdnjaju;
3. posuda se sastoji od sljedećih elemenata: cilindričnog dijela kružnog presjeka zatvorenog vanjskim ispučnim i/ili ravnim podnicama koje su postavljene oko iste osi kao i cilindrični dio, ili dvije ispučene podnice koje su postavljene oko iste osi;
4. najveći radni tlak posude ne smije prelaziti 30 bar, a umnožak tlaka i volumena ( $PS \times V$ ) ne smije biti veći 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 čelične posude, odnosno 100 °C za aluminijske ili posude od aluminijevih legura.

(2) Ovaj se Pravilnik ne primjenjuje na:

1. posude koje su posebno konstruirane za nuklearna postrojenja, čije oštećenje može prouzročiti radioaktivno zračenje;
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 Vijeća od 26. veljače 2014. o usklađivanju zakonodavstava država

članica u odnosu na stavljanje na raspolaganje na tržištu jednostavnih tlačnih posuda (SL L 96, 29. 3. 2014.).

## Članak 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 zadaće 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 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 usklađivanju« je svako zakonodavstvo Unije kojim se usklađuju uvjeti za stavljanje proizvoda na tržište;

17. »oznaka CE« je oznaka kojom proizvođač označuje da je posuda sukladna s važećim zahtjevima utvrđenim zakonodavstvom Unije o usklađivanju koje propisuje njezino stavljanje.

### Članak 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.

### Članak 4.

#### *Bitni zahtjevi*

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

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

### Članak 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

### Članak 6.

#### *Obveze proizvođača*

(1) Kod stavljanja na tržište svojih posuda kod kojih umnožak  $PS \times V$  prelazi 50 barxL, proizvođači 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 barxL ili manji, proizvođači 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 čuvati 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 odgovarajući način moraju se uzeti u obzir promjene u konstrukciji ili značajkama posuda te promjene u usklađenim 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 i, ako je to potrebno, vode knjigu pritužbi nesukladnih i popis opozvanih posuda te o svakom takvom nadzoru obavješćuju 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 jednoznačno 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 inspekcijskog 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 inspekcijskog tijela proizvođači moraju s njim surađivati u svakoj radnji poduzetoj kako bi se uklonili rizici koje predstavljaju posude koje su stavili na tržište.

## Članak 7.

### *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 zadataka 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 surađuje 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 barxL, uvoznici moraju osigurati da je proizvođač proveo odgovarajući 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 barxL 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 barxL 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 barxL 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. točke 2. ovoga Pravilnika na hrvatskom jeziku.

(8) Uvoznici moraju osigurati, dok je posuda kod koje umnožak  $PS \times V$  prelazi 50 barxL pod njihovom odgovornošću, 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 obavješćuju 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 članica u kojima su posudu stavili na raspolaganje na tržištu, navodeći 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 tehnička 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 elektroničkom obliku potrebnu za dokazivanje sukladnosti posude na hrvatskom jeziku.

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

## Članak 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  $PS \times V$  veći od 50 barxL, distributeri moraju provjeriti nosi li posuda oznaku CE te natpise navedene u točki 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika, jesu li uz nju priloženi traženi dokumenti te upute i podaci o sigurnosti navedene u točki 2. Dodatka III. ovog Pravilnika na hrvatskom jeziku, te jesu li proizvođač i uvoznik ispunili zahtjeve iz članka 6. stavaka 6. i 7. te članka 8. stavka 6. ovoga Pravilnika.

(3) Kad distributer smatra ili ima razloga vjerovati da posuda kod koje umnožak PS×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 usklađivanje. Nadalje, ako posuda predstavlja rizik, distributer o tome obavješćuje proizvođača ili uvoznika te nadležno inspekcijsko tijelo.

(4) Prije stavljanja na tržište posude kod koje je umnožak PS×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×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.

*Slučajevi 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

#### Članak 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 usklađenim normama ili dijelom usklađenih normi koje su objavljene u Službenom listu Europske unije, pretpostavlja se da su u skladu s bitnim sigurnosnim zahtjevima utvrđenima u Dodatku I. koji su obuhvaćeni navedenim normama ili dijelom normi.

#### Članak 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) određenom u točki 1. Dodatka II. ovoga Pravilnika na sljedeći način:

1. za posude proizvedene u skladu s usklađenim normama iz članka 12. ovoga Pravilnika, na sljedeća dva načina, ovisno o izboru proizvođača:

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

2. za posude koje nisu ili su samo djelomično proizvedene u skladu s usklađenim normama iz članka 12. ovoga Pravilnika, proizvođač mora podnijeti na ispitivanje prototip koji predstavlja buduću proizvodnju cijele posude, tehničku dokumentaciju i dodatne dokaze te ocjenu primjerenosti konstrukcije posude (modul B – proizvodni tip).

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

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 točke 2. Dodatka II. ovoga Pravilnika,

2. kada je umnožak  $PS \times V$  manji od 3 000 barxL, a veći od 200 barxL prema jednom od sljedećih postupaka, prema izboru proizvođača:



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

– ocijeniti sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranih provjera posuda u nasumično odabranim intervalima (modul C2) iz točke 3. Dodatka II. ovoga Pravilnika;

3. kada je umnožak  $PS \times V$  manji od 200 barxL, a veći od 50 barxL i prema jednom od sljedećih postupaka, prema izboru proizvođača,

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

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

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

#### Članak 14.

##### *EU izjava o sukladnosti*

(1) EU izjavom o sukladnosti potvrđuje 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 određene 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 uključujući pozivanja na njihovo objavljivanje.

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

#### Članak 15.

##### *Opća načela za oznaku CE*

Za oznaku CE vrijede opća načela utvrđena člankom 30. Uredbe (EZ) br. 765/2008.

#### Članak 16.

##### *Pravila i uvjeti za stavljanje oznake CE i natpisa*

(1) Oznaka CE i natpisi navedeni u točki 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika moraju se staviti na posudu ili njezinu natpisnu pločicu tako da su vidljivi, čitljivi 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 uključenog u fazu kontrole proizvodnje kojeg stavlja samo tijelo ili, prema njegovim uputama, proizvođač ili njegov ovlaštenu 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 obavješćivanja 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 tijelom iz stavka 3. ovoga članka 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 članka ne sprečavaju 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 članka ne smiju sudjelovati ni u kakvim djelatnostima koje mogu biti u sukobu s neovisnošću njihove prosudbe ili čestitosti 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 kćeri ili podizvođača ne utječe na povjerljivost, objektivnosti ili nepristranost njihovih poslova ocjenjivanja sukladnosti.

(10) Tijelo za ocjenjivanje sukladnosti i njegovi djelatnici moraju provoditi poslove ocjenjivanja sukladnosti s najvišim stupnjem profesionalne čestitosti 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 zadaće 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 zadaća 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 zadaće 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 te pristup svoj potrebnj 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 zadaća ocjenjivanja sukladnosti.

(16) Naknada za rad najvišeg rukovodstva i osoblja odgovornog za provedbu zadaća 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 zadaća 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 slučaju kad ih zahtjeva nadležno tijelo države članice u kojoj provode svoje aktivnosti. Vlasnička prava moraju biti zaštićena.

(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 zadaća 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 važeće usklađene norme obuhvaćaju te zahtjeve.

## Članak 22.

### *Poduzeća kćeri prijavljenih tijela i sklapanje ugovora prijavljenih tijela s podizvođačem*

(1) Ako prijavljeno tijelo za određene zadaće u vezi s ocjenjivanjem sukladnosti sklapa ugovor s podizvođačem ili ih prenosi na poduzeće kćer, mora osigurati da podizvođač ili tvrtka kćer ispunjava zahtjeve iz članka 20. o čemu obavješćuje ministarstvo nadležno za gospodarstvo.

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

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

(4) Prijavljena tijela čuvaju na raspolaganju ministarstvu nadležnom za gospodarstvo sve relevantne dokumente u vezi s ocjenom osposobljenosti podugovaratelja ili tvrtke kćeri, 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, ograničit će, 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 opterećivanje 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 uredit će 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 obavješćivanja za prijavljena tijela

(1) Prijavljena tijela obavješćuju 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 prekogranične aktivnosti i ugovore s podizvođačima, 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 te, 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 tehničkim 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 obuhvaćena ovim Pravilnikom predstavlja rizik za zdravlje ili sigurnost osoba ili domaćih životinja ili imovine, tada ono provodi ocjenjivanje u cilju potvrde ispunjava li navedena posuda sve relevantne zahtjeve iz ovoga Pravilnika. Odgovarajući gospodarski subjekti prema potrebi surađuju 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 odgovarajući gospodarski subjekt provede sve odgovarajuće korektivne radnje kako bi posudu uskladio s tim zahtjevima, povukao posudu s tržišta ili je opozvao u razumnom roku, o čemu odlučuju s obzirom na vrstu rizika.

(3) Nadležno inspekcijsko tijelo o tome obavještava odgovarajuće 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 područje, o rezultatima ocjenjivanja i mjerama koje zahtijevaju od gospodarskih subjekata obavješćuju Komisiju i druge države članice.

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

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

(8) Nadležno inspekcijsko tijelo bez odgode obavješćuje 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 usklađene, njihovo podrijetlo, vrstu navodne neusklađenosti i povezanog rizika, vrstu i trajanje poduzetih nacionalnih mjera te argumente odgovarajućeg 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 trenutačno 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 domaće životinje 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 obavješćuje Komisiju i ostale države članice. Navedena informacija uključuje sve dostupne detalje, a posebno podatke potrebne za identifikaciju dotične posude, njezina podrijetla i opskrbnog lanca, vrstu rizika te vrstu i trajanje poduzetih nacionalnih mjera.

## Članak 33.

### *Formalna nesukladnost*

(1) Ne dovodeći u pitanje članak 31. ovoga Pravilnika, nadležno inspekcijsko tijelo će od dotičnoga 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 uključenog u fazu kontrole proizvodnje nije stavljen u skladu s člankom 16. ovoga Pravilnika ili nije stavljen;
- natpisi iz točke 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika nisu stavljeni ili nisu stavljeni u skladu s člankom 16. ili točkom 1. Dodatka III. ovoga Pravilnika;
- EU izjava o sukladnosti nije sastavljena;
- EU izjava o sukladnosti nije pravilno sastavljena;
- tehnička dokumentacija je nedostupna ili nepotpuna;
- podaci iz članka 6. stavka 7. ili članka 8. stavka 6. ovoga Pravilnika nedostaju, netočni su ili nepotpuni;
- nije ispunjen bilo koji drugi administrativni zahtjev iz članka 6. ili članka 8. ovoga Pravilnika.

(2) Ako se nesukladnost iz stavka 1. ovoga članka nastavi, nadležno inspekcijsko tijelo poduzima sve odgovarajuće mjere kako bi se ograničila ili zabranila posuda stavljena na raspolaganje na tržište ili osiguralo njezin povrat ili povlačenje s tržišta.

## POGLAVLJE VI. PRIJELAZNE I ZAVRŠNE ODREDBE

### Članak 34.

#### *Prijelazne odredbe*

(1) Ne smije se spriječiti stavljanje u uporabu ili stavljanje na raspolaganje na tržištu posuda koje su obuhvaćene Pravilnikom o jednostavnim tlačnim 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 tlačnim posudama (»Narodne novine«, br. 58/10 i 140/12) vrijede prema ovom Pravilniku.

### Članak 35.

#### *Stavljanje izvan snage*

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

## Članak 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 Panenić, v. r.

## DODATAK I.

### BITNI SIGURNOSNI ZAHTJEVI

#### 1. MATERIJALI

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

##### 1.1. Dijelovi pod tlakom

Materijali koji se koriste za proizvodnju dijelova pod tlakom su:

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

Materijali za čelične posude zadovoljavat će osim toga zahtjeve iz točke 1.1.1., a materijali za aluminijске posude ili posude od aluminijских legura zahtjeve iz točke 1.1.2.

Uz njih se prilaže zapisnik o kontroli kako je određeno u točki 3.1.9 Dodatka III. ovoga Pravilnika koji sastavlja proizvođač materijala.

##### 1.1.1. Čelične posude

Nelegirani kvalitetni čelici moraju zadovoljavati sljedeće 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 sljedeća mehanička svojstva:

o najveću vlačnu čvrstoću  $R_{m,max}$  manju od 580 N/mm<sup>2</sup>;

o istezanje nakon loma iznosi:

za uzorke uzete usporedno sa smjerom valjanja:

debljina $\geq 3$ mm:	A	$\geq 22$ %,
debljina $< 3$ mm:	A <sub>80 mm</sub>	$\geq 17$ %,

za uzorke uzete okomito na smjer valjanja:

debljina $\geq 3$ mm:	A	$\geq 20$ %,
debljina $< 3$ mm:	A <sub>80 mm</sub>	$\geq 15$ %;

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

Za čelike koji se namjeravaju koristiti za proizvodnju posuda gdje je najniža radna temperatura manja od  $-10$  °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 članka 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:
  - najveću vlačnu čvrstoću  $R_{m,max}$  manju od 350 N/mm<sup>2</sup>,
  - produljenje nakon loma iznosi:
    - $A \geq 16$  % ako je ispitni uzorak uzet usporedno sa smjerom valjanja,
    - $A \geq 14$  % 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 čelika, 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 istežanje 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 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 aluminijske 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 zavora koji se ne izvode automatskim postupcima zavarivanja, proračunski određena debljina stijenke mora se pomnožiti s koeficijentom 1,15.

#### 2.1.2. Eksperimentalna metoda

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

### 3. PROCES PROIZVODNJE

Posude se moraju izrađivati 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. Zavori na dijelovima pod tlakom

Karakteristike zavora 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 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 buduću 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. Tehničkom 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:
  - opći 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 norma čiji 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 se 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 buduću 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 primjerenoj kvalifikaciji zavarivača ili operatera za zavarivanje,
- zapisnik o kontroli materijala korištenih u proizvodnji dijelova i komponenata koji pridonose čvrstoći 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 dovodeći 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 obavješćuje 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 obavješćuje proizvođača.

Proizvođač obavješćuje 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 obavješćuje 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 obavješćuje 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 obavješćuje 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 primjerenosti kvalifikaciji zavarivača ili operatera za zavarivanje,
- zapisnik o kontroli materijala korištenih u proizvodnji dijelova i komponenata koji pridonose čvrstoći 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 učestalošću 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 tehničkom dokumentacijom te provodi hidrostatski ili pneumatski test jednakog učinka na svakoj posudi iz šarže pri tlaku  $P_h$ , koji je 1,5 puta veći od proračunskog tlaka posude, da bi provjerio čvrstoću posuda. Za pneumatski test moraju se primijeniti sigurnosni postupci države članice u kojoj se testiranje provodi.

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

– Za posude prema eksperimentalnoj metodi iz točke 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 točke 2.1.2. Dodatka I. ovoga Pravilnika.

– Na svaku posudu iz prihvaćene 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 stavljati na tržište osim onih koje nisu uspješno prošle hidrostatski ili pneumatski test.

– Ako je šarža odbačena, prijavljeno tijelo poduzima odgovarajuće mjere kako bi spriječilo njezino stavljanje na tržište. Ako dođe do čestog odbijanja šarži, prijavljeno tijelo može obustaviti statističku provjeru.

– Proizvođač na zahtjev relevantnih tijela mora biti u mogućnosti dostaviti potvrdu o sukladnosti iz 5. alineje ove točke koju izdaje prijavljeno tijelo.

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

2.3.3. Proizvođač, pod odgovornošću prijavljenog tijela, tijekom postupka proizvodnje stavlja identifikacijski broj prijavljenog tijela.

## 2.4. Oznaka CE i EU izjava o sukladnosti

2.4.1. Proizvođač stavlja oznaku CE navedenu u ovom 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.

2.4.2. Proizvođač sastavlja pisanu EU izjavu o sukladnosti za svaki model posude i stavlja je na raspolaganje nacionalnom 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.

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 ovlašteni zastupnik ako su one navedene u ovlaštenju.

## 3. SUKLADNOST S TIPOM NA TEMELJU UNUTARNJE KONTROLE PROIZVODNJE I NADZIRANIH PROVJERA POSUDA U NASUMIČNO ODABRANIM VREMENSKIM RAZMACIMA (MODUL C2)

3.1. Sukladnost s tipom na temelju unutarnje kontrole proizvodnje i nadziranih provjera posuda u nasumično 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 čvrstoći 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 učestalošću 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, uzimajući u obzir između ostalog njihovu tehničku složenost i količinu proizvodnje. Ispituje se odgovarajući 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 slična 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 opisanom 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 čvrstoći 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 učestalošću 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  $50 \text{ bar} \times \text{L}$  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 pričvršćena.

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

- najveći radni tlak ( $PS$  u bar);
- najviša radna temperatura ( $T_{\text{max}}$  u °C);
- najniža radna temperatura ( $T_{\text{min}}$  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 ispučene podnice, varijante također imaju samo dvije ispučene 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 isporučenim proizvodima.

3.2. Simboli

A	Istezljivost ( $L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$ )	%
$A_{80\text{ mm}}$	Istezljivost ( $L_0 = 80\text{ mm}$ )	%
KCV	Udarni rad loma po površini poprečnog presjeka	J/cm <sup>2</sup>

P	proračunski tlak	bar
PS	najveći radni tlak	bar
P <sub>h</sub>	hidrostatski ili pneumatski ispitni tlak	bar
R <sub>p0,2</sub>	konvencionalna granica razvlačenja za 0,2 % plastične deformacije	MPa
R <sub>eT</sub>	granica razvlačenja pri najvišoj radnoj temperaturi	MPa
R <sub>eH</sub>	gornja granica razvlačenja	MPa
R <sub>m</sub>	vlačna čvrstoća	MPa
R <sub>m, max</sub>	najveća vlačna čvrstoća	MPa
R <sub>p1,0</sub>	konvencionalna granica razvlačenja za 1,0 % plastične deformacije	MPa
T <sub>max</sub>	najviša radna temperatura	°C
T <sub>min</sub>	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):