

HOTĂRÂRE Nr. 584 din 15 aprilie 2004
privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a echipamentelor sub presiune

Text actualizat prin produsul informatic legislativ LEX EXPERT în baza actelor normative modificatoare, publicate în Monitorul Oficial al României, Partea I, până la 13 septembrie 2007:

- Hotărârea Guvernului nr. 1168/2005;
- Hotărârea Guvernului nr. 962/2007.

NOTĂ:

În textul actualizat, toate sumele exprimate anterior în lei vechi au fost transformate în lei noi.

În temeiul art. 108 din Constituția României, republicată, și al art. 5 din Legea nr. 608/2001 privind evaluarea conformității produselor, cu modificările și completările ulterioare,

Guvernul României adoptă prezenta hotărâre.

CAP. 1

Domeniu de aplicare și definiții

ART. 1

Prezenta hotărâre se aplică la proiectarea, fabricarea și evaluarea conformității echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor care au o presiune maximă admisibilă PS mai mare de 0,5 bar și stabilește condițiile de introducere pe piață a acestora.

ART. 2

(1) În sensul prezentei hotărâri, următorii termeni semnifică:

a) *echipamente sub presiune - recipiente, conducte, accesorii de securitate și accesorii sub presiune. Echipamentele sub presiune includ, după caz, elemente fixate pe părțile solicitate la presiune, cum sunt flanșe, racorduri, cuplaje, elemente de susținere, urechi pentru ridicare și altele asemenea;*

b) *recipient - o incintă închisă, proiectată și fabricată pentru a conține fluide sub presiune, inclusiv toate componentele fixate limitat la dispozitivele de legare la alte echipamente. Un recipient poate fi compus din una sau mai multe incinte;*

c) *conducte - părți componente de conductă destinate pentru transportul fluidelor atunci când sunt montate împreună pentru a fi integrate într-un sistem sub presiune. Conductele includ în special o țevă sau sisteme de țevi, tuburi, fittinguri, compensatoare de dilatare, furtunuri sau alte componente supuse la presiune, după caz. Schimbătoarele de căldură cu țevi destinate încălzirii sau răcirii aerului sunt considerate conducte;*

d) *accesorii de securitate - dispozitive destinate protejării echipamentelor sub presiune împotriva depășirii limitelor admisibile. Aceste dispozitive cuprind:*

- *dispozitive de limitare directă a presiunii, cum ar fi: ventile de siguranță, siguranțe cu elemente de rupere, tije de flambare, sisteme de siguranță comandate;*

- *dispozitive de limitare, care acționează mijloace de corecție sau închid ori închid și blochează, cum ar fi: presostate, termostate sau nivostate, precum și dispozitive de măsură și control cu funcție de securitate;*

e) *accesorii sub presiune - dispozitive cu rol funcțional, care au o incintă pentru suprapresiune;*

f) *ansamblu - grup de echipamente sub presiune, pe care producătorul le assemblează pentru a constitui o unitate integrată și funcțională;*

g) *presiune - presiunea relativă la presiunea atmosferică, adică presiunea măsurată; în consecință, vacuumul se exprimă printr-o valoare negativă;*

h) *presiune maximă admisibilă PS - presiunea maximă pentru care a fost proiectat echipamentul sub presiune, așa cum este specificată de producător. Această presiune se măsoară în locul specificat de producător, care trebuie să fie locul unde sunt fixate dispozitivele de protecție și/sau de limitare ori locul cel mai înalt al echipamentului sub presiune sau, dacă acest loc nu este adecvat, oricare alt loc specificat;*

i) *temperatura minimă/maximă admisibilă TS - temperatura minimă/maximă pentru care echipamentul sub presiune a fost proiectat, așa cum este specificată de producător;*

j) *volum V - volumul interior al incintei sub presiune, inclusiv volumul ștuțurilor până la prima legătură sau sudură, exclusiv volumul componentelor interioare fixe;*

k) *diametrul nominal DN - mărime numerică a diametrului, care este comună pentru toate componentele dintr-un sistem de conducte, altele decât componentele pentru care se indică diametrul exterior sau mărimea filetelui. Acesta este, în mod convențional, un număr întreg care servește în scop de referință și este aproximativ egal cu dimensiunea de fabricație. Diametrul nominal se exprimă prin simbolul DN urmat de o mărime numerică;*

l) fluide - gaze, lichide și vapori în stare pură, precum și amestecuri ale acestora. Un fluid poate conține și o suspensie de substanțe solide;

m) asamblări nedemontabile - asamblări care pot fi demontate numai prin metode distructive;

n) aprobare europeană de material - document tehnic care se emite pentru materiale care nu fac obiectul unui standard armonizat, în care sunt definite caracteristicile materialelor destinate utilizării repetate pentru fabricarea echipamentelor sub presiune.

(2) Termenii definiți la alin. (1) se completează cu termenii definiți la art. 4 din Legea nr. 608/2001 privind evaluarea conformității produselor, cu modificările și completările ulterioare.

ART. 3

Prevederile prezentei hotărâri nu se aplică:

a) conductelor formate din țevi sau dintr-un sistem de țevi, destinate pentru transportul fluidelor sau al substanțelor de la sau către instalații terestre ori marine, începând cu și incluzând ultimul dispozitiv de închidere aflat în perimetrul instalației, și tuturor echipamentelor auxiliare special proiectate pentru conducte, mai puțin echipamentelor sub presiune standard, ca cele care pot fi găsite în stațiile de reglare a presiunii sau în stațiile de compresoare;

b) rețelelor de alimentare, distribuție și descărcare a apei și echipamentelor auxiliare, precum și aducțiunilor hidrocentralelor, cum sunt: conducte forțate, puțuri forțate sau galerii sub presiune, și accesoriilor specifice asociate acestora;

c) echipamentelor reglementate de actele normative în vigoare prevăzute la lit. A din anexa nr. 7;

d) echipamentelor care, conform prevederilor art. 12, ar putea fi cel mult de categoria I și care sunt reglementate de actele normative în vigoare prevăzute la lit. B din anexa nr. 7;

e) echipamentelor care fac obiectul producției sau comerțului cu arme, muniții ori materiale pentru război;

f) produselor special proiectate pentru utilizare în scop nuclear și a căror defectare ar putea produce emisii radioactive;

g) echipamentelor pentru controlul forajelor de explorare și extracție în industria petrolului, gazului natural sau exploatărilor geotermale, industriei extractive, precum și al depozitelor subterane destinate menținerii și/sau reglării presiunilor la gurile de sondă, cum ar fi: capete de erupție, prevenitoare de erupție, manifolduri, precum și echipamentele acestora montate în amonte;

- h) echipamentelor cuprinzând carcase sau mașini, la care dimensionarea, alegerea materialelor și regulile de fabricație se bazează în principal pe cerințele privind rezistența mecanică, rigiditatea și stabilitatea pentru a se realiza efectele funcționale statice și dinamice sau alte caracteristici funcționale și la care presiunea nu reprezintă un factor esențial pentru proiectare. Din aceste echipamente pot face parte următoarele:
- motoare, inclusiv turbine și motoare cu ardere internă;
 - mașini cu aburi, turbine de gaz sau abur, turbogeneratoare, compresoare, pompe și dispozitive de comandă;
- i) furnalelor, inclusiv sistemelor de răcire a acestora, recuperatoarelor de căldură pentru preîncălzirea aerului, separatoarelor de praf, epuratoarelor de gaze, cuptoarelor de reducere directă, inclusiv sistemul de răcire a acestora, convertizoarelor cu gaz, oalelor de topire, retopire, degazare și de turnare pentru oțel și metale neferoase;
- j) carcaselor pentru echipament electric de înaltă tensiune, cum ar fi: echipamentele de comutare, echipamentele de control, transformatoarele și mașinile rotative;
- k) conductelor sub presiune pentru cămășuirea sistemelor de transmisie, cum ar fi: cablurile electrice și telefonice;
- l) platformelor marine mobile, navelor, rachetelor și aeronavelor, precum și echipamentelor special destinate pentru a fi montate pe acestea sau destinate propulsării lor;
- m) echipamentelor sub presiune care constau într-o manta flexibilă, cum ar fi: anvelope, perne de aer, mingi destinate activităților sportive, bărci gonflabile și alte echipamente asemănătoare;
- n) amortizoarelor de zgomot pentru evacuare și admisie;
- o) sticlelor sau dozelor pentru băuturi carbogazoase destinate consumului public;
- p) recipientelor pentru transportul și distribuția băuturilor, care au valoarea produsului $PS \times V$ de până la 500 bar x litru și o presiune maximă admisibilă care nu depășește 7 bar;
- q) echipamentelor care fac obiectul reglementărilor europene și internaționale de transport prevăzute la lit. C din anexa nr. 7;
- r) caloriferelor și conductelor pentru sisteme de încălzire cu apă caldă;
- s) recipientelor proiectate să conțină lichide la care presiunea gazului aflat deasupra lichidului nu depășește 0,5 bar.

CAP. 2

Condiții de introducere pe piață

ART. 4

(1) Se admite introducerea pe piață și punerea în funcțiune a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor definite conform prevederilor art. 2 alin. (1) numai dacă, atunci când sunt instalate, întreținute corespunzător și utilizate conform scopului lor, nu afectează securitatea și sănătatea persoanelor și, după caz, a animalelor sau a proprietății.

(2) Autoritățile competente pot emite, dacă este necesar, reglementări care cuprind cerințe specifice pentru protecția persoanelor și, în special, a muncitorilor care utilizează echipamente sub presiune sau ansambluri, cu condiția ca respectivele reglementări să nu conducă la modificarea unor astfel de echipamente și ansambluri, într-un mod care nu este specificat în prezenta hotărâre.

(3) Cu ocazia târgurilor, expozițiilor sau a demonstrațiilor tehnice, echipamentele sub presiune sau ansamblurile care nu sunt conforme prevederilor prezentei hotărâri pot fi expuse, cu condiția ca un anunț vizibil să indice clar faptul că astfel de echipamente sub presiune sau ansambluri nu sunt conforme prevederilor prezentei hotărâri și nu pot fi puse în vânzare dacă nu sunt aduse în stare de conformitate de către producător sau de către reprezentantul autorizat al acestuia, stabilit în România ori pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene. În timpul demonstrațiilor tehnice se vor lua măsuri corespunzătoare de securitate pentru a se asigura protecția sănătății și a integrității fizice a persoanelor.

ART. 5

(1) Se consideră că sunt respectate cerințele esențiale de securitate prevăzute în anexa nr. 1, precum și celelalte cerințe din prezenta hotărâre și se admit introducerea pe piață și punerea în funcțiune a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor dacă poartă marcajul european de conformitate CE prevăzut în anexa nr. 3 la Legea nr. 608/2001, cu modificările și completările ulterioare, denumit în continuare marcaj CE. Marcajul CE se aplică de către producător sau de reprezentantul său autorizat, stabilit în România ori pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, și semnifică conformitatea produsului cu cerințele impuse de prezenta hotărâre, inclusiv cu procedurile pentru evaluarea conformității prevăzute la art. 13, pentru care a fost întocmită declarația de conformitate EC, conform prevederilor din anexa nr. 2.

(2) Se consideră că echipamentele sub presiune și ansamblurile respectă cerințele esențiale de securitate prevăzute în anexa nr. 1, atunci când sunt conforme cu prevederile standardelor române și/sau standardelor naționale ale statelor membre ale Uniunii Europene care adoptă standarde europene

armonizate ale căror numere de referință au fost publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene.

(3) În cazul în care organismul de control constată că standardele prevăzute la alin. (2) nu corespund în totalitate cerințelor esențiale prevăzute în anexa nr. 1, Ministerul Economiei și Finanțelor va înștiința Comitetul pentru standarde și reglementări tehnice din cadrul Comisiei Europene. Ministerul Economiei și Finanțelor va duce la îndeplinire decizia adoptată de Comitetul pentru standarde și reglementări tehnice din cadrul Comisiei Europene.

ART. 6

(1) Organismul de control nu poate interzice, restrânge sau împiedica, din motive legate de riscurile cauzate de presiune, introducerea pe piață sau punerea în funcțiune, în condițiile stabilite de producător, a echipamentelor sub presiune sau a ansamblurilor definite la art. 2, care sunt conforme cu prevederile prezentei hotărâri și care poartă marcajul CE, care semnifică faptul că acestea au fost supuse procedurilor de evaluare a conformității prevăzute la art. 13.

(2) Organismul de control nu poate interzice, restrânge sau împiedica, din motive legate de riscurile cauzate de presiune, introducerea pe piață ori punerea în funcțiune a echipamentelor sub presiune sau a ansamblurilor care corespund prevederilor art. 10.

(3) În măsura în care este necesar pentru utilizarea sigură și corectă a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor, informațiile prevăzute în anexa nr. 1 pct. 3.3 și 3.4 trebuie furnizate în limba română.

ART. 7

(1) În cazul în care organismul de control constată că echipamentele sub presiune sau ansamblurile care poartă marcajul CE, folosite conform scopului prevăzut, pot pune în pericol siguranța persoanelor și, după caz, a animalelor sau a proprietății, ia măsuri corespunzătoare de retragere de pe piață, de interzicere a introducerii pe piață sau a punerii în funcțiune ori a utilizării acestora sau limitează libera circulație a acestora.

(2) Organismul de control va informa imediat în scris Ministerul Economiei și Finanțelor cu privire la deciziile luate, indicând motivele care au stat la baza deciziei și, în special, dacă neconformitatea rezultă din:

- a) nerespectarea cerințelor esențiale prevăzute la art. 8, 9 și 10;
- b) aplicarea incorectă a standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2);
- c) deficiențele conținute în standardele prevăzute la art. 5 alin. (2);
- d) deficiențele conținute în aprobările europene de materiale pentru echipamentele sub presiune, prevăzute la art. 14.

(3) Ministerul Economiei și Finanțelor va informa imediat Comisia Europeană asupra măsurilor luate, indicând motivele care au stat la baza deciziei și, în special, dacă neconformitatea rezultă din una dintre situațiile prevăzute la alin. (2) lit. a), b), c) sau d).

(3¹) Măsurile prevăzute la alin. (3) vor fi analizate de către Comisia Europeană, pe bază de consultări cu părțile interesate.

(3²) Dacă, urmare analizei prevăzute la alin. (3¹), Comisia Europeană consideră că măsura este justificată, va informa în consecință Ministerul Economiei și Finanțelor și statele membre ale Uniunii Europene.

(3³) Dacă, urmare analizei prevăzute la alin. (3¹), Comisia Europeană consideră că măsura este nejustificată, informează în consecință Ministerul Economiei și Finanțelor și producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia, după caz. În situația în care neconformitatea care a stat la baza deciziei organului de control rezultă din deficiențele prevăzute la alin. (2) lit. c) sau d) și Ministerul Economiei și Finanțelor își menține punctul de vedere asupra caracterului justificat al măsurii, Comisia Europeană aduce la cunoștință Comitetului pentru standarde și reglementări tehnice situația creată, în vederea emiterii de către acesta a unui punct de vedere în regim de urgență.

(4) În cazul în care organismul de control constată că un echipament sub presiune sau un ansamblu care poartă marcajul CE nu este conform prevederilor prezentei hotărâri, ia măsuri împotriva celui care a aplicat marcajul și informează Ministerul Economiei și Finanțelor despre decizia sa.

(5) Ministerul Economiei și Finanțelor informează Comisia Europeană și statele membre ale Uniunii Europene despre măsurile luate conform prevederilor alin. (4).

CAP. 3

Cerințe tehnice, clasificare și evaluarea conformității

ART. 8

(1) Echipamentele sub presiune prevăzute la alin. (2) - (5) trebuie să satisfacă cerințele esențiale de securitate prevăzute în anexa nr. 1.

(2) Recipientele, cu excepția celor prevăzute la alin. (3), destinate să conțină:

a) gaze, gaze lichefiate, gaze dizolvate sub presiune, vapori și lichide a căror presiune de vaporizare la temperatura maximă admisibilă depășește cu cel puțin 0,5 bar presiunea atmosferică și care:

(i) pentru fluidele din grupa 1, au volumul mai mare de 1 litru și produsul PS x V mai mare de 25 bar x litru sau presiunea PS mai mare de 200 bar, se

clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 1;

(ii) pentru fluide din grupa 2, au volumul mai mare de 1 litru și produsul $PS \times V$ mai mare de 50 bar x litru sau presiunea PS mai mare de 1.000 bar, precum și toate stingătoarele portabile și buteliile pentru echipamentele de respirație, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 2;

b) lichide a căror presiune de vaporizare la temperatura maximă admisibilă nu depășește cu mai mult de 0,5 bar presiunea atmosferică și care:

(i) pentru fluide din grupa 1, au volumul mai mare de 1 litru și produsul $PS \times V$ mai mare de 200 bar x litru sau presiunea PS mai mare de 500 bar, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 3;

(ii) pentru fluide din grupa 2, au presiunea PS mai mare de 10 bar și produsul $PS \times V$ mai mare de 10.000 bar x litru sau presiunea PS mai mare de 1.000 bar, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 4.

(3) Echipamentele sub presiune cu arzător sau încălzite în alt mod, unde există pericol de supraîncălzire, destinate pentru producerea aburului ori a apei fierbinți la o temperatură mai mare de 110 grade C și având un volum mai mare de 2 litri, precum și oalele de gătit sub presiune se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 5.

(4) Conductele destinate pentru:

a) gaze, gaze lichefiate, gaze dizolvate sub presiune, vapori și acele lichide a căror presiune de vaporizare la temperatura maximă admisibilă depășește cu cel puțin 0,5 bar presiunea atmosferică și care:

(i) pentru fluide din grupa 1, DN este mai mare de 25, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 6;

(ii) pentru fluide din grupa 2, DN este mai mare de 32 și produsul $PS \times DN$ depășește 1.000 bar, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 7;

b) lichide a căror presiune de vaporizare la temperatura maximă admisibilă nu depășește cu mai mult de 0,5 bar presiunea atmosferică și care:

(i) pentru fluide din grupa 1, DN este mai mare de 25 și produsul $PS \times DN$ depășește 2.000 bar, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 8;

(ii) pentru fluide din grupa 2, presiunea PS este mai mare de 10 bar, DN mai mare de 200 și produsul $PS \times DN$ depășește 5.000 bar, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3, diagrama 9.

(5) Accesoriile de securitate și accesoriile sub presiune destinate echipamentelor prevăzute la alin. (2) - (4), incluzând și cazurile în care astfel de echipamente fac parte dintr-un ansamblu funcțional, se clasifică într-o categorie de evaluare a conformității potrivit anexei nr. 3 pct. 2 și 3.

ART. 9

(1) Ansamblurile prevăzute la art. 2 alin. (1) lit. f), care conțin cel puțin un echipament sub presiune, dintre cele prevăzute la art. 8, trebuie să satisfacă cerințele esențiale de securitate aplicabile, prevăzute în anexa nr. 1, în condițiile în care:

a) ansamblurile sunt destinate pentru producerea aburului sau apei fierbinți la o temperatură ce depășește 110 grade C și care conțin cel puțin un echipament sub presiune cu arzător sau încălzire în alt mod, la care există pericol de supraîncălzire;

b) ansamblurile, altele decât cele prevăzute la lit. a), pe care producătorul intenționează să le introducă pe piață și să le pună în funcțiune ca ansambluri.

(2) Prin derogare de la prevederile alin. (1), ansamblurile destinate pentru producerea apei calde la o temperatură care nu depășește 110 grade C, care sunt alimentate manual cu combustibil solid și la care produsul PS x V este mai mare de 50 bar x litru, trebuie să satisfacă cerințele esențiale de securitate prevăzute în anexa nr. 1 la pct. 2.10, 2.11, 3.4 și la pct. 5 lit. a) și d).

ART. 10

Echipamentele sub presiune și/sau ansamblurile destinate să funcționeze la valori mai mici sau egale cu valorile limită prevăzute la art. 8 alin. (2) - (4) și, respectiv, cele prevăzute la art. 9 trebuie să fie proiectate și fabricate în conformitate cu practicile ingineresti, pentru a se putea asigura utilizarea acestora în deplină securitate. Echipamentele sub presiune și/sau ansamblurile din această categorie trebuie însoțite de instrucțiuni de utilizare adecvate și trebuie să fie marcate astfel încât să poată fi identificat producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia. Astfel de echipamente și/sau ansambluri nu trebuie să poarte marcajul CE prevăzut la art. 18.

ART. 11

Atunci când Ministerul Economiei și Finanțelor consideră, din motive grave de securitate, că:

a) un echipament sub presiune sau o familie de echipamente sub presiune dintre cele prevăzute la art. 10 trebuie supusă cerințelor prevăzute la art. 8;

b) un ansamblu sau o familie de ansambluri dintre cele prevăzute la art. 10 trebuie supusă cerințelor prevăzute la art. 9;

c) un echipament sub presiune sau o familie de echipamente sub presiune trebuie clasificată, prin derogare de la cerințele prevăzute în anexa nr. 3, în altă categorie, va transmite o solicitare fundamentată Comisiei Europene și va solicita acesteia să ia măsurile necesare.

ART. 12

(1) Echipamentele sub presiune prevăzute la art. 8 se clasifică în categorii conform prevederilor anexei nr. 3 în funcție de creșterea potențialului de pericol.

(2) În scopul realizării clasificării prevăzute la alin. (1), fluidele se împart în două grupe, după cum urmează:

a) grupa 1 cuprinde fluidele periculoase. Un fluid periculos este o substanță sau un preparat chimic definit conform prevederilor art. 7 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 200/2000 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase, aprobată cu modificări prin Legea nr. 451/2001. Din grupa 1 fac parte fluidele definite în Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 200/2000, aprobată cu modificări prin Legea nr. 451/2001, ca: explozive, la art. 7 lit. a), extrem de inflamabile, la art. 7 lit. c), foarte inflamabile, la art. 7 lit. d), inflamabile, la care temperatura maximă admisibilă este mai mare decât punctul de aprindere, la art. 7 lit. e), foarte toxice, la art. 7 lit. f), toxice, la art. 7 lit. g), oxidante, la art. 7 lit. b);

b) grupa 2 cuprinde celelalte fluide care nu sunt prevăzute la lit. a).

(3) În cazul în care un recipient se compune din mai multe incinte, acesta se clasifică în categoria cea mai severă care se poate aplica unei incinte, luată individual. Dacă într-o incintă se află fluide diferite, clasificarea se face în funcție de fluidul care impune categoria cea mai severă.

ART. 13

(1) Înainte de introducerea pe piață a echipamentelor sub presiune, producătorul trebuie să supună fiecare echipament sub presiune unei proceduri de evaluare a conformității, prevăzută în anexa nr. 4, în condițiile prezentului articol.

(2) Procedura de evaluare a conformității unui echipament sub presiune în vederea aplicării marcajului de conformitate CE se stabilește în funcție de categoria de clasificare a echipamentului prevăzut la art. 12.

(3) Procedurile de evaluare a conformității, prevăzute în anexa nr. 4, care se aplică pentru diferite categorii de echipamente sub presiune, sunt următoarele:

- a) pentru categoria I modulul A - Controlul intern al producției;
- b) pentru categoria II:

(i) modulul A1 - Controlul intern al producției cu supravegherea evaluării finale;

(ii) modulul D1 - Asigurarea calității producției;

(iii) modulul E1 - Asigurarea calității produsului;

c) pentru categoria III:

(i) modulul B1 - Examinarea EC a proiectului, împreună cu modulul D - Asigurarea calității producției;

(ii) modulul B1 - Examinarea EC a proiectului împreună cu modulul F - Verificarea produsului;

(iii) modulul B - Examinarea EC de tip, împreună cu modulul E - Asigurarea calității produsului;

(iv) modulul B - Examinarea EC de tip, împreună cu modulul C1 - Conformitatea cu tipul;

(v) modulul H - Asigurarea totală a calității;

d) pentru categoria IV:

(i) modulul B - Examinarea EC de tip, împreună cu modulul D - Asigurarea calității producției;

(ii) modulul B - Examinarea EC de tip, împreună cu modulul F - Verificarea produsului;

(iii) modulul G - Verificarea EC a unității de produs;

(iv) modulul H1 - Asigurarea totală a calității suplimentat cu examinarea proiectului și supravegherea specială a evaluării finale.

(4) Producătorul trebuie să aleagă aplicarea unei proceduri de evaluare a conformității potrivit categoriei corespunzătoare echipamentului sub presiune. Producătorul poate să decidă să aplice o procedură corespunzătoare unei categorii mai severe, dacă este posibil.

(5) În cadrul procedurilor din modulele de asigurare a calității pentru echipamente sub presiune din categoriile III și IV, stabilite conform prevederilor art. 8 alin. (2) lit. a), lit. b) pct. (i) și alin. (3), organismul notificat cu ocazia unor vizite inopinate pe care le efectuează la producător va preleva un exemplar din echipamentele sub presiune aflate în spațiile de producție sau în depozite pentru a efectua ori pentru a dispune efectuarea evaluării finale, prevăzută în anexa nr. 1 pct. 3.2.2. În acest scop producătorul trebuie să informeze organismul notificat cu privire la programul său de fabricație. Organismul notificat trebuie să efectueze cel puțin două vizite în primul an de fabricație. Frecvența vizitelor ulterioare va fi stabilită de organismul notificat pe baza criteriilor cuprinse în anexa nr. 4 pct. 6.4.4, 7.5.4, 8.4.4, 9.5.4 și 12.4.4 din modulele aplicabile.

(6) În cazul producerii în regim de unicat a recipientelor și echipamentelor din categoria III, stabilite conform prevederilor art. 8 alin. (3), aplicându-se

procedura Asigurarea totală a calității conform modulului H, organismul notificat va efectua sau va dispune efectuarea evaluării finale pentru fiecare unitate de produs, conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.2.2. În acest scop producătorul trebuie să informeze organismul notificat cu privire la programul său de fabricație.

(7) Pentru ansamblurile prevăzute la art. 9 trebuie aplicată o procedură globală de evaluare a conformității, care cuprinde:

a) evaluarea individuală a fiecărui echipament sub presiune, prevăzut la art. 8, care intră în componența ansamblului și care, anterior includerii în ansamblu, nu a fost supus unei proceduri de evaluare a conformității și nu i s-a aplicat separat marcajul CE; procedura de evaluare a conformității trebuie stabilită în funcție de categoria fiecărui echipament sub presiune;

b) evaluarea modului în care sunt montate componentele în ansamblu, conform prevederilor anexei nr. 1 pct. 2.3, 2.8 și 2.9, care va fi determinată de categoria cea mai severă aplicabilă echipamentului sub presiune respectiv, alta decât cea aplicabilă oricăror accesorii de securitate;

c) evaluarea protecției ansamblului împotriva depășirii limitei admisibile de funcționare conform prevederilor anexei nr. 1 pct. 2.10 și 3.2.3, care va fi efectuată ținându-se seama de categoria cea mai severă aplicabilă echipamentului sub presiune care trebuie protejat.

(8) Prin derogare de la prevederile alin. (1) - (7), în cazuri justificate, organismul de control poate permite introducerea pe piață și punerea în funcțiune a unor echipamente sub presiune sau ansambluri, la care nu au fost aplicate procedurile prevăzute în prezentul articol, pentru a fi utilizate în scopuri experimentale.

(9) Documentele și corespondența realizate în legătură cu procedurile de evaluare a conformității prevăzute la alin. (1) - (8) se redactează în limba română, în limba oficială a statului membru al Uniunii Europene unde își are sediul organismul notificat responsabil pentru procedurile de evaluare a conformității sau într-o limbă acceptată de acest organism notificat, după caz.

ART. 14

(1) Aprobarea europeană de material, prevăzută la art. 2 alin. (1) lit. n), se acordă la cererea unuia sau mai multor producători de materiale ori echipamente sub presiune, de către un organism notificat, dintre cele prevăzute la art. 15, desemnat special în acest scop.

(2) Organismul notificat stabilește și efectuează inspecții și încercări adecvate pentru certificarea conformității materialelor cu cerințele corespunzătoare din prezenta hotărâre sau dispune efectuarea acestora. În cazul materialelor a căror utilizare a fost recunoscută ca fiind sigură înaintea

datei de 29 noiembrie 1999, organismul notificat va ține seama de datele existente în procesul de certificare a conformității.

(3) Înaintea acordării aprobării europene de material, organismul notificat va informa Ministerul Economiei și Finanțelor, statele membre ale Uniunii Europene și Comisia Europeană, transmițându-le informațiile relevante cu privire la aceasta. În termen de 3 luni de la primirea informației, Ministerul Economiei și Finanțelor, Comisia Europeană sau orice alt stat membru poate să prezinte acest subiect, în mod argumentat, Comitetului pentru standarde și reglementări tehnice. În acest caz, Comitetul pentru standarde și reglementări tehnice emite un punct de vedere în regim de urgență. Organismul notificat acordă aprobarea europeană de material, ținând cont, dacă este cazul, de punctul de vedere al Comitetului pentru standarde și reglementări tehnice și de comentariile transmise.

(4) Organismul notificat transmite o copie a aprobării europene de material pentru echipamentele sub presiune către Ministerul Economiei și Finanțelor, către statele membre, către organismele notificate și către Comisia Europeană. Comisia Europeană publică și actualizează lista aprobărilor europene de material în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene.

(5) Se consideră că materialele utilizate pentru fabricarea echipamentelor sub presiune, care sunt conforme aprobărilor europene de material ale căror numere de referință au fost publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, respectă cerințele esențiale aplicabile prevăzute în anexa nr. 1.

(6) Organismul notificat va retrage aprobarea europeană de material acordată dacă constată că aceasta nu ar fi trebuit acordată sau în cazul în care tipul de material este cuprins într-un standard armonizat.

(7) Organismul notificat comunică imediat Ministerului Economiei și Finanțelor, statelor membre, celorlalte organisme notificate și Comisiei Europene despre orice retragere a unei aprobări.

CAP. 4

Organisme pentru evaluarea conformității

ART. 15

(1) Ministerul Economiei și Finanțelor desemnează organismele pentru evaluarea conformității, având în vedere criteriile minime prevăzute în anexa nr. 5, pe baza unei metodologii de evaluare care se aprobă prin ordin al ministrului de stat, ministrul economiei și finanțelor, și care se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I. Organismele care îndeplinesc criteriile prevăzute în standardele armonizate relevante se presupune că îndeplinesc criteriile prevăzute în anexa nr. 5.

(2) Ministerul Economiei și Finanțelor notifică Comisiei Europene și statelor membre ale Uniunii Europene organismele pe care le-a desemnat conform prevederilor alin. (1) al prezentului articol și sarcinile specifice care le-au fost atribuite, precum și numărul de identificare alocat anterior de Comisia Europeană.

(3) Lista organismelor notificate și numerele lor de identificare, precum și sarcinile specifice pentru care au fost notificate sunt publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene.

(4) În condițiile în care se constată că un organism notificat nu mai întrunește criteriile minime prevăzute în anexa nr. 5, Ministerul Economiei și Finanțelor retrage notificarea organismului și comunică imediat această decizie Comisiei Europene și statelor membre ale Uniunii Europene.

ART. 16

(1) Ministerul Economiei și Finanțelor desemnează organizațiile de terță parte pentru îndeplinirea sarcinilor prevăzute în anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și 3.1.3, având în vedere criteriile minime prevăzute în anexa nr. 5. Organizațiile care îndeplinesc criteriile prevăzute în standardele armonizate relevante se presupune că îndeplinesc criteriile prevăzute în anexa nr. 5.

(2) Ministerul Economiei și Finanțelor comunică Comisiei Europene și statelor membre ale Uniunii Europene organizațiile de terță parte pe care le-a desemnat conform alin. (1) și sarcinile specifice pentru care au fost desemnate.

(3) Comisia Europeană publică în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene lista organizațiilor de terță parte desemnate și sarcinile specifice pentru care au fost desemnate.

(4) În condițiile în care se constată că o organizație de terță parte desemnată nu mai întrunește criteriile minime prevăzute în anexa nr. 5, Ministerul Economiei și Finanțelor retrage desemnarea organizației respective.

(5) Ministerul Economiei și Finanțelor comunică imediat decizia prevăzută la alin. (4) Comisiei Europene și statelor membre ale Uniunii Europene.

ART. 17

(1) Prin derogare de la prevederile privind sarcinile organismelor notificate, utilizatorii de echipamente sub presiune și ansambluri pot introduce pe piață și pot pune în funcțiune echipamentele sub presiune și ansamblurile, definite la art. 2, a căror conformitate cu cerințele esențiale a fost evaluată de către un inspectorat al utilizatorilor desemnat în conformitate cu criteriile prevăzute la alin. (7).

(2) Organismul de control nu poate interzice, restrânge sau împiedica, din motive legate de riscurile datorate presiunii, introducerea pe piață sau punerea în funcțiune în condițiile prezentului articol a echipamentelor sub presiune sau a ansamblurilor a căror conformitate a fost evaluată de un inspectorat al utilizatorilor desemnat de un stat membru al Uniunii Europene conform criteriilor prevăzute în acest articol.

(3) Echipamentele sub presiune și ansamblurile a căror conformitate a fost evaluată de un inspectorat al utilizatorilor nu vor avea aplicat marcajul CE.

(4) Echipamentele sub presiune și ansamblurile din această categorie se pot utiliza numai în spațiile unde activează grupul de firme din care face parte inspectoratul respectiv. Acest grup de firme trebuie să aplice o politică de securitate comună referitoare la condițiile tehnice de proiectare, fabricație, inspecție, întreținere și utilizare a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor.

(5) Inspectoratele utilizatorilor acționează în exclusivitate pentru grupul de firme din care fac parte.

(6) Inspectoratele utilizatorilor aplică următoarele proceduri pentru evaluarea conformității prevăzute în anexa nr. 4:

a) modulul A1 - Controlul intern al producției și monitorizarea evaluării finale;

b) modulul C1 - Conformitatea cu tipul;

c) modulul F - Verificarea produsului; și

d) modulul G - Verificarea EC a unității de produs.

(7) Competența inspectoratelor utilizatorilor este recunoscută de către Ministerul Economiei și Finanțelor, în vederea desemnării, pe baza unui proces de evaluare, având în vedere criteriile prevăzute în anexa nr. 6. Ministerul Economiei și Finanțelor va lua măsuri corespunzătoare pentru a se asigura că grupul de firme căreia îi aparține inspectoratul aplică cerințele prevăzute la alin. (4) teza a doua.

(8) Ministerul Economiei și Finanțelor va publica și va actualiza periodic în Monitorul Oficial al României, Partea I, lista inspectoratelor utilizatorilor pe care le-a desemnat, aprobată prin ordin al ministrului de stat, ministrul economiei și finanțelor, cu specificarea pentru fiecare inspectorat a sarcinilor pentru care a fost desemnat și a spațiilor care satisfac prevederile alin. (4).

(9) Ministerul Economiei și Finanțelor comunică Comisiei Europene și statelor membre ale Uniunii Europene inspectoratele utilizatorilor desemnate, sarcinile specifice pentru care acestea au fost desemnate și, pentru fiecare inspectorat, lista spațiilor unde activează, conform prevederilor alin. (4), grupul de firme din care acesta face parte.

(10) În condițiile în care se constată că un inspectorat al utilizatorilor nu mai întrunește criteriile prevăzute la alin. (7), Ministerul Economiei și Finanțelor retrage desemnarea acestuia.

(11) Ministerul Economiei și Finanțelor comunică imediat decizia prevăzută la alin. (10) Comisiei Europene și statelor membre ale Uniunii Europene.

CAP. 5 Marcaje

ART. 18

(1) Marcajul CE trebuie să fie însoțit de numărul de identificare al organismului notificat implicat în faza de control al producției, conform prevederilor art. 15 alin. (2) și (3).

(2) Marcajul CE trebuie aplicat în mod vizibil, ușor lizibil și durabil direct pe echipamentele sub presiune prevăzute la art. 8 sau pe ansamblurile prevăzute la art. 9, care sunt fabricate complet sau care sunt într-un stadiu de fabricație care permite evaluarea finală, conform prevederilor anexei nr. 1 pct. 3.2.

(3) Nu este necesară aplicarea marcajului CE individual pe fiecare echipament sub presiune care compune un ansamblu conform prevederilor art. 9. Echipamentele sub presiune individuale care poartă deja marcajul CE continuă să își păstreze marcajul atunci când sunt montate într-un ansamblu.

(4) În cazul în care pentru echipamentul sub presiune sau ansamblu se aplică și alte reglementări ce transpun directive comunitare, care acoperă alte cerințe și care, de asemenea, prevăd aplicarea marcajului CE, acest marcaj indică conformitatea echipamentului sub presiune sau a ansamblului în cauză cu prevederile tuturor reglementărilor aplicabile care transpun directive comunitare. În cazul în care una sau mai multe dintre aceste reglementări îi permit producătorului într-o perioadă de tranziție să aleagă regimul aplicabil, marcajul CE indică faptul că echipamentele sub presiune sau ansamblurile corespund numai reglementărilor care transpun directive comunitare, aplicate de producător. În acest caz, în notele sau instrucțiunile prevăzute de prezenta hotărâre, ce însoțesc echipamentele sub presiune sau ansamblurile, se vor indica directivele comunitare menționate anterior, prin trimitere la numerele de referință cu care au fost publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene.

(5) Este interzisă aplicarea pe echipamentele sub presiune sau pe ansambluri a marcajelor asemănătoare cu marcajul CE, care pot fi confundate cu acest marcaj. Orice alt marcaj poate fi aplicat pe

echipamentele sub presiune sau pe ansambluri, cu condiția ca vizibilitatea și lizibilitatea marcajului CE să nu fie reduse.

ART. 19

(1) În cazul în care organismul de control constată că marcajul a fost aplicat în mod eronat, producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia va fi obligat să realizeze produsul în conformitate cu prevederile privind aplicarea marcajului CE.

(2) În cazul în care organismul de control constată că neconformitatea continuă, acesta trebuie să ia toate măsurile necesare de limitare sau interzicere a introducerii pe piață ori să asigure retragerea de pe piață a produsului, în conformitate cu prevederile art. 7.

CAP. 6

Răspunderi și sancțiuni

ART. 20

(1) Constituie contravenții și se sancționează după cum urmează următoarele fapte:

a) nerespectarea prevederilor art. 5, 8, 9, 10 și 14, cu amendă de la 5.000 lei la 10.000 lei, retragerea de pe piață, interzicerea utilizării, a introducerii pe piață și punerii în funcțiune a produselor neconforme;

b) nerespectarea prevederilor art. 18, cu amendă de la 2.500 lei la 5.000 lei, limitarea, retragerea, interzicerea comercializării sau interzicerea introducerii pe piață și punerii în funcțiune a produselor nemarcate sau marcate incorect, până la eliminarea neconformităților;

c) nerespectarea prevederilor din anexa nr. 4 pct. 1.2, 1.4, 3.9, 4.9, 5.3, 6.5, 7.6, 8.5, 9.6, 10.3, 11.4.2 și 12.5 referitoare la deținerea documentației și a declarației de conformitate, cu amendă de la 2.500 lei la 5.000 lei și interzicerea comercializării, până la o dată stabilită de organismul de control de comun acord cu producătorul sau cu reprezentantul autorizat al acestuia, după caz, pentru eliminarea deficiențelor.

(2) Contravențiilor prevăzute la alin. (1) le sunt aplicabile și dispozițiile Ordonanței Guvernului nr. 2/2001 privind regimul juridic al contravențiilor, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 180/2002, cu modificările ulterioare.

(3) Constatarea contravențiilor și aplicarea sancțiunilor prevăzute la alin. (1) se fac de către personalul împuternicit din cadrul organismului de control.

(4) *Contravenientul poate achita imediat sau în termen de cel mult 48 de ore de la data încheierii procesului-verbal ori, după caz, de la data*

comunicării acestuia jumătate din minimul amenzii prevăzute la alin. (1), agentul constatator făcând mențiune despre această posibilitate în procesul-verbal.

CAP. 7

Supravegherea pieței

ART. 21

Organismul de control care verifică respectarea prevederilor prezentei hotărâri și este responsabil pentru supravegherea pieței este Inspekția de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - Departamentul supraveghere piață - ISCIR-SP.

ART. 22

(1) Orice decizie luată pe baza prezentei hotărâri de către Inspekția de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - Departamentul supraveghere piață - ISCIR-SP, din care rezultă sancțiuni și restricții de introducere pe piață sau punere în funcțiune a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor, va menționa:

- a) temeiul legal al deciziei, în condițiile prezentei hotărâri;
- b) căile de atac împotriva deciziei ISCIR-SP;
- c) termenele pentru exercitarea căilor de atac; în cazul plângerii la organul de control care a aplicat sancțiunea, se va indica și termenul în care acesta trebuie să se pronunțe.

(2) Decizia prevăzută la alin. (1) este adusă imediat la cunoștință persoanelor interesate și Ministerului Economiei și Finanțelor.

CAP. 8

Dispoziții finale

ART. 23

Prevederile art. 5 alin. (3), art. 7 alin. (3) și (5), art. 11, art. 14 alin. (3), (4) și (7), art. 15 alin. (2) și (4), art. 16 alin. (2) și (5) și ale art. 17 alin. (9) și (11) se aplică după data aderării României la Uniunea Europeană.

ART. 24

Până la data intrării în vigoare a PECA pentru domeniul echipamentelor sub presiune sau până la data aderării României la Uniunea Europeană, în cazul în care un astfel de protocol nu va fi încheiat pentru domeniul echipamentelor sub presiune:

- a) se admite introducerea pe piață atât a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor cu marcaj CE, cât și a celor cu marcaj național de

conformitate CS, denumit în continuare marcaj CS, în condițiile prevăzute de prezenta hotărâre; elementele de identificare ale marcajului de conformitate CS sunt prevăzute în anexa nr. 2 la Legea nr. 608/2001, cu modificările și completările ulterioare;

b) se interzice, în condițiile prevăzute de prezenta hotărâre, aplicarea pe echipamente sub presiune și pe ansambluri, concomitent, a marcajului CE și a marcajului CS;

c) prevederile prezentei hotărâri referitoare la marcajul CE se aplică și marcajului CS;

d) Ministerul Economiei și Finanțelor aprobă și actualizează prin ordin al ministrului de stat, ministrul economiei și finanțelor, organismele definite la art. 15 alin. (2) și la art. 16 alin. (2), care realizează procedurile de evaluare a conformității prevăzute la art. 13. Ordinul se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I;

e) organismele aprobate, definite la art. 15 alin. (2), trebuie să respecte permanent cerințele care au stat la baza aprobării; în caz contrar, Ministerul Economiei și Finanțelor va retrage această aprobare;

f) în situația în care evaluarea conformității echipamentelor sub presiune și ansamblurilor destinate pieței naționale se realizează prin utilizarea procedurilor prevăzute la art. 13 de către organismele prevăzute la lit. d), producătorul sau reprezentantul său autorizat, stabilit în România, aplică marcajul CS.

ART. 25

(1) Responsabilitățile producătorului sau ale reprezentantului său autorizat, în legătură cu echipamentele sub presiune sau ansamblurile introduse pe piață cu marcaj CS, sunt aceleași cu cele prevăzute de prezenta hotărâre pentru echipamentele sub presiune și ansamblurile cu marcaj CE.

(2) Sancțiunile și măsurile prevăzute la art. 20 se aplică și în cazul echipamentelor sub presiune sau al ansamblurilor introduse pe piață cu marcaj CS.

ART. 26

Echipamentele sub presiune și ansamblurile introduse pe piață anterior datei aderării României la Uniunea Europeană și care poartă marcajul CS aplicat conform prevederilor prezentei hotărâri pot fi distribuite contra cost sau gratuit și/sau puse în funcțiune și după această dată.

ART. 27

Lista standardelor române care adoptă standardele europene armonizate, prevăzute la art. 5 alin. (2), ale căror numere de referință au fost publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, se elaborează și se aprobă prin ordin al

ministrului de stat, ministrul economiei și finanțelor, se actualizează periodic și se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I.

ART. 28

Anexele nr. 1 - 7*) fac parte integrantă din prezenta hotărâre.

*) Anexele nr. 1 - 7 sunt reproduse în facsimil.

ART. 29

Pe data intrării în vigoare a prezentei hotărâri se abrogă Hotărârea Guvernului nr. 752/2002 privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a echipamentelor sub presiune, publicată în Monitorul Oficial al României, Partea I, nr. 622 și nr. 622 bis din 22 august 2002.

ART. 30

Prezenta hotărâre transpune în legislația națională Directiva Parlamentului European și a Consiliului 97/23/CE privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a echipamentelor sub presiune.

ANEXA 1

CERINȚE ESENȚIALE DE SECURITATE

OBSERVAȚII PRELIMINARE

A. Cerințele esențiale de securitate se aplică echipamentelor sub presiune, precum și ansamblurilor care prezintă un anumit pericol.

B. Cerințele esențiale de securitate conținute în prezenta hotărâre sunt obligatorii. Cerințele esențiale se aplică doar dacă există anumite pericole pentru echipamentele sub presiune atunci când sunt utilizate în condiții care sunt prevăzute, în mod rezonabil, de producător.

C. Producătorul are obligația să efectueze o analiză de risc în vederea identificării acelor riscuri care corespund produselor sale din punct de vedere al presiunii, fiind obligat să proiecteze și să construiască produsele având în vedere această analiză pe care a efectuat-o.

D. Cerințele esențiale trebuie interpretate și aplicate astfel încât la momentul proiectării și fabricației să se țină seama de nivelul tehnic și de practica curentă, precum și de aspectele tehnice și economice pentru asigurarea unui grad ridicat de protecție privind sănătatea și securitatea.

1. GENERALITĂȚI

1.1. Echipamentele sub presiune trebuie proiectate, fabricate și verificate, și, după caz, echipate și instalate astfel încât să fie garantată securitatea acestora atunci când sunt puse în funcțiune în conformitate cu instrucțiunile producătorului, sau în condiții previzibile în mod rezonabil.

1.2. La stabilirea soluțiilor cele mai adecvate producătorul trebuie să aplice următoarele principii în ordinea indicată:

- a) să elimine sau să reducă pericolele, în măsura în care este posibil;
- b) să aplice măsuri adecvate de protecție pentru pericolele care nu pot fi eliminate;
- c) dacă este cazul, să informeze utilizatorul cu privire la pericolele care au rămas și să indice, dacă este necesar, ca utilizatorul să ia măsuri speciale, adecvate pentru reducerea riscurilor la momentul instalării și/sau utilizării.

1.3. Dacă se cunoaște sau poate fi previzibilă în mod clar posibilitatea unei utilizări necorespunzătoare, echipamentele sub presiune trebuie proiectate astfel încât să fie prevenit un posibil pericol datorat utilizării necorespunzătoare sau, dacă nu este posibil, să existe un avertisment că echipamentele sub presiune nu trebuie folosite în acest mod.

2. PROIECTARE

2.1. Generalități

Echipamentele sub presiune trebuie corespunzător proiectate luând în considerare toți factorii determinanți pentru a se garanta că echipamentele sunt sigure pe toată durata lor de viață.

La proiectare trebuie utilizați coeficienți de siguranță corespunzători care să utilizeze metode clare despre care se știe că includ marje de securitate adecvate pentru prevenirea tuturor tipurilor de avarii, într-o manieră coerentă.

2.2. Proiectare pentru o rezistență adecvată

2.2.1. Echipamentele sub presiune trebuie proiectate pentru încărcări corespunzătoare destinației acestora și a altor condiții de funcționare previzibile în mod rezonabil.

În mod special, următorii factori trebuie luați în considerare:

- a) *presiunea interioară/exterioară*;
- b) temperatura mediului ambiant și temperatura de funcționare;
- c) presiunea statică și masa conținutului în condiții de funcționare și încercare;
- d) încărcări datorate condițiilor de trafic, vânt, cutremure;

e) forțe și momente de reacțiune rezultate din elemente de susținere, elemente de prindere, conducte etc.;

f) coroziune și eroziune, oboseală etc.;

g) descompunerea fluidelor instabile.

Pentru diferite încărcări care pot să apară trebuie luată în considerare posibilitatea apariției lor simultane.

2.2.2. Pentru o rezistență adecvată, proiectarea trebuie să se bazeze pe:

a) o metodă de calcul conform prevederilor de la pct. 2.2.3 ca regulă generală, și, dacă este necesar, suplimentată cu o metodă de proiectare experimentală conform prevederilor de la pct. 2.2.4;

sau

b) o metodă de proiectare prin experimentare, fără calcule, conform prevederilor de la pct. 2.2.4, dacă produsul între presiunea maximă admisibilă PS și volumul V este mai mic de 6000 bar x litru, sau produsul PS x DN este mai mic de 3000 bar.

2.2.3. Metoda de calcul

a) *Incinta sub presiune și alte aspecte legate de încărcare*

Pentru echipamentele sub presiune eforturile admisibile trebuie să fie limitate, luându-se în considerare toate posibilitățile de avarie previzibile în mod rezonabil, în condiții de funcționare. În acest scop se utilizează coeficienți de siguranță pentru a elimina complet orice nesiguranță care rezultă din fabricație, din condiții reale de funcționare, eforturi, modele de calcul și din proprietățile și comportarea materialelor.

Aceste metode de calcul trebuie să asigure o marjă de siguranță suficientă, avându-se în vedere, după caz, cerințele prevăzute la pct. 7.

Cerințele enunțate mai sus pot fi îndeplinite dacă se utilizează una dintre următoarele metode, după caz, dacă este necesar fie ca o completare, fie în combinație cu altă metodă:

- *proiectare bazată pe formule;*

- *proiectare bazată pe analiză;*

- *proiectare bazată pe metode din mecanica ruperii;*

b) *Rezistență*

Pentru a stabili rezistența echipamentului sub presiune în cauză, trebuie efectuate calcule de proiectare adecvate.

În mod special se aplică următoarele reguli:

i) presiunile de calcul nu trebuie să fie mai mici decât presiunile maxime admisibile și trebuie luate în considerare presiunile statice și dinamice ale fluidului, precum și descompunerea fluidelor instabile. Dacă un recipient este împărțit în mai multe compartimente cu presiuni diferite, peretele despărțitor trebuie proiectat luând în considerare presiunea maxim posibilă

dintr-un compartiment relativ la presiunea minim posibilă din compartimentul învecinat.

ii) temperaturile de calcul trebuie să țină seama de limitele de siguranță corespunzătoare.

iii) proiectarea trebuie să țină seama în mod corespunzător de toate combinațiile posibile de temperatură și presiune care pot să apară în condiții de funcționare ale echipamentului rezonabil previzibile.

iv) *eforturile maxime și concentratorii de tensiuni trebuie menținuți în limite de siguranță.*

v) *calculul pentru incinta sub presiune trebuie să utilizeze valori corespunzătoare cu proprietățile materialelor, care se bazează pe date dovedite, avându-se în vedere prevederile pct. 4, și trebuie să utilizeze coeficienți de siguranță adecvați. Caracteristicile materialelor de care se ține seama, după caz, cuprind:*

- *limita de curgere 0,2% sau 1% rezistența de încercare corespunzătoare temperaturii de calcul;*

- *rezistența la rupere la tracțiune;*

- *caracteristici de rezistență dependente de timp, cum ar fi rezistența la fluaj;*

- *date referitoare la oboseală;*

- *Modulul Young (modulul de elasticitate);*

- *valoarea adecvată pentru deformarea plastică;*

- *reziliența;*

- *tenacitate la rupere.*

vi) trebuie aplicați coeficienți de îmbinare adecvați cu caracteristicile materialelor care depind, de exemplu, de tipul controlului nedestructiv, de proprietățile materialelor îmbinate și de condițiile de funcționare avute în vedere.

vii) proiectarea trebuie să ia în considerare toate tipurile posibile de uzură, previzibile în mod rezonabil cum sunt coroziunea, fluajul, oboseala, în funcție de utilizarea pentru care echipamentul este destinat. În instrucțiunile de funcționare a echipamentului prevăzute la pct. 3.4 trebuie acordată o atenție deosebită caracteristicilor speciale de proiectare, care sunt reprezentative pentru durata de viață a echipamentului, ca de exemplu:

- pentru fluaj: numărul de ore de funcționare rezultate din proiect la temperaturile specificate;

- pentru oboseală: numărul de cicluri rezultate din proiect la nivelurile de eforturi specificate;

- pentru coroziune: adaosul de coroziune stabilit prin proiect.

c) Stabilitate

Atunci când grosimea calculată nu permite o stabilitate structurală adecvată, trebuie luate măsuri necesare pentru remedierea situației având în vedere pericolele din timpul transportului și manipulării.

2.2.4. Metode de proiectare experimentale

Proiectul unui echipament sub presiune poate fi validat, total sau parțial, utilizând un program de încercări care se efectuează pe un exemplar reprezentativ al echipamentului sub presiune sau al categoriei de echipamente.

Programul de încercări trebuie definit în mod clar înaintea efectuării încercărilor și aprobat de un organism notificat responsabil pentru modulul de evaluare a proiectării, dacă există un astfel de organism.

Programul de încercări trebuie să cuprindă condițiile de încercare, precum și criteriile de acceptare și de respingere. Valorile actuale ale dimensiunilor esențiale și caracteristicile materialelor utilizate pentru echipamentul sub presiune se măsoară înaintea efectuării încercărilor.

În timpul încercărilor trebuie să poată fi observate toate zonele critice ale echipamentului sub presiune cu ajutorul unor instrumente adecvate, care să permită măsurarea, cu precizia necesară, a deformărilor și tensiunilor.

Programul de încercări trebuie să cuprindă următoarele:

(a) o încercare de rezistență la presiune, prin care se verifică faptul că, la o presiune cu o limită de siguranță stabilită funcție de presiunea maximă admisibilă, echipamentul nu prezintă scurgeri sau deformații semnificative care depășesc o valoare limită stabilită.

Presiunea de încercare trebuie stabilită ținând seama de diferența dintre valorile mărimilor geometrice și ale caracteristicilor de material măsurate în condiții de încercare și valorile utilizate la proiectare; de asemenea, trebuie să se țină seama de diferențele dintre temperaturile de încercare și temperaturile de proiectare.

(b) acolo unde există pericol de fluj sau de oboseală, încercări adecvate stabilite funcție de condițiile de funcționare a echipamentului, ca de exemplu, durata de menținere la temperaturile specificate, numărul de cicluri la nivelele de eforturi specificate etc.

(c) atunci când este necesar, încercări suplimentare privind alți factori conform prevederilor de la pct. 2.2.1, cum ar fi coroziunea, deteriorări din exterior.

2.3. Măsuri privind asigurarea manipulării și funcționării în condiții de securitate

Modul de funcționare indicat pentru echipamentele sub presiune trebuie să excludă orice risc previzibil în mod rezonabil, în funcționarea

echipamentelor. Acolo unde este cazul, trebuie acordată o atenție deosebită următoarelor:

- dispozitive de închidere și deschidere;
- descărcări periculoase ale ventilelor de suprapresiune;
- dispozitive de prevenire a accesului fizic atunci când există suprapresiune sau vid;
- temperatura suprafeței având în vedere utilizarea pentru care echipamentul este destinat;
- descompunerea fluidelor instabile.

În mod special, echipamentele sub presiune prevăzute cu ușă de acces trebuie echipate cu un dispozitiv cu acționare automată sau manuală, prin care se garantează utilizatorului că deschiderea se face fără pericol. Suplimentar, atunci când deschiderea se poate face rapid, echipamentul sub presiune trebuie prevăzut cu un dispozitiv care să prevină deschiderea în orice situație în care presiunea și temperatura fluidului constituie un pericol.

2.4. Mijloace de examinare

(a) Echipamentele sub presiune trebuie proiectate și fabricate astfel încât să poată fi efectuate toate examinările necesare pentru a se garanta securitatea;

(b) Atunci când este necesar să se asigure securitatea permanentă a echipamentelor sub presiune, trebuie să fie disponibile mijloace pentru examinarea interioară a acestora, cum sunt gurile de vizitare care să permită accesul fizic în interiorul echipamentelor sub presiune, astfel încât să se poată efectua examinări corespunzătoare în condiții sigure și ergonomice.

(c) Se pot utiliza și alte mijloace pentru garantarea securității echipamentului sub presiune în cazurile în care:

- echipamentul sub presiune are dimensiuni prea reduse pentru a permite accesul fizic în interior, sau
- deschiderea echipamentului sub presiune are o influență negativă asupra interiorului, sau
- substanța conținută în interior nu s-a dovedit a fi dăunătoare pentru materialul din care este fabricat echipamentul sub presiune și nici nu sunt previzibile în mod rezonabil alte procese interne de degradare.

2.5. Mijloace de golire și aerisire

Atunci când este necesar, trebuie prevăzute mijloace corespunzătoare pentru golirea și aerisirea echipamentelor sub presiune:

- pentru prevenirea efectelor dăunătoare, cum ar fi lovitura de berbec, implozii datorate vidului, coroziune și reacții chimice necontrolate; trebuie

luate în considerare toate fazele de funcționare și încercare, în special proba de presiune;

- pentru a permite curățarea, inspecția și întreținerea fără pericol.

2.6. Coroziunea sau altă formă de degradare chimică

Atunci când este necesar, trebuie prevăzute adaosuri sau protecții împotriva coroziunii sau a altor forme de degradare chimică, luând în considerare condițiile de utilizare avute în vedere și previzibile în mod rezonabil.

2.7. Uzură

Acolo unde pot să apară condiții severe de eroziune sau abraziune trebuie luate măsuri adecvate pentru:

- a diminua aceste efecte printr-o proiectare adecvată, de exemplu prin grosime suplimentară a peretelui sau prin utilizarea de căptușiri sau materiale de protecție;
- a permite înlocuirea celor mai afectate părți;
- a atrage atenția în instrucțiunile de funcționare prevăzute la pct. 3.4 asupra acelor măsuri care sunt necesare unei funcționări continue și sigure.

2.8. Ansambluri

Ansamblurile trebuie proiectate astfel încât:

- componentele care se asamblează împreună să fie adecvate și sigure pentru rolul funcțional;
- toate componentele să fie corect integrate și asamblate într-un mod adecvat.

2.9. Prevederi pentru umplere și golire

Echipamentele sub presiune trebuie proiectate și prevăzute cu accesorii, sau trebuie să existe instrucțiuni pentru montarea acestora, astfel încât să se asigure umplerea și golirea în condiții de securitate; în acest sens trebuie să se țină seamă de următoarele pericole:

a) la umplere:

- supraumplerea sau suprapresiunea având în vedere în special raportul de umplere și presiunea vaporilor la temperatura de referință;
- instabilitatea echipamentului sub presiune;

b) la golire: eliberarea necontrolată a fluidului sub presiune;

c) la umplere sau golire: cuplarea și decuplarea nesigure.

2.10. Protecție împotriva depășirii limitelor admisibile ale echipamentului sub presiune

În cazurile în care, în condiții previzibile în mod rezonabil, limitele admisibile ar putea fi depășite, echipamentele sub presiune trebuie dotate cu dispozitive de securitate adecvate sau trebuie să existe instrucțiuni pentru montarea acestora, cu accesorii de protecție adecvate, dacă echipamentul nu este protejat de alte dispozitive de protecție din cadrul unui ansamblu.

În funcție de caracteristicile specifice ale echipamentului sub presiune sau ansamblului se alege dispozitivul adecvat sau combinații de astfel de dispozitive adecvate.

Dispozitivele de protecție, respectiv combinații ale acestora, cuprind:

- a) accesorii de securitate conform art. 2 alin. (1) lit. d);
- b) după caz, dispozitive de supraveghere adecvate, cum ar fi indicatoare și/sau alarme, care permit să fie luate măsuri adecvate fie automat, fie manual, pentru a menține echipamentele sub presiune în limitele admisibile.

2.11. Accesorii de securitate

2.11.1. Accesorii de securitate trebuie:

- să fie proiectate și construite astfel încât să fie adecvate și sigure pentru rolul funcțional și, după caz, să fie respectate cerințele de întreținere și încercare a dispozitivelor;
- să nu îndeplinească alte funcții, cu excepția cazului în care funcția lor de securitate nu poate fi afectată de aceste alte funcții;
- să corespundă unor principii de proiectare adecvate pentru a se obține o protecție adecvată și sigură. Aceste principii cuprind în special modurile de oprire în condiții de siguranță la avarie, redundanță, diversitate și auto-diagnosticare.

2.11.2. Dispozitive pentru limitarea presiunii

Dispozitivele pentru limitarea presiunii trebuie proiectate astfel încât presiunea să nu poată depăși în permanență presiunea maximă admisibilă PS; totuși este permisă o depășire de moment a presiunii, în conformitate cu prevederile de la pct. 7.3, acolo unde este cazul.

2.11.3. Dispozitive de supraveghere a temperaturii

Dispozitivele de supraveghere a temperaturii trebuie să aibă un timp de reacție adecvat, din motive de securitate, corespunzător funcției de măsurare.

2.12. Incendiu extern

Atunci când este necesar, echipamentele sub presiune trebuie proiectate și după caz echipate cu accesorii adecvate, sau trebuie să existe instrucțiuni pentru montarea acestora, astfel încât în eventualitatea unui incendiu extern

să poată fi limitate pagubele, având în vedere în special utilizarea pentru care echipamentul este destinat.

3. FABRICAȚIA

3.1. Proceduri de fabricație

Producătorul trebuie să asigure realizarea în mod competent a prevederilor din faza de proiectare, aplicând tehnici adecvate și proceduri corespunzătoare mai ales în ceea ce privește următoarele aspecte:

3.1.1. Pregătirea părților componente

Pregătirea părților componente, cum sunt prelucrarea marginilor pentru sudare și formarea, nu trebuie să conducă la apariția defectelor, fisurilor sau modificarea caracteristicilor mecanice, care ar putea afecta securitatea echipamentelor sub presiune.

3.1.2. Îmbinări nedemontabile

Îmbinările nedemontabile și zonele adiacente acestora nu trebuie să prezinte defecte de suprafață sau interne care ar afecta securitatea echipamentelor sub presiune.

Proprietățile îmbinărilor nedemontabile trebuie să respecte proprietățile minime specificate pentru materialele care se îmbină, cu excepția cazului în care alte valori ale proprietăților reprezentative au fost în mod special luate în considerare la calculul de proiectare.

La echipamentele sub presiune, îmbinările nedemontabile ale componentelor care contribuie la rezistența la presiune a echipamentului și ale componentelor care sunt direct fixate pe acestea, trebuie efectuate de personal calificat corespunzător în conformitate cu procedee de lucru adecvate.

Pentru echipamentele sub presiune din categoriile II, III și IV, procedeele de lucru și personalul trebuie aprobate de către un organism de terță parte competent, care, la alegerea producătorului, poate fi:

- un organism notificat;
- o organizație de terță parte recunoscută în conformitate cu prevederile

art. 16.

Pentru a acorda aceste aprobări, organizația de terță parte trebuie să efectueze examinările și încercările corespunzătoare din standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) sau alte încercări cu efect echivalent, sau dispune efectuarea acestora.

3.1.3. Încercări nedistructive

La echipamentele sub presiune, încercările nedistructive pe îmbinări nedemontabile se efectuează de către personal calificat corespunzător.

Pentru echipamentele sub presiune din categoriile III și IV, calificarea personalului trebuie autorizată de o organizație de terță parte recunoscută în conformitate cu prevederile art. 16.

3.1.4. Tratament termic

În cazul în care există riscul ca procesul de fabricație să modifice caracteristicile materialelor în asemenea măsură încât securitatea echipamentului sub presiune ar putea fi afectată, trebuie efectuat un tratament termic corespunzător într-o fază de fabricație adecvată.

3.1.5. Trasabilitate

Trebuie adoptate și menținute proceduri corespunzătoare pentru identificarea materialelor din care au fost executate părți componente ale echipamentului sub presiune care contribuie la rezistența la presiune, prin mijloace adecvate începând cu faza de recepție, pe durata fabricației până la încercarea finală a echipamentului sub presiune fabricat.

3.2. Evaluarea finală

Evaluarea finală a echipamentelor sub presiune se face respectând următoarele etape.

3.2.1 Inspecția finală

Echipamentele sub presiune trebuie supuse unei inspecții finale în cadrul căreia se evaluează conformitatea cu cerințele prezentei hotărâri prin control vizual și examinarea documentelor. În cadrul acestei inspecții se pot lua în considerare încercările efectuate în timpul fabricației. În măsura în care este necesar pentru securitatea echipamentelor sub presiune, inspecția finală trebuie efectuată atât în interior, cât și la exterior pe fiecare parte de echipament, după caz, în timpul fazei de fabricație, de exemplu când nu mai este posibilă examinarea în timpul inspecției finale.

3.2.2. Verificarea la presiune

Evaluarea finală a echipamentelor sub presiune trebuie să cuprindă o încercare a incintei sub presiune, care în mod normal îmbracă forma unei încercări la presiune hidrostatică cu o presiune de încercare care este cel puțin egală, după caz, cu valoarea prevăzută la pct. 7.4.

Pentru echipamente sub presiune din categoria I, produse în serie, această încercare poate fi efectuată pe bază statistică.

Dacă verificarea la presiune hidrostatică este dăunătoare sau nu poate fi efectuată, se pot efectua alte încercări, care s-au dovedit a fi eficiente. Pentru alte încercări decât încercarea la presiune hidrostatică, trebuie luate alte măsuri suplimentare înainte de efectuarea acelor încercări, cum sunt încercări nedistructive sau alte metode cu efect echivalent.

3.2.3. Inspecția dispozitivelor de securitate

Pentru ansambluri, evaluarea finală trebuie să includă și controlul dispozitivelor de securitate pentru a se verifica conformitatea totală cu cerințele prevăzute la pct. 2.10.

3.3. Marcare și etichetare

Suplimentar față de marcajul CE prevăzut la art. 18 mai trebuie furnizate și următoarele informații:

a) Pentru toate echipamentele sub presiune:

- denumirea și adresa sau alte date pentru identificarea producătorului și unde este cazul, a reprezentantului autorizat al acestuia, stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene;

- anul de fabricație;

- date care să permită identificarea echipamentului sub presiune în funcție de felul acestuia, cum ar fi tipul, identificarea seriei sau a lotului, seria numărului de fabricație;

- limitele maxime/minime admisibile esențiale.

b) În funcție de tipul echipamentului sub presiune trebuie prezentate și alte informații care sunt necesare pentru asigurarea securității la instalare, în funcționare sau utilizare și, după caz, pentru întreținere și cu ocazia inspecțiilor periodice. Aceste informații cuprind:

- volumul echipamentului sub presiune V, în litri;

- diametrul nominal DN pentru conducte;

- presiunea de încercare PT în bar și data verificării;

- presiunea de reglare a dispozitivelor de securitate, în bar;

- puterea echipamentului, în kW;

- tensiunea rețelei, în V - volți;

- scopul utilizării;

- raportul de umplere, în kg/litru;

- masa de umplere maximă, în kg;

- masa proprie, în kg;

- grupa produsului.

c) În măsura în care este necesar, pe echipamentele sub presiune se aplică semne de avertizare prin care se atrage atenția asupra cazurilor de utilizări necorespunzătoare dovedite din experiență că pot să apară.

Pe echipamentul sub presiune sau pe placa de timbru care se fixează în mod nedetașabil, se aplică marcajul CE și se inscripționează celelalte informații solicitate, cu următoarele excepții:

- pentru evitarea marcării repetate a părților individuale cum sunt conductele componente destinate aceluiași ansamblu, după caz, se poate

utiliza o documentație corespunzătoare. Aceasta este valabil pentru marcajul CE și pentru alte marcaje și etichetări prevăzute în prezenta anexă;

- în cazul în care echipamentul sub presiune este prea mic, de exemplu accesorii, informațiile prevăzute la lit. b) pot fi inscripționate pe o etichetă fixată pe echipamentul sub presiune;

- etichetarea sau alte mijloace adecvate se pot utiliza pentru inscripționarea masei de umplere și pentru însemnele de avertizare prevăzute la lit. c), cu condiția ca acestea să rămână lizibile pe o perioadă de timp adecvată.

3.4. Instrucțiuni de funcționare

a) La introducerea pe piață a echipamentelor sub presiune, acestea trebuie să fie însoțite, în măsura în care se consideră necesar, de instrucțiuni de funcționare pentru utilizator, care conțin toate informațiile necesare privind securitatea referitoare la următoarele aspecte:

- montajul, inclusiv asamblarea mai multor echipamente sub presiune diferite;

- punerea în funcțiune;

- utilizarea;

- întreținerea, inclusiv verificările care se efectuează de către utilizator.

b) Instrucțiunile de funcționare trebuie să cuprindă și informațiile inscripționate pe echipamentul sub presiune conform pct. 3.3, cu excepția seriei de identificare și trebuie să fie însoțite, după caz, de documente tehnice, desene și diagrame necesare pentru înțelegerea completă a acestor instrucțiuni.

c) După caz, în instrucțiunile de funcționare trebuie să se facă referire la posibilele pericole care pot apărea în cazul unei utilizări necorespunzătoare conform prevederilor de la pct. 1.3 și la caracteristicile particulare de proiectare conform prevederilor de la pct. 2.2.3.

4. MATERIALE

Materialele utilizate pentru fabricarea echipamentelor sub presiune trebuie să fie corespunzătoare pentru o astfel de utilizare pe întreaga durată de viață planificată, cu excepția cazurilor când este prevăzută înlocuirea lor.

Materialele de adaos pentru sudare și alte materiale de îmbinare consumabile trebuie să satisfacă numai cerințele relevante prevăzute la pct. 4.1, la pct. 4.2 lit. a) și la pct. 4.3 primul paragraf, în mod adecvat, atât individual, cât și ca structură îmbinată.

4.1. Materialele pentru părțile solicitate la presiune trebuie:

a) să aibă caracteristici adecvate pentru toate condițiile de funcționare previzibile în mod rezonabil și pentru toate condițiile de încercare și în mod special trebuie să fie suficient de ductile și tenace. Caracteristicile materialelor trebuie să fie în conformitate cu cerințele prevăzute la pct. 7.5, atunci când este cazul. Suplimentar, materialele trebuie alese cu atenție deosebită pentru a se preveni ruperi fragile, dacă este necesar, iar, dacă din anumite motive se impune utilizarea unui material fragil, trebuie să fie luate măsuri adecvate.

b) să fie suficient de rezistente din punct de vedere chimic la acțiunea fluidului conținut în echipamentul sub presiune, astfel încât proprietățile chimice și fizice ale materialelor necesare pentru o funcționare sigură a echipamentului sub presiune să nu se modifice esențial pe durata de viață prevăzută.

c) să nu fie afectate de îmbătrânire în mod semnificativ;

d) să fie adecvat alese pentru procedeele de prelucrare prevăzute;

e) să fie alese astfel încât să se evite apariția efectelor nedorite atunci când sunt îmbinate materiale diferite.

4.2. a) Producătorul echipamentelor sub presiune trebuie să definească în mod clar valorile necesare utilizate la calculele de proiectare conform prevederilor de la pct. 2.2.3 și caracteristicile esențiale ale materialelor, precum și modul de tratare al acestora conform prevederilor de la pct. 4.1;

b) În dosarul tehnic de fabricație producătorul trebuie să furnizeze date cu privire la conformitatea cu specificațiile de materiale din prezenta hotărâre, în unul din următoarele moduri:

- prin utilizarea materialelor care sunt conform standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2);

- prin utilizarea materialelor pentru care există o aprobare europeană de material pentru echipamente sub presiune conform prevederilor din art. 14;

- prin utilizarea materialelor care au aprobare specială.

c) Pentru echipamentele sub presiune din categoriile III și IV aprobările speciale de materiale, prevăzute la pct. b) al treilea alineat, se acordă de către organismul notificat responsabil cu efectuarea procedurilor pentru evaluarea conformității echipamentelor sub presiune.

4.3. Producătorul echipamentelor sub presiune trebuie să ia măsurile adecvate pentru a asigura că materialul utilizat corespunde cu specificațiile impuse acestora. În special, trebuie să obțină pentru toate materialele documente întocmite de producătorul de materiale din care rezultă conformitatea cu o specificație impusă.

Pentru părțile cele mai importante solicitate la presiune ale echipamentelor sub presiune din categoriile II, III și IV documentele

Întocmite de producătorul de materiale trebuie să fie sub forma unui certificat de control specific al produsului.

În cazul în care producătorul de materiale aplică un sistem de asigurare a calității corespunzător, certificat de un organism competent, care a efectuat și o evaluare specifică pentru materiale, se presupune că certificatele emise de producător atestă conformitatea cu cerințele prevăzute la acest punct.

CERINȚE PENTRU ECHIPAMENTE SUB PRESIUNE SPECIALE

Suplimentar față de cerințele de la pct. 1 - 4, echipamentele sub presiune prevăzute la pct. 5 și la pct. 6 trebuie să respecte și cerințele prevăzute pentru fiecare din acestea.

5. ECHIPAMENTE SUB PRESIUNE CU ARZĂTOR SAU ÎNCĂLZITE ÎN ALT MOD CARE PREZINTĂ RISCUL DE SUPRAÎNCĂLZIRE CONFORM PREVEDERILOR DE LA ART. 8

Aceste echipamente sub presiune includ:

- Instalații de producere a aburului și a apei fierbinți conform celor prevăzute la art. 8 alin. (3) cum sunt de exemplu cazane de abur și apă fierbinte cu arzător, supraîncălzitoare și supraîncălzitoare intermediare, cazane recuperatoare, cazane pentru arderea deșeurilor, cazane încălzite electric și oale de gătit sub presiune împreună cu accesoriile lor și, după caz, cu sistemele aferente de tratare a apei de alimentare și de alimentare cu combustibil, și

- Echipamentele utilizate în procesele de încălzire, altele decât cele pentru generarea aburului și apei fierbinți, conform celor prevăzute la art. 8 alin. (2), ca de exemplu încălzitoare pentru procese chimice și alte procese similare, precum și echipamente sub presiune pentru industria alimentară.

Aceste echipamente sub presiune trebuie calculate, proiectate și construite, astfel încât să reducă la minim riscul unei avarieri a incintei sub presiune ca urmare a supraîncălzirii. În mod special trebuie să se asigure, acolo unde este cazul, că sunt respectate următoarele:

a) sunt prevăzute mijloace adecvate de protecție pentru a limita parametrii de funcționare, cum sunt aportul de căldură, transferul de căldură și, după caz, nivelul fluidului, astfel încât să se evite orice risc de supraîncălzire locală sau generală;

- b) sunt prevăzute, dacă este necesar, puncte de prelevare probe pentru a permite verificarea proprietăților fluidului astfel încât să se evite riscurile datorate depunerilor și/sau coroziunii;
- c) există prevederi adecvate pentru eliminarea riscului avariilor datorate depunerilor;
- d) există posibilități de degajare în siguranță a căldurii suplimentare după oprire;
- e) sunt luate măsuri pentru prevenirea acumulărilor periculoase de amestecuri inflamabile de substanțe combustibile și aer, precum și pentru evitarea întoarcerii flăcării.

6. CONDUCTE CONFORM PREVEDERILOR DE LA ART. 8 ALIN. (4)

Pentru conducte, prin proiectare și construcție trebuie să se asigure că:

- a) riscul unei suprasolicitări a flanșelor, legăturilor, compensatoarelor sau furtunelor, datorat unei mișcări libere nepermise sau producerii unor forțe excesiv de mari, trebuie controlat în mod adecvat prin mijloace de sprijinire, rigidizare, ancorare, aliniere sau pretensionare;
- b) acolo unde există posibilitatea producerii condensului în interiorul conductelor pentru fluide gazoase, trebuie prevăzute mijloace pentru drenarea și îndepărtarea lichidelor din zonele mai joase, pentru evitarea producerii avariilor datorate loviturilor de berbec sau coroziunii;
- c) este acordată o atenție deosebită posibilității de producere a unor avarii datorate turbulenței și a vârtejurilor, caz în care se aplică prevederile de la pct. 2.7;
- d) este acordată o atenție deosebită riscului de producere a oboselii datorită vibrațiilor în conducte;
- e) în cazul în care conductele conțin fluide din grupa 1, au fost luate măsurile corespunzătoare de izolare a ramificațiilor cu grad ridicat de risc;
- f) riscul descărcării accidentale este redus la minim, punctele de ramificație trebuie clar marcate pe conducta de bază cu indicarea fluidului conținut;
- g) pentru facilitarea lucrărilor de întreținere, inspecții sau reparații, poziția și traseul conductelor subterane trebuie indicate cel puțin în dosarul tehnic de fabricație.

7. CERINȚE CANTITATIVE SPECIALE PENTRU ANUMITE ECHIPAMENTE SUB PRESIUNE

De regulă se aplică prevederile enunțate mai jos. În cazul în care însă acestea nu se aplică, inclusiv cazurile în care materialele nu sunt special menționate și standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu se aplică, atunci producătorul trebuie să facă dovada că a luat măsuri corespunzătoare care asigură un nivel de securitate general echivalent.

Prevederile acestui punct completează cerințele esențiale prevăzute la pct. 1 - 6 pentru echipamentele sub presiune cărora li se aplică.

7.1. Eforturi admisibile

7.1.1. Simboluri

Re/t , limita de elasticitate, reprezintă după caz valoarea la temperatura de calcul pentru:

- limita de curgere superioară pentru un material care are o limită de curgere inferioară și superioară;
- 1,0% limita de întindere pentru oțeluri austenitice și aluminiu nealiat;
- 0,2% limita de întindere pentru celelalte cazuri.

$R_m/20$ reprezintă valoarea minimă a rezistenței de rupere la 20 grade C.

R_m/t reprezintă rezistența de rupere la temperatura de calcul.

7.1.2. Efortul general admisibil în membrană, în cazul unor solicitări preponderent statice și la temperaturi în afara intervalului în care fenomenele de fluaj sunt semnificative, nu trebuie să depășească în funcție de materialul utilizat, cea mai mică dintre următoarele valori:

- Pentru oțel feritic, inclusiv oțel normalizat cu excepția oțelului cu granulație fină și a oțelului cu un tratament termic special: $2/3 Re/t$ și $5/12 R_m/20$;
- Pentru oțel austenitic:
 - dacă alungirea după rupere depășește 30%, $2/3 Re/t$;
 - sau, ca alternativă, dacă alungirea acestuia după rupere depășește 35%, $5/6 Re/t$ și $1/3 R_m/t$;
- Pentru oțel turnat nealiat sau slab aliat, $10/19 Re/t$ și $1/3 R_m/20$;
- Pentru aluminiu, $2/3 Re/t$;
- Pentru aliaje de aluminiu cu excepția aliajelor durificate prin precipitare, $2/3 Re/t$ și $5/12 R_m/20$.

7.2. Coeficienți de îmbinare

Pentru îmbinări sudate coeficienții de îmbinare nu pot depăși următoarele valori:

- Pentru echipamentele sub presiune care sunt supuse la încercări distructive și nedistructive care confirmă că întreaga serie de îmbinări nu prezintă defecte importante: 1;

- Pentru echipamentele sub presiune care sunt supuse la încercări nedestructive la intervale neregulate: 0,85;
 - Pentru echipamentele sub presiune care sunt supuse numai examinării vizuale, fără a se efectua alte încercări nedestructive: 0,7.
- Dacă este necesar trebuie avute în vedere totodată și tipul eforturilor, precum și proprietățile mecanice și tehnologice ale îmbinărilor.

7.3. Dispozitive de limitare a presiunii, în special pentru recipiente sub presiune

Depășirea de moment a presiunii, conform prevederilor de la pct. 2.11.2, trebuie limitată la 10% din presiunea maximă admisibilă.

7.4. Încercarea la presiunea hidrostatică

Pentru recipiente sub presiune, presiunea hidrostatică la care se face încercarea conform prevederilor de la pct. 3.2.2 nu trebuie să fie mai mică decât cea mai mare dintre următoarele două valori posibile:

- valoarea corespunzătoare solicitării maxime la care este supus echipamentul sub presiune în funcționare, luând în considerare presiunea maximă admisibilă și temperatura maximă admisibilă, multiplicat cu coeficientul 1,25,
- sau
- valoarea presiunii maxime admisibile multiplicat cu coeficientul 1,43.

7.5. Caracteristicile materialelor

Cu excepția cazurilor în care sunt impuse alte valori conform altor criterii ce trebuie luate în considerare, un oțel este considerat suficient de ductil pentru a satisface cerințele prevăzute la pct. 4.1 lit. a), dacă în cadrul încercării de alungire la rupere efectuată conform unei proceduri standard alungirea acestuia după rupere nu este mai mică decât 14% și valoarea energiei de rupere, măsurată pe o epruvetă tip "ISO V", nu este mai mică de 27 J, la o temperatură de maxim 20 grade C, dar nu mai mare decât cea mai mică temperatură de funcționare planificată.

ANEXA 2

DECLARAȚIA DE CONFORMITATE

Declarația de conformitate EC trebuie să cuprindă:

- a) numele și adresa producătorului sau a reprezentantului autorizat stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene;

- b) descrierea echipamentului sub presiune sau a ansamblului;
- c) procedura de evaluare a conformității aplicată;
- d) în cazul ansamblurilor, descrierea echipamentelor sub presiune din care este format ansamblul, precum și procedura de evaluare a conformității aplicată;
- e) după caz, numele și adresa organismului notificat, care a efectuat inspecția;
- f) după caz, referire la certificatul examinării EC de tip, certificatul examinării EC a proiectului sau certificatul EC de conformitate;
- g) după caz, numele și adresa organismului notificat care supraveghează sistemul de asigurare a calității al producătorului;
- h) după caz, referire la standardele române și/sau standardele naționale ale statelor membre ale Uniunii Europene care adoptă standardele europene armonizate aplicate;
- i) după caz, referire la alte standarde sau specificații tehnice aplicate;
- j) după caz, referire la alte reglementări armonizate aplicate;
- k) datele de identificare ale semnatarului, împuternicit legal să semneze declarația de conformitate pentru producător sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene.

ANEXA 3

DIAGrame DE EVALUARE A CONFORMITĂȚII

1. Cifrele romane din diagrame corespund categoriilor de echipamente sub presiune pentru care aplică următoarele module de evaluare a conformității:

I = modulul A

II = modulele A1, D1, E1

III = modulele B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H

IV = modulele B + D, B + F, G, H1

2. Accesoriile de securitate prevăzute în art. 2 alin. (1) lit. d) și menționate în art. 8 alin. (5) sunt clasificate în categoria IV. Ca excepție de la aceste prevederi, accesoriile de securitate fabricate pentru anumite echipamente sub presiune pot fi clasificate în aceeași categorie cu echipamentul pe care îl protejează.

3. Accesoriile sub presiune prevăzute în art. 2 alin. (1) lit. e) și menționate în art. 8 alin. (5) sunt clasificate având în vedere:

- a) presiunea maximă admisibilă PS pentru acestea,

- și
- b) volumul V sau diametrul nominal DN al acestora, după caz,
- și
- c) grupa de fluide pentru care sunt destinate,
- iar pentru precizarea categoriei de evaluare a conformității trebuie folosite diagramele pentru recipiente sau pentru conducte.
- Dacă atât volumul, cât și diametrul nominal, sunt considerate adecvate la pct. 3. lit. b), accesoriile sub presiune trebuie clasificate în categoria cea mai severă.
4. Liniile de demarcare din diagramele de evaluare a conformității indică valoarea limită superioară pentru fiecare categorie.

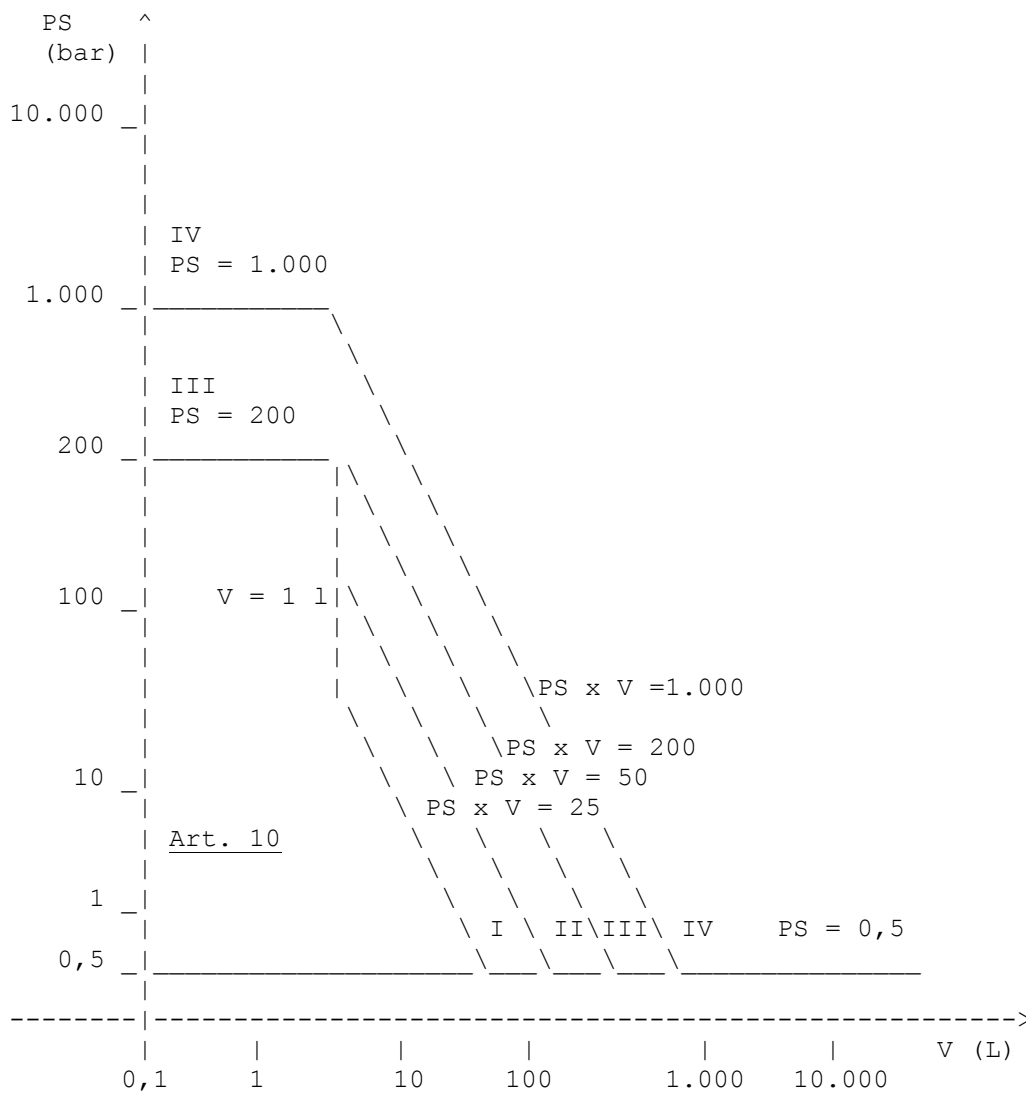


Diagrama 1

Recipiente conform prevederilor de la art. 8 alin. (2) lit. a) paragraf i).

Prin excepție, recipientele destinate să conțină gaze instabile și care sunt din categoriile I sau II conform diagramei 1, trebuie clasificate în categoria III.

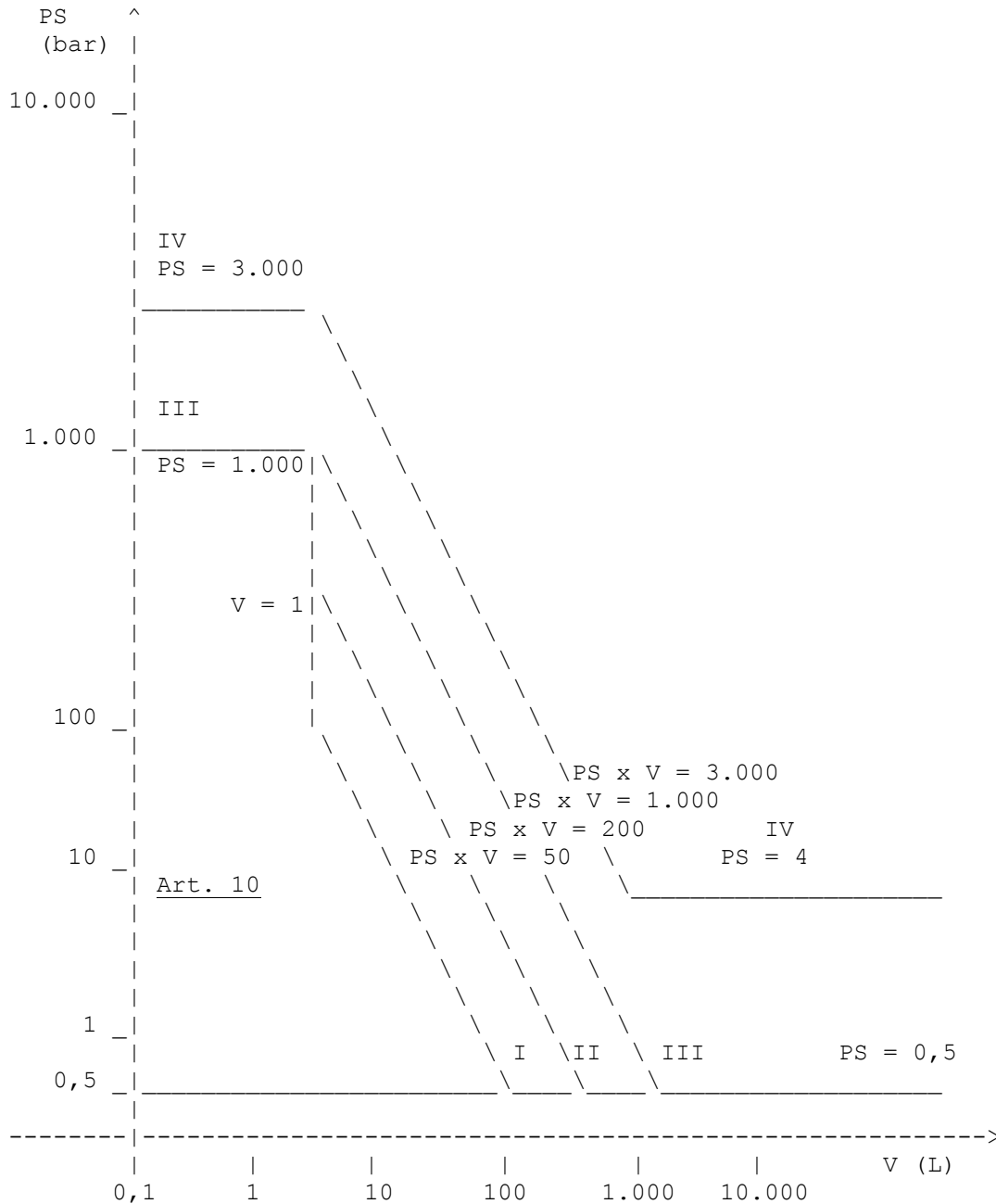


Diagrama 2

Recipiente conform prevederilor de la art. 8 alin. (2) lit. a) paragraf ii).

Prin excepție, stingătoarele de incendiu portabile și recipientele pentru echipamentul de respirat trebuie clasificate cel puțin în categoria III.

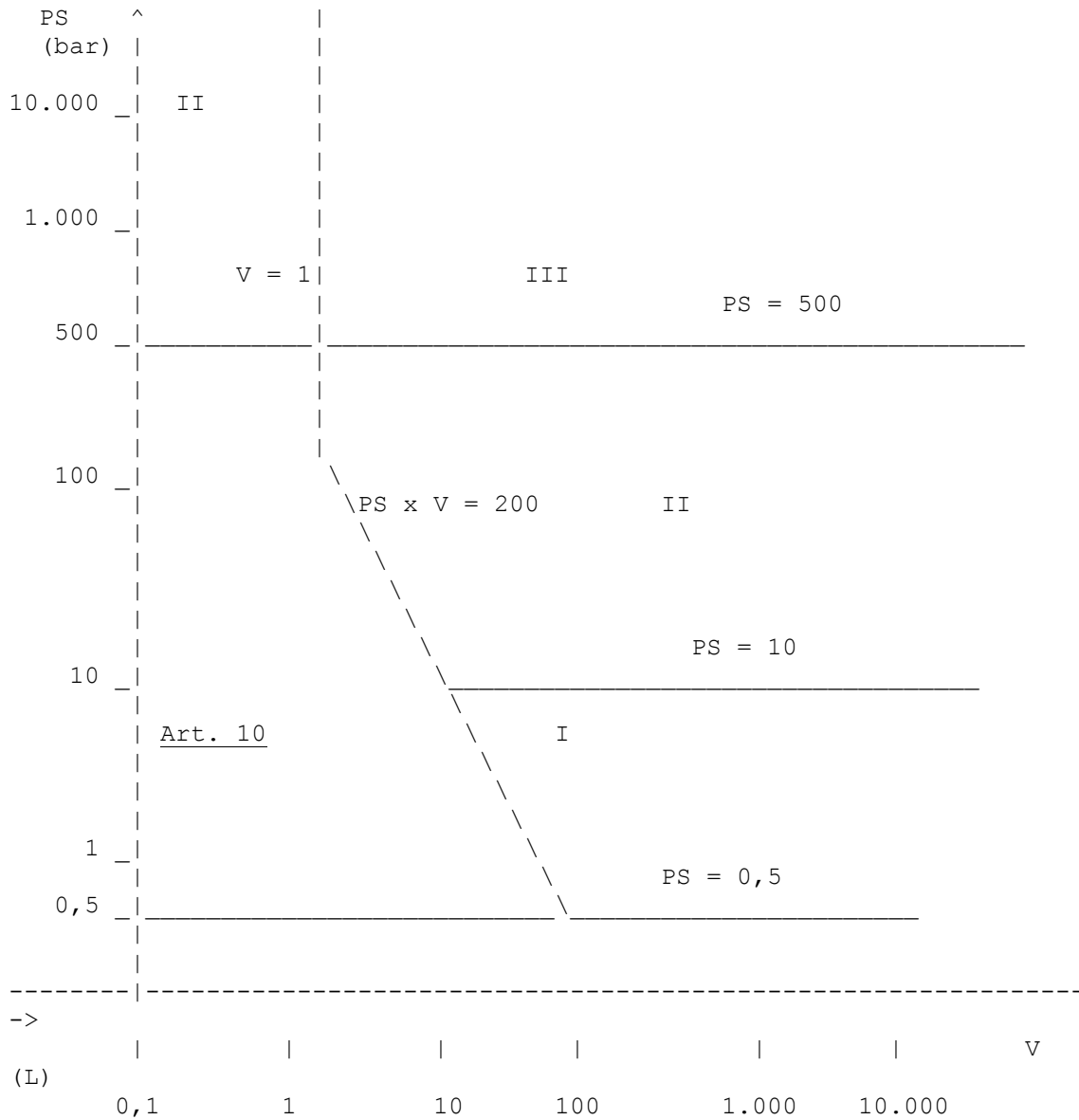
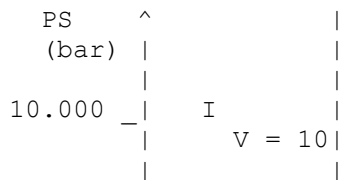


Diagrama 3

Recipiente conform prevederilor de la art. 8 alin. (2) lit. b) paragraf i).



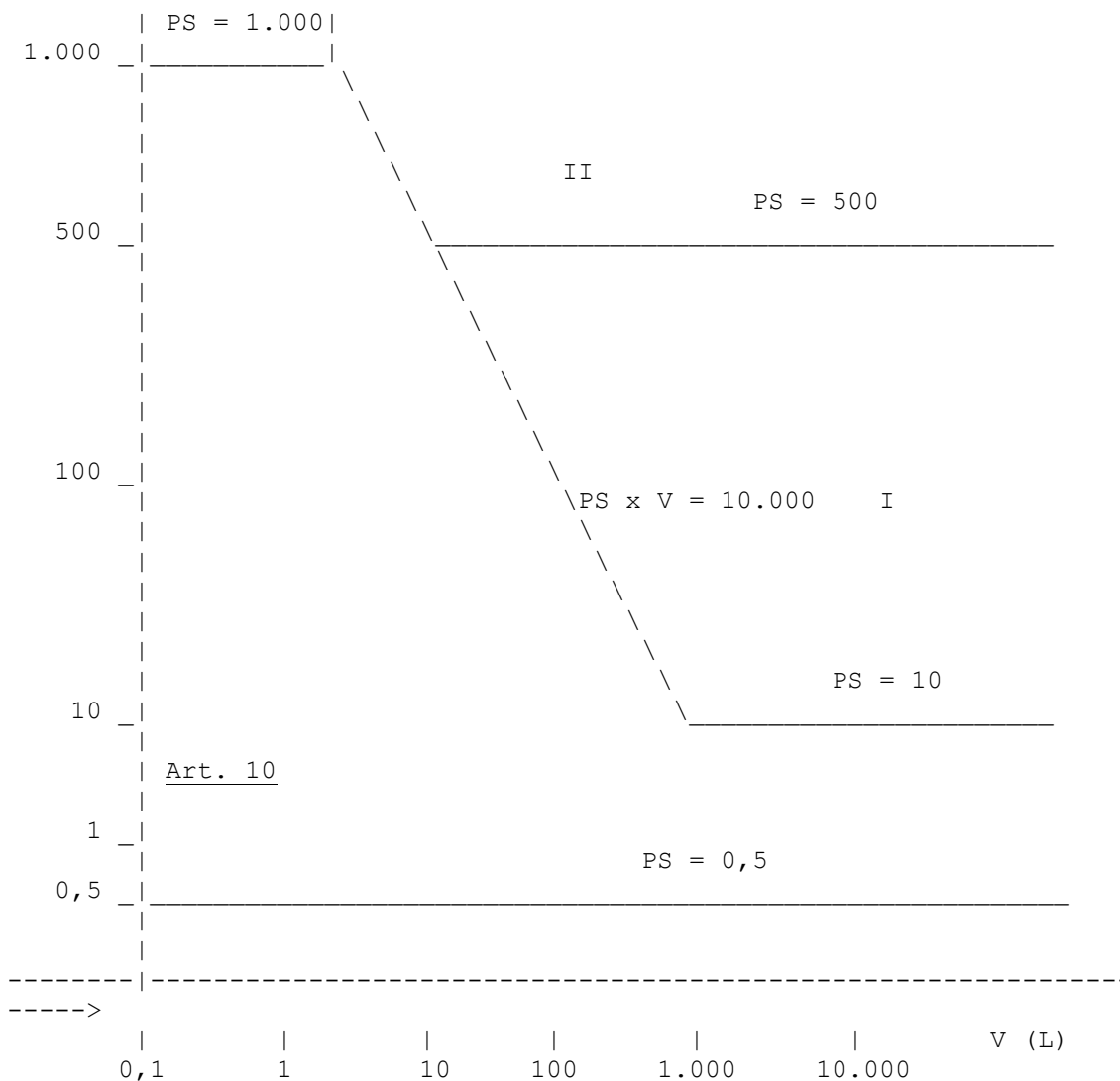


Diagrama 4

Recipiente conform prevederilor de la art. 8 alin. (2) lit. b) paragraf ii).

Prin excepție, ansamblurile destinate producerii de apă caldă conform prevederilor din art. 9 alin. (2) trebuie să fie supuse fie unei proceduri de examinare EC a proiectului (modul B1) în vederea evaluării conformității cu cerințele esențiale din anexa nr. 1 pct. 2.10, 2.11, 3.4., 5 lit. a) și d) sau trebuie supuse procedurii de asigurare totală a calității (modul H).

PS	^	
(bar)		
10.000	—	

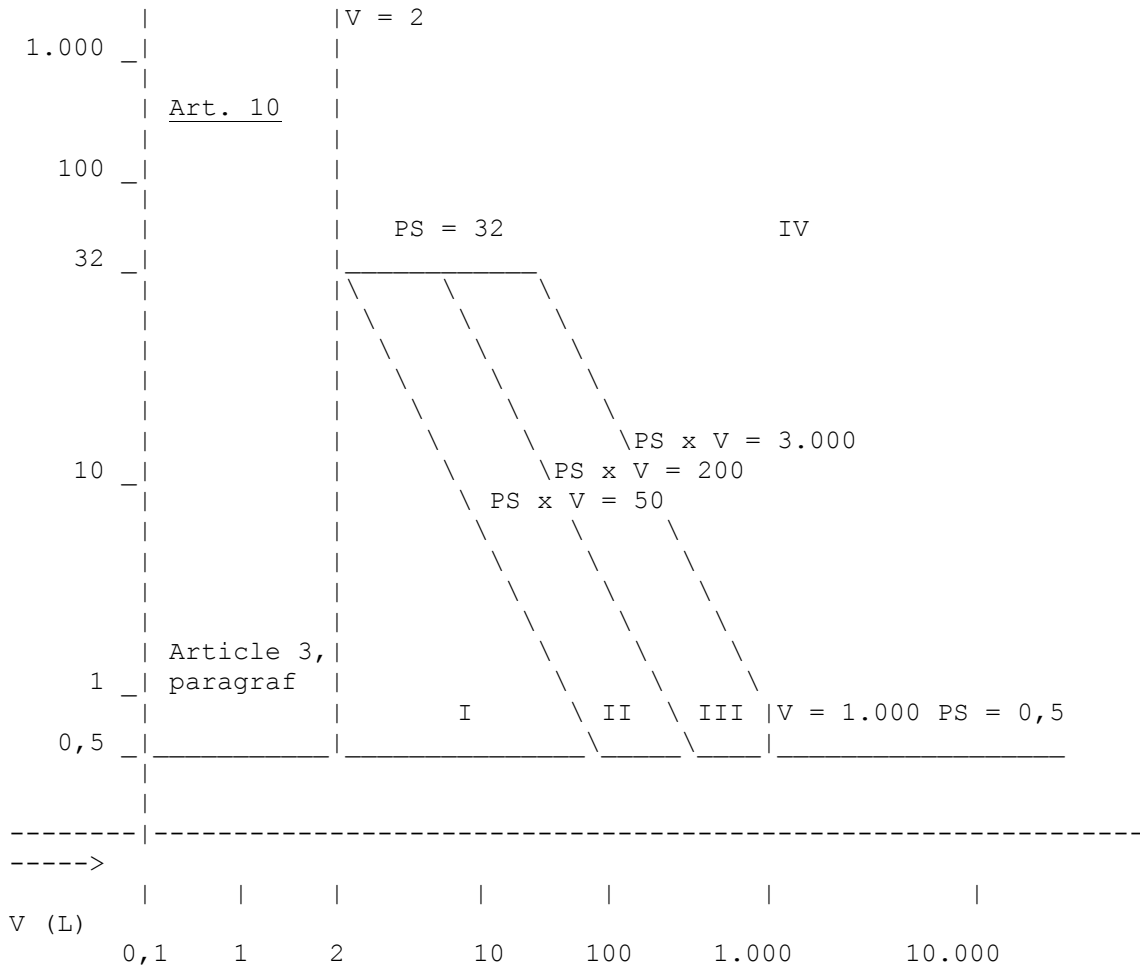
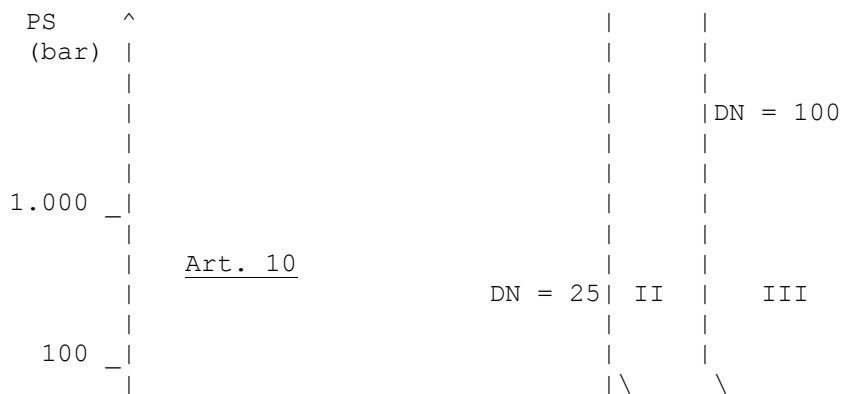


Diagrama 5
Echipeamente sub presiune conform prevederilor din art 8 alin. (3)

Prin excepție, proiectul pentru oalele de gătit sub presiune trebuie supus unei proceduri de evaluare a conformității echivalentă cel puțin cu o procedură din modulele pentru categoria III.



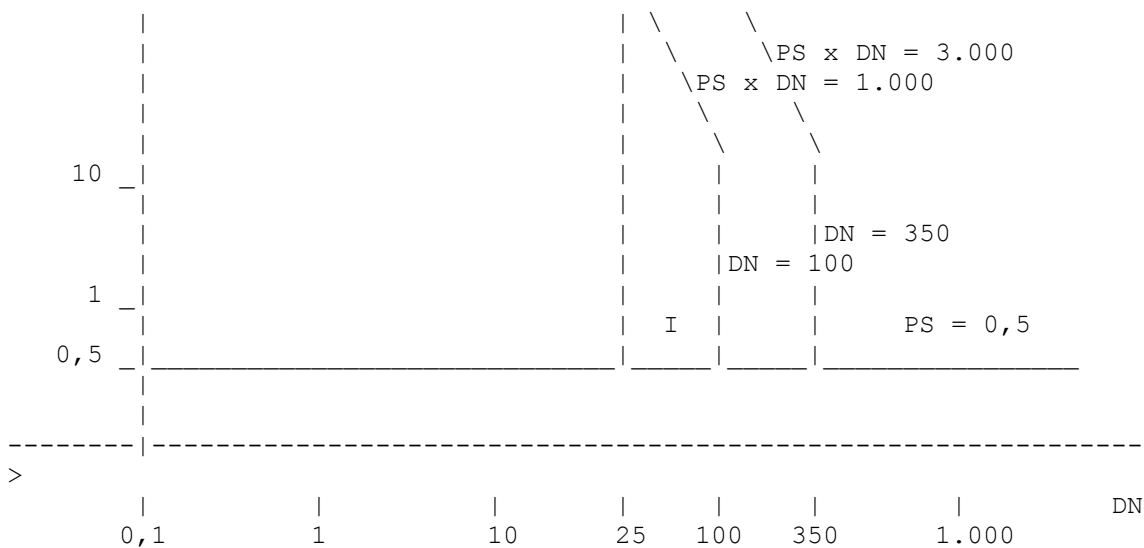
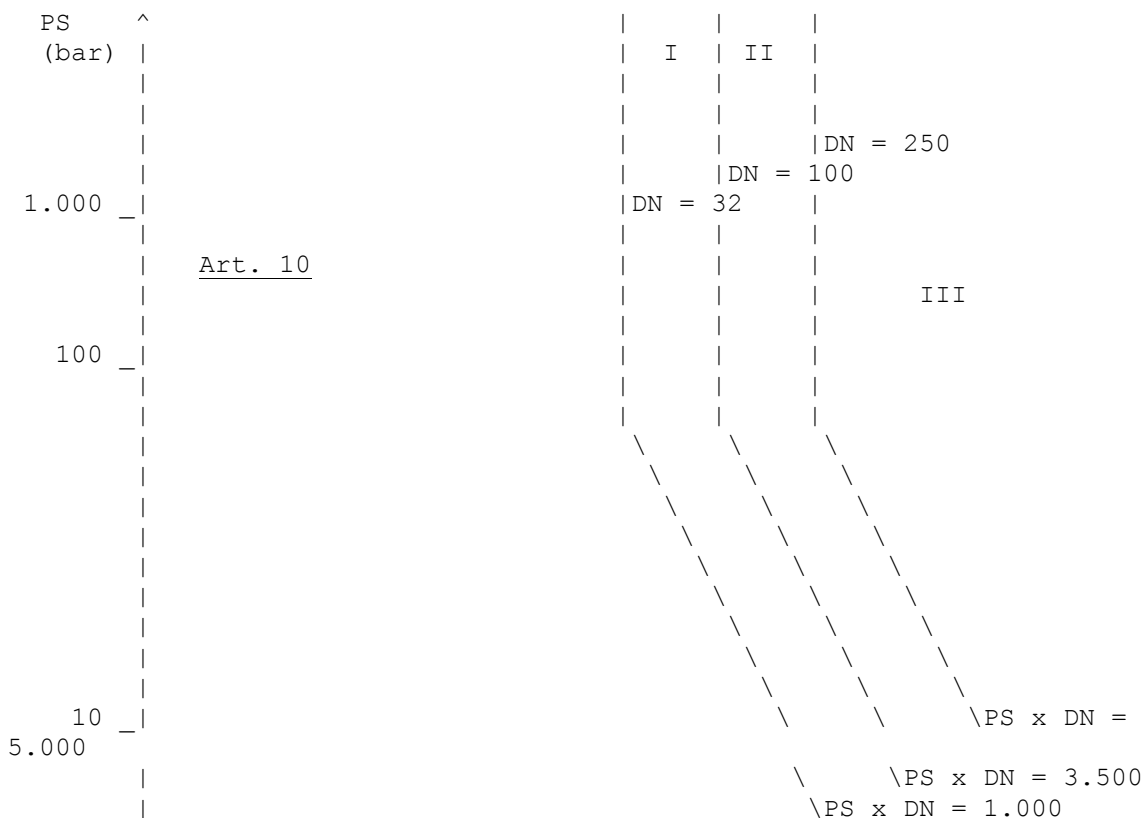


Diagrama 6

Conducte conform prevederilor din art. 8 alin. (4) lit. a) paragraf i)

Prin excepție, conductele destinate să conțină gaze instabile și care se clasifică în categoriile I sau II, conform diagramei 6, trebuie clasificate în categoria III.



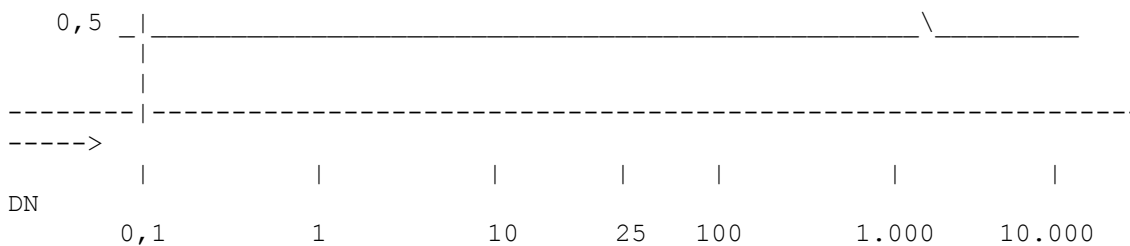


Diagrama 8
Conducte conform prevederilor din art. 8 alin. (4) lit. b) paragraf i)

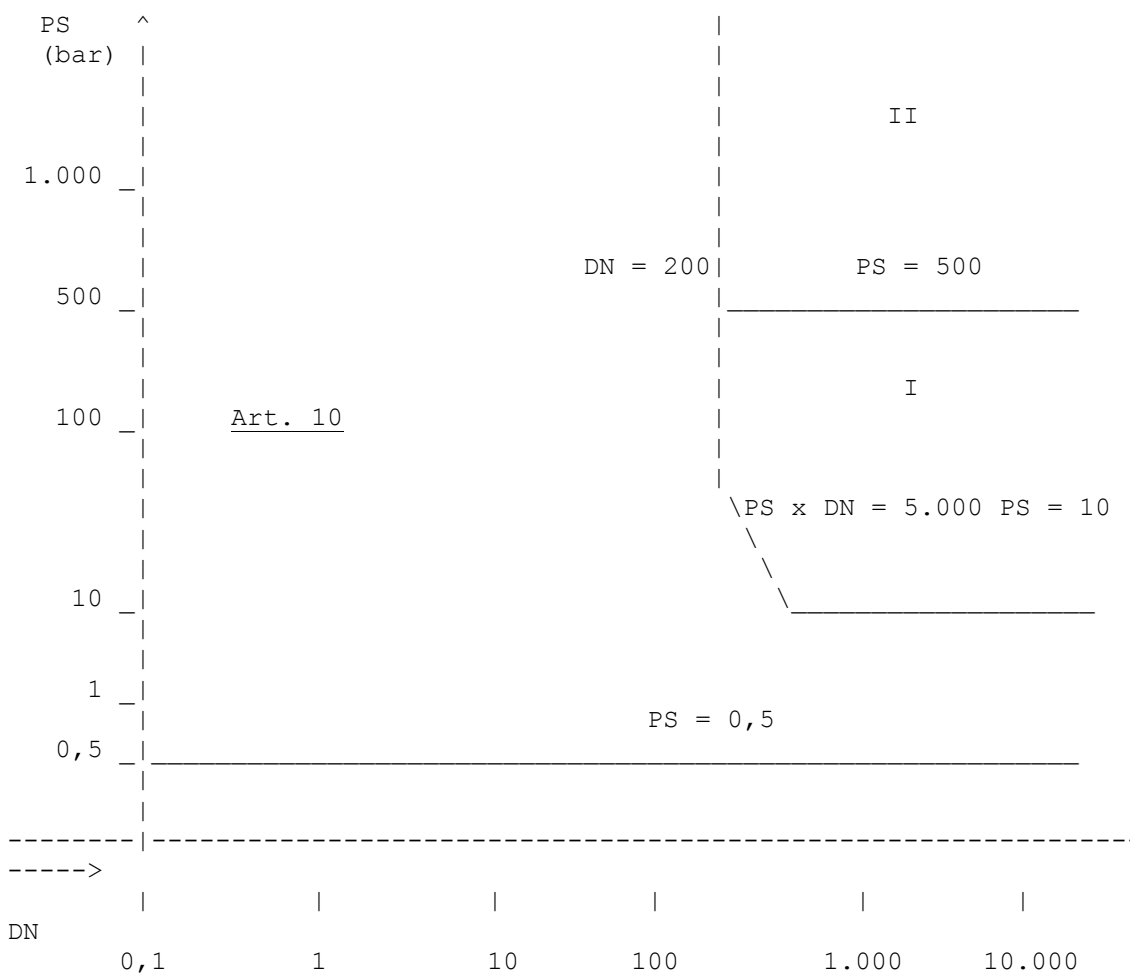


Diagrama 9
Conducte conform prevederilor din art. 8 alin. (4) lit. b) paragraf ii)

ANEXA 4

PROCEDURI DE EVALUARE A CONFORMITĂȚII

Obligațiile care rezultă din această anexă pentru echipamente sub presiune se aplică și ansamblurilor.

1. Modulul A - Controlul intern al producției

1.1. Controlul intern al producției este procedura prin care producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, care îndeplinește obligațiile de la pct. 1.2, declară și asigură că echipamentele sub presiune îndeplinesc cerințele aplicabile prevăzute de prezenta hotărâre. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să aplice marcajul CE pe fiecare echipament sub presiune și să întocmească în scris o declarație de conformitate.

1.2. Producătorul trebuie să întocmească dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 1.3. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene are obligația să păstreze pe o perioadă de 10 ani de la data ultimei fabricații a echipamentului sub presiune în cauză, dosarul tehnic de fabricație, ce va fi prezentat spre examinare, la cerere, Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP.

În cazul în care nici producătorul și nici reprezentantul autorizat al acestuia nu sunt stabiliți în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, obligația păstrării dosarului tehnic de fabricație revine persoanei responsabile cu introducerea pe piață a echipamentului sub presiune.

1.3. Dosarul tehnic de fabricație trebuie să permită efectuarea evaluării conformității echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. În măsura în care este necesar pentru evaluare, dosarul tehnic de fabricație trebuie să cuprindă proiectarea, fabricația și modul de funcționare a echipamentului sub presiune și trebuie să conțină următoarele:

- a) descrierea generală a echipamentului sub presiune;
- b) planuri de concepție, planuri de fabricație și diagrame ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
- c) descrieri și explicații necesare înțelegerii desenelor și diagramelor precum și a modului de funcționare a echipamentului sub presiune;
- d) lista standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2) aplicate în totalitate sau parțial, precum și o descriere a soluțiilor adoptate pentru îndeplinirea cerințelor esențiale prevăzute de prezenta hotărâre pentru cazul în care standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate;
- e) rezultatele calculelor de proiectare, verificările efectuate etc.;

f) rapoarte de încercări.

1.4. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, trebuie să păstreze împreună cu dosarul tehnic de fabricație o copie a declarației de conformitate.

1.5. Producătorul trebuie să ia toate măsurile necesare ca să asigure că procesul de fabricație impune echipamentului sub presiune care este fabricat să fie conform cu documentația tehnică prevăzută la pct. 1.2 și cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

2. Modulul A1 - Controlul intern al producției cu supravegherea evaluării finale

Modulul A1 constă din modulul A, la care se adaugă următoarele cerințe suplimentare:

Evaluarea finală trebuie să fie efectuată de producător și supravegheată prin vizite inopinate de către un organism notificat ales de producător.

În timpul vizitelor organismul notificat trebuie:

a) să stabilească dacă producătorul efectuează evaluarea finală conform anexei nr. 1 pct. 3.2;

b) să preleveze mostre de echipamente sub presiune din secțiile de fabricație sau din depozite pentru a efectua verificări. Organismul notificat decide asupra numărului mostrelor de echipamente sub presiune precum și asupra faptului dacă este necesar să efectueze, sau să dispună efectuarea evaluării finale, parțial sau în întregime, asupra mostrelor de echipamente sub presiune.

În caz de neconformitate a unui sau a mai multor echipamente sub presiune, organismul notificat trebuie să adopte măsurile necesare.

Producătorul trebuie să aplice numărul de identificare al organismului notificat pe fiecare echipament sub presiune, sub responsabilitatea organismului notificat.

3. Modulul B - Examinarea EC de tip

3.1. Examinarea EC de tip este cea parte a procedurii, prin care un organism notificat constată și atestă că un exemplar reprezentativ al producției în cauză îndeplinește prevederile aplicabile din prezenta hotărâre.

3.2. Cererea pentru efectuarea examinării EC de tip se înaintează de către producător sau de către reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene unui singur organism notificat, ales de către acesta.

Cererea trebuie să cuprindă următoarele:

a) denumirea și adresa producătorului și, dacă cererea este înaintată de către reprezentantul autorizat al acestuia, denumirea și adresa reprezentantului autorizat;

b) o declarație scrisă potrivit căreia rezultă că o cerere similară nu a mai fost înaintată nici unui alt organism notificat;

c) dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3.3.

Solicitantul trebuie să pună la dispoziția organismului notificat un exemplar reprezentativ din producția avută în vedere, denumit în continuare "tip". Organismul notificat poate să solicite un număr rezonabil de exemplare, dacă consideră că sunt necesare pentru realizarea programului de încercări.

Un tip poate să acopere mai multe variante ale unui echipament sub presiune, cu condiția ca diferențele între variante să nu afecteze nivelul de securitate.

3.3. Dosarul tehnic de fabricație trebuie să permită efectuarea evaluării conformității echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. În măsura în care este necesar evaluării, dosarul tehnic de fabricație trebuie să acopere proiectarea, fabricația și modul de funcționare a echipamentului sub presiune și trebuie să cuprindă următoarele:

a) descrierea generală a echipamentului sub presiune;

b) planuri de concepție, planuri de fabricație și diagrame ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;

c) descrieri și explicații necesare înțelegerii desenelor și diagramelor precum și a modului de funcționare a echipamentului sub presiune;

d) lista standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2) aplicate în totalitate sau parțial, precum și o descriere a soluțiilor adoptate pentru îndeplinirea cerințelor esențiale prevăzute de prezenta hotărâre pentru cazul în care standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate;

e) rezultatele calculelor de proiectare, verificările efectuate etc.;

f) rapoarte de încercări;

g) date privind încercările din timpul execuției;

h) date privind calificările sau aprobările necesare, conform anexei nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3.

3.4. Organismul notificat are următoarele obligații:

3.4.1. să examineze dosarul tehnic de fabricație, să verifice dacă tipul a fost fabricat în conformitate cu dosarul tehnic de fabricație și să identifice componentele care au fost proiectate în conformitate cu standardele prevăzute la art. 5 alin. (2), precum și pe cele care au fost proiectate fără a aplica prevederile din acele standarde.

Organismul notificat are în special următoarele sarcini:

a) să verifice dosarul tehnic de fabricație cu privire la proiectare și la procedurile de fabricație;

b) să evalueze materialele utilizate, dacă acestea nu sunt în conformitate cu standardele relevante prevăzute la art. 5 alin. (2) sau cu o aprobare europeană de material pentru echipamente sub presiune prevăzută la art. 14 și să verifice certificatele emise de producătorul de material conform anexei nr. 1 pct. 4.3;

c) să aprobe procedurile pentru asamblarea nedemontabilă a părților de echipament sub presiune sau să verifice dacă acestea au fost aprobate anterior în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2;

d) să verifice dacă personalul desemnat pentru efectuarea asamblărilor nedemontabile a părților de echipament sub presiune și a examinărilor nedistructive este calificat sau atestat în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3;

3.4.2. să efectueze sau să impună efectuarea examinărilor corespunzătoare și a încercărilor necesare, pentru a constata dacă soluțiile adoptate de producător satisfac cerințele esențiale prevăzute de prezenta hotărâre, în cazul în care nu au fost aplicate standardele prevăzute la art. 5 alin. (2);

3.4.3. să efectueze sau să impună efectuarea examinărilor corespunzătoare și a încercărilor necesare, pentru a constata dacă standardele din domeniu au fost aplicate, în cazul în care producătorul a declarat că aplică standardele relevante prevăzute la art. 5 alin. (2);

3.4.4. să convină împreună cu solicitantul asupra locului unde vor fi efectuate examinările și încercările necesare.

3.5. În cazul în care tipul respectă prevederile din prezenta hotărâre aplicabile acestuia, organismul notificat trebuie să elibereze solicitantului un certificat de examinare EC de tip. Acest certificat, care are o valabilitate de zece ani și poate fi prelungit, conține denumirea și adresa producătorului, concluziile examinărilor și datele necesare pentru identificarea tipului aprobat.

Lista cu cele mai importante documente din dosarul tehnic de fabricație se anexează la certificat și o copie se păstrează de către organismul notificat.

În cazul în care organismul notificat refuză acordarea certificatului de examinare EC de tip producătorului sau reprezentantului autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, organismul trebuie să justifice detaliat solicitantului refuzul. În situația în care i se refuză unui producător certificarea unui tip, acesta poate face plângere la instanța judecătorească competentă teritorială, în condițiile legii.

3.6. Solicitantul trebuie să informeze organismul notificat, care deține documentația referitoare la certificatul de examinare EC de tip, asupra

tuturor modificărilor pe care le-a efectuat sau intenționează să le efectueze la un echipament sub presiune aprobat. Aceste modificări sunt supuse unei aprobări suplimentare atunci când pot afecta conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele esențiale sau cu condițiile prevăzute pentru utilizarea acestuia. Această aprobare suplimentară trebuie acordată sub forma unei completări la certificatul de examinare EC de tip original.

3.7. Fiecare organism notificat comunică Ministerului Economiei și Finanțelor toate informațiile relevante privind certificatele de examinare EC de tip retrase și la cerere, comunică informațiile relevante privind certificatele de examinare EC de tip emise.

Fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informații relevante privind certificate de examinare EC de tip pe care le-a retras sau refuzat.

3.8. Celelalte organisme notificate pot să obțină copii ale certificatelor de examinare EC de tip și/sau ale completărilor la acestea. Anexele la certificate se pun la dispoziția celorlalte organisme notificate.

3.9. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să păstreze împreună cu dosarul tehnic de fabricație, copiile certificatelor de examinare EC de tip emise și ale completărilor la acestea, o perioadă de 10 ani de la data fabricării ultimului echipament sub presiune.

În situația în care nici producătorul și nici reprezentantul autorizat al acestuia nu sunt stabiliți în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, obligația de a deține și de a pune la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, la cerere, documentația tehnică, revine persoanei responsabile cu introducerea pe piață a echipamentului sub presiune.

4. Modulul B1 - Examinarea EC a proiectului

4.1. Examinarea EC a proiectului este cea parte a procedurii prin care organismul notificat constată și atestă faptul că proiectul unui echipament sub presiune corespunde prevederilor aplicabile acestuia din prezenta hotărâre.

Metoda experimentală de proiectare prevăzută în anexa nr. 1 pct. 2.2.4 nu poate fi aplicată în cazul acestui modul.

4.2. Cererea pentru examinarea EC a proiectului trebuie înaintată de producător sau de reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene numai unui singur organism notificat.

Cererea trebuie să cuprindă următoarele:

- a) denumirea și adresa producătorului și, dacă cererea este înaintată de către reprezentantul autorizat al acestuia, denumirea și adresa reprezentantului autorizat;
- b) o declarație scrisă potrivit căreia rezultă că o cerere similară nu a mai fost înaintată nici unui alt organism notificat;
- c) dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 4.3.

Cererea poate să cuprindă mai multe variante ale echipamentului sub presiune cu condiția ca diferențele între variante să nu afecteze nivelul de securitate.

4.3. Dosarul tehnic de fabricație trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. În măsura în care este necesar pentru evaluare, dosarul tehnic de fabricație trebuie să acopere proiectarea, fabricația și modul de funcționare a echipamentului sub presiune și trebuie să cuprindă următoarele:

- a) descrierea generală a echipamentului sub presiune;
- b) planuri de concepție, planuri de fabricație și diagrame ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
- c) descrieri și explicații necesare înțelegerii desenelor și diagramelor precum și a modului de funcționare a echipamentului sub presiune;
- d) lista standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2) aplicate în totalitate sau parțial, precum și o descriere a soluțiilor adoptate pentru îndeplinirea cerințelor esențiale pentru cazul în care standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate;
- e) dovezile necesare prin care se demonstrează că soluțiile alese pentru proiectare sunt adecvate, în mod special atunci când standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate în totalitate. Aceste dovezi trebuie să includă și rezultatele încercărilor care au fost efectuate în laboratoare adecvate ale producătorului sau au fost efectuate în numele său;
- f) rezultatele calculelor de proiectare și ale examinărilor efectuate etc.;
- g) informații privind calificările sau aprobările cerute în baza prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3.

4.4. Organismul notificat trebuie:

4.4.1. să examineze dosarul tehnic de fabricație și să identifice componentele care au fost proiectate în conformitate cu standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) precum și pe cele care au fost proiectate fără a aplica prevederile din acele standarde.

Organismul notificat are, în special, următoarele sarcini:

a) să evalueze materialele utilizate, dacă acestea nu sunt în conformitate cu standardele relevante prevăzute la art. 5 alin. (2) sau cu o aprobare europeană de material pentru echipamente sub presiune prevăzută la art. 14;

b) să aprobe procedurile pentru asamblarea nedemontabilă a părților de echipament sub presiune sau să verifice dacă acestea au fost aprobate anterior în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2;

c) să verifice dacă personalul desemnat pentru efectuarea asamblărilor nedemontabile ale părților de echipament sub presiune și a examinărilor nedistructive este calificat sau atestat în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3;

4.4.2. să efectueze examinările necesare, pentru a constata dacă soluțiile adoptate de producător satisfac cerințele esențiale prevăzute de prezenta hotărâre, în cazul în care nu au fost aplicate standardele prevăzute la art. 5 alin. (2);

4.4.3. să efectueze examinările necesare, pentru a constata dacă standardele din domeniu au fost aplicate, în cazul în care producătorul a declarat că aplică standardele relevante prevăzute la art. 5 alin. (2);

4.5. În cazul în care proiectul corespunde prevederilor aplicabile din prezenta hotărâre, organismul notificat trebuie să elibereze solicitantului un certificat de examinare EC a proiectului. Acest certificat, trebuie să conțină denumirea și adresa producătorului, concluziile examinărilor, condițiile de valabilitate a certificatului și datele necesare identificării proiectului aprobat.

Lista documentele relevante din dosarul tehnic de fabricație se anexează la certificat și o copie se păstrează de către organismul notificat.

În cazul în care organismul notificat refuză acordarea certificatului de examinare EC a proiectului pentru producător sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, organismul trebuie să justifice detaliat solicitantului refuzul. În situația în care i se refuză unui producător certificarea unui proiect, acesta poate face plângere la instanța judecătorească competentă teritorială, în condițiile legii.

4.6. Solicitantul trebuie să informeze organismul notificat, care deține documentația referitoare la certificatul de examinare EC a proiectului, asupra tuturor modificărilor pe care le-a efectuat sau intenționează să le efectueze la proiectul aprobat. Aceste modificări sunt supuse unei aprobări suplimentare atunci când pot afecta conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele esențiale sau cu condițiile prevăzute pentru utilizarea acestuia. Această aprobare suplimentară trebuie acordată sub forma unei completări la certificatul de examinare EC a proiectului original.

4.7. Fiecare organism notificat comunică Ministerului Economiei și Finanțelor informațiile relevante privind certificatele de examinare EC a proiectului retrase și, la cerere, comunică informațiile privind certificatele de examinare EC a proiectului emise.

Fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informații relevante privind certificate de examinare EC a proiectului pe care le-a retras sau refuzat.

4.8. Celelalte organisme notificate pot să obțină informații relevante despre:

a) certificatele de examinare EC a proiectului și completările la acestea care au fost acordate;

b) certificatele de examinare EC a proiectului și completările la acestea care au fost retrase.

4.9. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să păstreze împreună cu dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 4.3, copiile certificatelor de examinare EC a proiectului emise și ale completărilor la acestea, o perioadă de 10 ani de la data fabricării ultimului echipament sub presiune.

În situația în care nici producătorul și nici reprezentantul autorizat al acestuia nu sunt stabiliți pe teritoriul României sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, obligația de a deține și de a pune la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, la cerere, documentația tehnică revine persoanei responsabile cu introducerea pe piață a echipamentului sub presiune.

5. Modulul C1 - Conformitatea cu tipul

5.1 Conformitatea cu tipul este acea parte a procedurii prin care producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene asigură și declară că echipamentul sub presiune este conform tipului descris în certificatul de examinare EC de tip și satisface cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să aplice pe echipamentul sub presiune marcajul de conformitate CE și să întocmească în scris o declarație de conformitate.

5.2. Producătorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru a garanta că procesul de fabricație impune ca echipamentele sub presiune fabricate să fie

conforme cu tipul, așa cum este descris în certificatul de examinare EC de tip, și cu cerințele prezentei hotărâri aplicabile acestora.

5.3. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să păstreze o copie a declarației de conformitate pentru o perioadă de 10 ani de la data fabricării ultimului echipament sub presiune.

În situația în care nici producătorul și nici reprezentantul autorizat al acestuia nu sunt stabiliți pe teritoriul României sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, obligația de a deține și de a pune la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, la cerere, documentația tehnică revine persoanei responsabile cu introducerea pe piață a echipamentului sub presiune.

5.4. Evaluarea finală trebuie să fie supusă unei supravegheri sub forma unor vizite inopinate efectuate de organismul notificat, ales de producător.

În timpul vizitelor organismul notificat trebuie:

a) să stabilească dacă producătorul efectuează evaluarea finală conform anexei nr. 1 pct. 3.2;

b) să preleveze mostre de echipamente sub presiune din secțiile de fabricație sau din depozite pentru a efectua verificări. Organismul notificat decide asupra numărului mostrelor de echipamente sub presiune precum și asupra faptului dacă este necesar să efectueze, sau să dispună să fie efectuată, evaluarea finală parțial sau în întregime asupra mostrelor de echipamente sub presiune.

În caz de neconformitate a unuia sau a mai multor echipamente sub presiune, organismul notificat trebuie să adopte măsurile necesare pentru obținerea conformității.

Producătorul trebuie să aplice numărul de identificare al organismului notificat pe fiecare echipament sub presiune, sub responsabilitatea organismului notificat.

6. Modulul D - Asigurarea calității producției

6.1. Asigurarea calității producției este acea parte a procedurii prin care producătorul care respectă obligațiile care îi revin conform prevederilor de la pct. 6.2 asigură și declară conformitatea echipamentului sub presiune în cauză cu tipul descris în certificatul de examinare EC de tip sau certificatul de examinare EC a proiectului și faptul că acestea satisfac cerințele prezentei hotărâri care le sunt aplicabile. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii

Europene trebuie să aplice marcajul CE pe fiecare echipament sub presiune și să întocmească în scris o declarație de conformitate.

Marcajul CE trebuie să fie însoțit de numărul de identificare al organismului notificat responsabil cu supravegherea, conform prevederilor de la pct. 6.4.

6.2. Producătorul trebuie să aplice un sistem al calității aprobat pentru producție, inspecție finală și încercări conform prevederilor de la pct. 6.3 și care trebuie supus supravegherii conform prevederilor de la pct. 6.4.

6.3. Sistemul calității

6.3.1. Producătorul trebuie să solicite unui organism notificat, ales de acesta, evaluarea propriului sistem al calității.

Cererea pentru evaluarea sistemului calității trebuie să cuprindă:

- a) toate informațiile relevante despre echipamentul sub presiune avut în vedere;
- b) documentația privind sistemul calității;
- c) dosarul tehnic de fabricație pentru tipul aprobat și o copie a certificatului de examinare EC de tip sau a certificatului de examinare EC a proiectului.

6.3.2. Sistemul calității trebuie să garanteze conformitatea echipamentului sub presiune cu tipul aprobat, așa cum este descris în certificatul de examinare EC de tip sau în certificatul de examinare EC a proiectului și cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de un producător trebuie să fie reunite într-o documentație sistematică și ordonată sub formă de măsuri, proceduri și instrucțiuni scrise.

Documentația privind sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a programelor, planurilor, manualelor și înregistrărilor privind calitatea.

Documentația privind sistemul calității trebuie să conțină în special o descriere corespunzătoare a următoarelor:

- a) obiectivele legate de calitate și structura organizatorică, responsabilitățile și atribuțiile conducerii cu privire la calitatea echipamentului sub presiune;
- b) procesul de fabricație, tehnicile de control și de asigurare a calității precum și procesele și măsurile sistematice care vor fi utilizate, în special procedurile utilizate la asamblările nedemontabile ale părților de echipament sub presiune, așa cum au fost aprobate în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2;
- c) examinările și încercările efectuate înainte, în timpul și după fabricare, cu indicarea frecvenței la care acestea se efectuează;

d) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificările sau aprobările personalului implicat, în special cele referitoare la personalul responsabil cu efectuarea asamblărilor nedemontabile și a încercărilor nedestructive conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3;

e) mijloacele de supraveghere a realizării calității cerute și a funcționării eficiente a sistemului calității.

6.3.3. Organismul notificat trebuie să evalueze sistemul calității pentru a stabili dacă satisface cerințele prevăzute la pct. 6.3.2. Se consideră că sunt respectate cerințele prevăzute la pct. 6.3.2 dacă elementele sistemului calității sunt conform standardelor naționale relevante care adoptă standarde europene armonizate.

Echipele de audit trebuie să aibă cel puțin un membru cu experiență în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune în cauză. Procedura de evaluare trebuie să includă o vizită de inspecție la întreprinderea producătorului.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului. În situația în care producătorul nu acceptă decizia echipei de audit, acesta poate face plângere la instanța judecătorească competentă teritorială, în condițiile legii.

6.3.4. Producătorul trebuie să se angajeze că îndeplinește obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum a fost aprobat și trebuie să asigure că acesta este menținut la un nivel corespunzător și eficient.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să informeze organismul notificat care a aprobat sistemul calității asupra oricărei intenții de modificare a sistemului calității.

Organismul notificat trebuie să evalueze modificările propuse și să decidă dacă sistemul calității modificat va mai satisface în continuare cerințele prevăzute la pct. 6.3.2, sau dacă este necesară o nouă procedură de evaluare.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului.

6.4. Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat

6.4.1. Scopul supravegherii sistemului calității este acela de a asigura că producătorul îndeplinește în totalitate obligațiile care îi revin din sistemul calității aprobat.

6.4.2. Producătorul trebuie să permită accesul organismului notificat pentru efectuarea de inspecții la locurile de fabricație, inspecție, încercări și depozitare și trebuie să pună la dispoziția acestuia toate informațiile necesare, în special:

- a) documentația privind sistemul calității;
- b) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificarea personalului implicat etc.

6.4.3. Organismul notificat trebuie să efectueze audituri periodice, pentru a se asigura că producătorul menține și aplică sistemul calității și trebuie să emită producătorului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice trebuie să fie stabilită astfel încât la fiecare trei ani să se facă o reevaluare totală.

6.4.4. Suplimentar, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la sediul producătorului. Necesitatea și frecvența acestor vizite suplimentare va fi determinată pe baza unui sistem de control al vizitelor aplicat de organismul notificat. În cadrul sistemului de control al vizitelor trebuie avute în vedere în mod special următoarele:

- a) categoria echipamentului sub presiune;
- b) rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- c) necesitatea urmăririi acțiunilor corective;
- d) după caz, condiții speciale legate de aprobarea sistemului calității;
- e) modificări esențiale în organizarea, procedurile și tehnologiile de fabricație.

În timpul unor astfel de vizite, organismul notificat poate să efectueze sau să solicite să fie efectuate încercări pentru a verifica buna funcționare a sistemului calității, dacă consideră necesar. Organismul notificat trebuie să predea producătorului un raport al vizitei și, dacă s-a efectuat o încercare, un raport de încercare.

6.5. Producătorul trebuie să păstreze și să poată pune la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, pe o perioadă de 10 ani de la data la care a fost fabricat ultimul echipament sub presiune, următoarele documente:

- a) documentația menționată la pct. 6.3.1 lit. b);
- b) informațiile privind modificarea sistemului calității prevăzute la pct. 6.3.4, al doilea paragraf;

c) deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la pct. 6.3.3, ultimul paragraf, la pct. 6.3.4, ultimul paragraf și la pct. 6.4.3 și pct. 6.4.4.

6.6. Fiecare organism notificat trebuie să comunice Ministerului Economiei și Finanțelor informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase și, la cerere, pe acelea referitoare la cele emise.

Fiecare organism notificat trebuie să comunice, celorlalte organisme notificate informații referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase sau refuzate.

7. Modul D1 - Asigurarea calității producției

7.1. Asigurarea calității producției este acea parte a procedurii prin care producătorul, care îndeplinește obligațiile de la pct. 7.3, asigură și declară că echipamentele sub presiune respective îndeplinesc cerințele aplicabile din această hotărâre. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, aplică pe fiecare echipament sub presiune marcajul de conformitate CE și întocmește o declarație scrisă de conformitate. Marcajul CE trebuie să fie însoțit de numărul de identificare al organismului notificat însărcinat cu supravegherea, conform punctului 7.5.

7.2. Producătorul trebuie să întocmească dosarul tehnic de fabricație.

Dosarul tehnic de fabricație trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. În măsura în care este necesar pentru evaluare, dosarul tehnic de fabricație trebuie să acopere proiectarea, fabricația și modul de funcționare a echipamentului sub presiune și trebuie să cuprindă următoarele:

- a) descrierea generală a echipamentului sub presiune;
- b) planuri de concepție, planuri de fabricație și diagrame ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
- c) descrieri și explicații necesare înțelegerii desenelor și diagramelor precum și a modului de funcționare a echipamentului sub presiune;
- d) lista standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2) aplicate în totalitate sau parțial, precum și o descriere a soluțiilor adoptate pentru îndeplinirea cerințelor esențiale pentru cazul în care standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate;
- e) rezultatele calculelor de proiectare, a examinărilor efectuate etc.;
- f) rapoarte de încercări.

7.3. Producătorul trebuie să aplice un sistem al calității aprobat pentru producție, inspecție finală și încercări conform prevederilor de la pct. 7.4 și care trebuie supus supravegherii conform prevederilor de la pct. 7.5.

7.4. Sistemul calității

7.4.1. Producătorul trebuie să solicite unui organism notificat, ales de acesta, evaluarea propriului sistem al calității.

Cererea pentru evaluarea sistemului calității trebuie să cuprindă:

- a) toate informațiile necesare despre echipamentul sub presiune avut în vedere;

b) documentația privind sistemul calității;

7.4.2. Sistemul calității trebuie să garanteze conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de un producător trebuie să fie reunite într-o documentație sistematică și ordonată sub formă de măsuri, proceduri și instrucțiuni scrise.

Documentația privind sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a programelor, planurilor, manualelor și înregistrărilor privind calitatea.

Documentația privind sistemul calității trebuie să conțină în special o descriere corespunzătoare a următoarelor:

a) obiectivele legate de calitate și structura organizatorică, responsabilitățile și atribuțiile conducerii cu privire la calitatea echipamentului sub presiune;

b) procesul de fabricație, tehnicile de control și de asigurare a calității precum și procesele și măsurile sistematice care vor fi utilizate, în special procedurile utilizate la asamblările nedemontabile ale părților de echipament sub presiune, așa cum au fost aprobate în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2;

c) examinările și încercările efectuate înainte, în timpul și după fabricare, cu indicarea frecvenței la care acestea se efectuează;

d) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificarea personalului implicat, în special cele referitoare la personalul responsabil cu efectuarea asamblărilor nedemontabile ale părților, conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.1.2;

e) mijloacele de supraveghere a realizării calității cerute și a funcționării eficiente a sistemului calității.

7.4.3. Organismul notificat trebuie să evalueze sistemul calității pentru a stabili dacă satisface cerințele prevăzute la pct. 7.4.2. Se consideră că sunt respectate cerințele prevăzute la pct. 7.4.2 dacă elementele sistemului calității sunt conform standardelor naționale relevante care adoptă standarde europene armonizate.

Echipele de audit trebuie să aibă cel puțin un membru cu experiență în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune în cauză. Procedura de evaluare trebuie să includă o vizită de inspecție la întreprinderea producătorului.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului. În situația în care

producătorul nu acceptă decizia echipei de audit, acesta poate face plângere la instanța judecătorească competentă teritorială, în condițiile legii.

7.4.4. Producătorul trebuie să se angajeze că îndeplinește obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum a fost aprobat și trebuie să asigure că acesta este menținut la un nivel corespunzător și eficient.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să informeze organismul notificat care a aprobat sistemul calității asupra oricărei intenții de modificare a sistemului calității.

Organismul notificat trebuie să evalueze modificările propuse și să decidă dacă sistemul calității modificat continuă să satisfacă cerințele prevăzute la pct. 7.4.2, sau dacă este necesară o nouă procedură de evaluare.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului.

7.5. Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat

7.5.1. Scopul supravegherii sistemului calității este acela de a asigura că producătorul îndeplinește în totalitate obligațiile care îi revin din sistemul calității aprobat.

7.5.2. Producătorul trebuie să permită accesul organismului notificat pentru efectuarea de inspecții la locurile de fabricație, inspecție, încercări și depozitare și trebuie să pună la dispoziția acestuia toate informațiile necesare, în special:

- a) documentația privind sistemul calității;
- b) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificarea personalului implicat etc.

7.5.3. Organismul notificat trebuie să efectueze audituri periodice, pentru a se asigura că producătorul menține și aplică sistemul calității și trebuie să emită producătorului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice trebuie să fie stabilită astfel încât la fiecare trei ani să se facă o reevaluare totală.

7.5.4. Suplimentar, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la sediul producătorului. Necesitatea și frecvența acestor vizite suplimentare va fi determinată pe baza unui sistem de control al vizitelor aplicat de organismul notificat. În cadrul sistemului de control al vizitelor trebuie avute în vedere în mod special următoarele:

- a) categoria echipamentului sub presiune;
- b) rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- c) necesitatea urmăririi acțiunilor corective;
- d) după caz, condiții speciale legate de aprobarea sistemului;

e) modificări esențiale în organizarea, procedurile și tehnologiile de fabricație.

În timpul unor astfel de vizite, organismul notificat poate să efectueze sau să solicite să fie efectuate încercări pentru a verifica buna funcționare a sistemului calității, dacă consideră necesar. Organismul notificat trebuie să predea producătorului un raport al vizitei și, dacă s-a efectuat o încercare, un raport de încercare.

7.6. Producătorul trebuie să păstreze și să poată pune la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, pe o perioadă de 10 ani de la data la care a fost fabricat ultimul echipament sub presiune, următoarele documente:

- a) dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 7.2;
- b) documentația prevăzută la pct. 7.4.1 lit. b);
- c) informațiile privind modificarea sistemului calității prevăzute la pct. 7.4.4, al doilea paragraf;
- d) deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la pct. 7.4.3, ultimul paragraf, la pct. 7.4.4, ultimul paragraf și la pct. 7.5.3 și pct. 7.5.4.

7.7. Fiecare organism notificat trebuie să comunice Ministerului Economiei și Finanțelor informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității retrase și, la cerere, pe acelea referitoare la cele emise.

Fiecare organism notificat trebuie să comunice celorlalte organisme notificate informații referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase sau refuzate.

8. Modul E - Asigurarea calității produsului

8.1. Asigurarea calității produsului este procedura prin care producătorul care îndeplinește prevederile de la pct. 8.2 asigură și declară că echipamentul sub presiune este conform cu tipul descris în certificatul de examinare EC de tip și satisface cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să aplice marcajul CE pe fiecare produs și să întocmească în scris o declarație de conformitate. Marcajul CE trebuie să fie însoțit de numărul de identificare al organismului notificat care răspunde de supraveghere, conform prevederilor de la pct. 8.4.

8.2. Pentru inspecția finală și încercarea echipamentului sub presiune, producătorul trebuie să aplice un sistem al calității aprobat conform prevederilor de la pct. 8.3, care trebuie să fie supus supravegherii conform prevederilor de la pct. 8.4.

8.3. Sistemul calității

8.3.1. Producătorul solicită unui organism notificat ales de către acesta, evaluarea propriului sistem al calității pentru echipamentul sub presiune care face obiectul evaluării.

Cererea pentru evaluarea sistemului calității trebuie să cuprindă:

- a) toate informațiile relevante pentru echipamentul sub presiune avut în vedere;
- b) documentația privind sistemul calității;
- c) dosarul tehnic de fabricație a tipului aprobat și o copie a certificatului de examinare EC de tip.

8.3.2. În cadrul sistemului calității, se efectuează examinarea fiecărui echipament sub presiune și se efectuează încercările corespunzătoare prevăzute în standardul sau standardele prevăzute la art. 5 alin. (2), sau încercări cu efect echivalent, în special evaluarea finală conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.2, pentru a garanta conformitatea cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Toate elementele, cerințele și deciziile adoptate de către producător trebuie să fie reunite într-o documentație sistematică și ordonată sub formă de măsuri, proceduri și instrucțiuni scrise.

Această documentație privind sistemul calității trebuie să asigure o înțelegere uniformă a programelor, planurilor, manualelor și înregistrărilor privind calitatea.

Documentația privind sistemul calității trebuie să conțină în special, o descriere adecvată a următoarelor:

- a) obiectivele privind calitatea, structura organizatorică a întreprinderii, responsabilitățile și atribuțiile conducerii întreprinderii în ceea ce privește calitatea echipamentului sub presiune;
- b) examinările și încercările care vor fi efectuate după fabricație;
- c) mijloacele de supraveghere a funcționării efective a sistemului calității;
- d) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind nivelul de calificare a personalului implicat, în special cele referitoare la personalul responsabil cu efectuarea asamblărilor nedemontabile ale părților și a încercărilor nedestructive conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3.

8.3.3. Organismul notificat trebuie să evalueze sistemul calității pentru a stabili dacă acesta îndeplinește cerințele menționate la pct. 8.3.2. Se consideră că sunt respectate cerințele prevăzute la pct. 8.3.2 dacă elementele sistemului calității sunt conform standardelor relevante române și/sau standardelor naționale ale statelor membre ale Uniunii Europene care adoptă standarde europene armonizate.

Echipa de audit trebuie să aibă cel puțin un membru cu experiență în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune în cauză. Procedura de evaluare trebuie să includă o vizită de inspectare la întreprinderea producătorului.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului.

8.3.4. Producătorul trebuie să se angajeze că îndeplinește obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum a fost aprobat și trebuie să asigure că acesta este menținut la un nivel corespunzător și eficient.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să informeze organismul notificat care a aprobat sistemul calității asupra oricărei intenții de modificare a sistemului calității.

Organismul notificat trebuie să evalueze modificările propuse și să decidă dacă sistemul calității modificat continuă să satisfacă cerințele prevăzute la pct. 8.3.2, sau dacă este necesară o nouă procedură de evaluare.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului.

8.4. Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat

8.4.1. Scopul supravegherii sistemului calității este acela de a asigura că producătorul îndeplinește în totalitate obligațiile care îi revin din sistemul calității aprobat.

8.4.2. Producătorul trebuie să permită accesul organismului notificat pentru efectuarea de inspecții la locurile de inspecție, încercări și depozitare și trebuie să pună la dispoziția acestuia toate informațiile necesare, în special:

- a) documentația privind sistemul calității;
- b) dosarul tehnic de fabricație;
- c) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificarea personalului implicat etc.

8.4.3. Organismul notificat trebuie să efectueze audituri periodice, pentru a se asigura că producătorul menține și aplică sistemul calității și trebuie să emită producătorului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice trebuie să fie stabilită astfel încât la fiecare trei ani să se facă o reevaluare totală.

8.4.4. Suplimentar, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la sediul producătorului. Necesitatea și frecvența acestor vizite suplimentare va fi determinată pe baza unui sistem de control al vizitelor aplicat de

organismul notificat. În cadrul sistemului de control al vizitelor trebuie avute în vedere în mod special următoarele:

- a) categoria echipamentului sub presiune;
- b) rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- c) necesitatea urmării acțiunilor corective;
- d) după caz, condiții speciale legate de aprobarea sistemului;
- e) modificări esențiale în organizarea, procedurile și tehnologiile de fabricație.

În timpul unor astfel de vizite, organismul notificat poate să efectueze sau să solicite să fie efectuate încercări pentru a verifica buna funcționare a sistemului calității, dacă consideră necesar. Organismul notificat trebuie să predea producătorului un raport al vizitei și, dacă s-a efectuat o încercare, un raport de încercare.

8.5. Producătorul trebuie să păstreze și să pună la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, pe o perioadă de 10 ani de la data la care a fost fabricat ultimul echipament sub presiune, următoarele documente:

- a) documentația menționată la pct. 8.3.1 lit. b);
- b) informațiile privind modificarea sistemului calității prevăzute la pct. 8.3.4, al doilea paragraf;
- c) deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la pct. 8.3.3, ultimul paragraf, la pct. 8.3.4, ultimul paragraf și la pct. 8.4.3 și pct. 8.4.4.

8.6. Fiecare organism notificat trebuie să comunice Ministerului Economiei și Finanțelor informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase și, la cerere, pe acelea referitoare la cele emise.

Fiecare organism notificat trebuie să comunice celorlalte organisme notificate informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase sau refuzate.

9. Modul E1 - Asigurarea calității produsului

9.1. Asigurarea calității produsului este procedura prin care producătorul care îndeplinește prevederile de la pct. 9.3 asigură și declară că echipamentul sub presiune satisface cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să aplice marcajul CE pe fiecare echipament sub presiune și să întocmească în scris o declarație de conformitate. Marcajul CE trebuie să fie însoțit de numărul de identificare al organismului notificat care răspunde de supraveghere, conform prevederilor de la pct. 9.5.

9.2. Producătorul trebuie să întocmească dosarul tehnic de fabricație, descris în cele ce urmează.

Dosarul tehnic de fabricație trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. În măsura în care este necesar pentru evaluare, dosarul tehnic de fabricație trebuie să acopere proiectarea, fabricația și modul de funcționare a echipamentului sub presiune și trebuie să cuprindă următoarele:

- a) descrierea generală a echipamentului sub presiune;
- b) planuri de concepție, planuri de fabricație și diagrame ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
- c) descrieri și explicații necesare înțelegerii desenelor și diagramelor precum și a modului de funcționare a echipamentului sub presiune;
- d) lista standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2) aplicate în totalitate sau parțial, precum și o descriere a soluțiilor adoptate pentru îndeplinirea cerințelor esențiale prevăzute de prezenta hotărâre pentru cazul în care standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate;
- e) rezultatele calculului de proiectare, a examinărilor efectuate etc.;
- f) rapoarte de încercări.

9.3. Producătorul trebuie să aplice un sistem al calității aprobat pentru inspecția finală și încercări conform prevederilor de la pct. 9.4 și care trebuie supus supravegherii conform prevederilor de la pct. 9.5.

9.4. Sistemul calității

9.4.1. Producătorul trebuie să solicite unui organism notificat, ales de acesta, evaluarea propriului sistem al calității.

Cererea pentru evaluarea sistemului calității trebuie să cuprindă:

- a) toate informațiile relevante despre echipamentul sub presiune avut în vedere;
- b) documentația privind sistemul calității;

9.4.2. În cadrul sistemului calității, fiecare echipament sub presiune trebuie examinat și trebuie efectuate încercările corespunzătoare prevăzute în standardele relevante prevăzute la art. 5 alin. (2), sau încercări cu efect echivalent, în special evaluarea finală prevăzută în anexa nr. 1 pct. 3.2, pentru a se garanta conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de un producător trebuie să fie reunite într-o documentație sistematică și ordonată sub formă de măsuri, proceduri și instrucțiuni scrise.

Această documentație privind sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a programelor, planurilor, manualelor și înregistrărilor privind calitatea.

Documentația privind sistemul calității trebuie să conțină în special o descriere corespunzătoare a următoarelor:

- a) obiectivele legate de calitate și structura organizatorică, responsabilitățile și atribuțiile conducerii cu privire la calitatea echipamentului sub presiune;
- b) procedurile utilizate la asamblările nedemontabile ale părților de echipament sub presiune așa cum au fost aprobate în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2;
- c) examinările și încercările care se efectuează după fabricare;
- d) mijloacele de supraveghere a funcționării eficiente a sistemului calității;
- e) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificarea personalului implicat, în special cele referitoare la personalul responsabil cu efectuarea asamblărilor nedemontabile ale părților conforme prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.1.2.

9.4.3. Organismul notificat trebuie să evalueze sistemul calității pentru a stabili dacă satisface cerințele prevăzute la pct. 9.4.2. Se consideră că sunt respectate cerințele prevăzute la pct. 9.4.2 dacă elementele sistemului calității sunt conforme standardelor relevante române și/sau standardelor naționale ale statelor membre ale Uniunii Europene care adoptă standarde europene armonizate.

Echipele de audit trebuie să aibă cel puțin un membru cu experiență în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune în cauză. Procedura de evaluare trebuie să includă o vizită de inspecție la întreprinderea producătorului.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului. În situația în care producătorul nu acceptă decizia echipei de audit, acesta poate face plângere la instanța judecătorească competentă teritorială, în condițiile legii.

9.4.4. Producătorul trebuie să se angajeze că îndeplinește obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum a fost aprobat și trebuie să asigure că acesta este menținut la un nivel corespunzător și eficient.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să informeze organismul notificat care a aprobat sistemul calității asupra oricărei intenții de modificare a sistemului calității.

Organismul notificat trebuie să evalueze modificările propuse și să decidă dacă sistemul calității modificat continuă să satisfacă cerințele prevăzute la pct. 9.4.2 sau dacă este necesară o nouă procedură de evaluare.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului.

9.5. Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat

9.5.1. Scopul supravegherii sistemului calității este acela de a asigura că producătorul îndeplinește în totalitate obligațiile care îi revin din sistemul calității aprobat.

9.5.2. Producătorul trebuie să permită accesul organismului notificat pentru efectuarea de inspecții la locurile de inspecție, încercări și depozitare și trebuie să pună la dispoziția acestuia toate informațiile necesare, în special:

- a) documentația privind sistemul calității;
- b) dosarul tehnic de fabricație;
- c) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificarea personalului implicat.

9.5.3. Organismul notificat trebuie să efectueze audituri periodice, pentru a se asigura că producătorul menține și aplică sistemul calității și trebuie să emită producătorului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice trebuie să fie stabilită astfel încât la fiecare trei ani să se facă o reevaluare totală.

9.5.4. Suplimentar, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la sediul producătorului. Necesitatea și frecvența acestor vizite suplimentare va fi determinată pe baza unui sistem de control al vizitelor aplicat de organismul notificat. În cadrul sistemului de control al vizitelor trebuie avute în vedere în mod special următoarele:

- a) categoria echipamentului sub presiune;
- b) rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- c) necesitatea urmării acțiunilor corective;
- d) după caz, condiții speciale legate de aprobarea sistemului;
- e) modificări esențiale în organizarea, procedurile și tehnologiile de fabricație.

În timpul unor astfel de vizite, organismul notificat poate să efectueze sau să solicite să fie efectuate încercări pentru a verifica buna funcționare a sistemului calității, dacă consideră necesar. Organismul notificat trebuie să predea producătorului un raport al vizitei și, dacă s-a efectuat o încercare, un raport de încercare.

9.6. Producătorul trebuie să păstreze și să pună la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, pe o perioadă de 10 ani de la data la care a fost fabricat ultimul echipament sub presiune, următoarele documente:

- a) dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 9.2;
- b) documentația prevăzută la pct. 9.4.1 lit. b);
- c) informațiile privind modificarea sistemului calității prevăzute la pct. 9.4.4, al doilea paragraf;
- d) deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la pct. 9.4.3, ultimul paragraf, la pct. 9.4.4, ultimul paragraf și la pct. 9.5.3 și pct. 9.5.4.

9.7. Fiecare organism notificat trebuie să comunice Ministerului Economiei și Finanțelor informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase și, la cerere, pe acelea referitoare la cele emise.

Fiecare organism notificat trebuie să comunice celorlalte organisme notificate informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase sau refuzate.

10. Modul F - Verificarea produsului

10.1. Verificarea produsului este acea parte a procedurii prin care producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene asigură și declară faptul că echipamentele sub presiune care se supun prevederilor de la pct. 10.3 sunt conforme cu tipul descris în:

- a) certificatul de examinare EC de tip,
sau
 - b) certificatul de examinare EC a proiectului
- și satisfac cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

10.2. Producătorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru a garanta că procesul de fabricație impune ca echipamentele sub presiune fabricate să fie conforme cu tipul, așa cum este descris în:

- a) certificatul de examinare EC de tip,
sau
 - b) certificatul de examinare EC a proiectului
- și cu cerințele prezentei hotărâri aplicabile acestora.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să aplice marcajul CE pe toate echipamentele sub presiune și să întocmească în scris o declarație de conformitate.

10.3. Organismul notificat trebuie să efectueze examinările și încercările adecvate, pentru a verifica conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre, prin examinarea și încercarea fiecărui echipament sub presiune conform prevederilor de la pct. 10.4.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să păstreze o copie a declarației de conformitate pe o perioadă de 10 ani de la data fabricației ultimului echipament sub presiune.

10.4. Verificarea prin examinarea și încercarea fiecărui echipament sub presiune

10.4.1. Fiecare echipament sub presiune trebuie să fie examinat individual și trebuie supus unor examinări și încercări adecvate conform standardelor relevante prevăzute la art. 5 alin. (2), sau unor examinări și încercări cu efect echivalent, în scopul verificării conformității acestuia cu tipul și cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Organismului notificat îi revin în special următoarele sarcini:

a) să verifice dacă personalul responsabil cu efectuarea asamblărilor nedemontabile ale părților și cu încercările nedestructive este calificat sau aprobat conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3;

b) să verifice certificatele emise de producătorul de materiale conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 4.3;

c) să efectueze sau să dispună efectuarea inspecției finale și a încercării de rezistență prevăzute în anexa nr. 1 pct. 3.2 și după caz, să examineze dispozitivele de securitate.

10.4.2. Organismul notificat trebuie să aplice sau să dispună aplicarea numărul său de identificare pe fiecare echipament sub presiune și să întocmească în scris un certificat de conformitate pentru încercările efectuate.

10.4.3. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să fie în măsură să prezinte organismului de control, la cerere, certificatele de conformitate emise de organismul notificat.

11. Modul G - Verificarea EC a unității de produs

11.1. Verificarea unității de produs este procedura prin care producătorul asigură și declară că echipamentul sub presiune pentru care a fost eliberat certificatul prevăzut la pct. 11.4.1 satisface prevederile aplicabile din prezenta hotărâre. Producătorul trebuie să aplice marcajul CE pe echipamentul sub presiune și să întocmească în scris o declarație de conformitate.

11.2. Cererea pentru efectuarea verificării unității de produs se înaintează de către producător unui singur organism notificat, ales de către acesta.

Cererea trebuie să cuprindă următoarele:

a) denumirea și adresa producătorului și locul unde se află echipamentul sub presiune;

b) o declarație scrisă potrivit căreia rezultă că o cerere similară nu a mai fost înaintată nici unui alt organism notificat;

c) dosarul tehnic de fabricație.

11.3. Dosarul tehnic de fabricație trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre și înțelegerea proiectului, fabricației și modului de funcționare a echipamentului sub presiune.

Dosarul tehnic de fabricație trebuie să cuprindă următoarele:

a) descrierea generală a echipamentului sub presiune;

b) planuri de concepție, planuri de fabricație și diagrame ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;

c) descrieri și explicații necesare înțelegerii desenelor și diagramelor precum și a modului de funcționare a echipamentului sub presiune;

d) lista standardelor prevăzute la art. 5 alin. (2) aplicate în totalitate sau parțial, precum și o descriere a soluțiilor adoptate pentru îndeplinirea cerințelor esențiale ale prezentei hotărâri pentru cazul în care standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate;

e) rezultatele calculului de proiectare, a examinărilor efectuate;

f) rapoarte de încercări;

g) detalii corespunzătoare privind aprobarea tehnologiei de fabricație și a metodelor de încercare și calificările sau aprobările personalului implicat, conform anexei nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3.

11.4. Organismul notificat trebuie să examineze proiectul și construcția fiecărui echipament sub presiune și în timpul procesului de fabricație să efectueze încercările corespunzătoare în conformitate cu standardele prevăzute la art. 5 alin. (2), sau examinări și încercări cu efect echivalent pentru a asigura conformitatea acestuia cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Organismul notificat are în special următoarele sarcini:

a) să verifice dosarul tehnic de fabricație cu privire la proiectare și la tehnologia de fabricație;

b) să evalueze materialele utilizate, dacă acestea nu sunt în conformitate cu standardele relevante prevăzute la art. 5 alin. (2) sau cu o aprobare europeană de material pentru echipamente sub presiune prevăzută la art. 14 și să verifice certificatele emise de producătorul de material conform anexei nr. 1 pct. 4.3;

c) să aprobe procedurile pentru asamblarea nedemontabilă a părților de echipament sub presiune sau să verifice dacă acestea au fost aprobate anterior în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2;

d) să verifice calificările sau aprobările cerute conform anexei nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3;

e) să efectueze inspecția finală prevăzută în anexa nr. 1 pct. 3.2.1 și să efectueze sau să impună efectuarea încercării de rezistență prevăzută în anexa nr. 1 pct. 3.2.2 și după caz, să examineze dispozitivele de securitate.

11.4.1. Organismul notificat trebuie să aplice numărul său de identificare sau dispune aplicarea acestuia pe echipamentul sub presiune și întocmește un certificat de conformitate cu privire la încercările efectuate. Acest certificat se păstrează pentru o perioadă de zece ani.

11.4.2. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să fie în măsură să prezinte organismului de control, la cerere, declarația de conformitate și certificatul de conformitate emis de organismul notificat.

12. Modul H - Asigurarea totală a calității

12.1. Asigurarea totală a calității este procedura prin care producătorul care îndeplinește obligațiile prevăzute la pct. 12.2, asigură și declară că echipamentele sub presiune supuse evaluării satisfac cerințele aplicabile din prezenta hotărâre. Producătorul sau reprezentantul său autorizat stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să aplice marcajul CE pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate. Marcajul CE trebuie să fie însoțit de numărul de identificare al organismului notificat responsabil cu supravegherea, conform prevederilor de la pct. 12.4.

12.2. Producătorul trebuie să aplice un sistem al calității aprobat pentru fazele de proiectare, fabricație, inspecție și încercare finală, conform prevederilor de la pct. 12.3; sistemul calității aprobat este supus supravegherii, conform prevederilor de la pct. 12.4.

12.3. Sistemul calității

12.3.1. Producătorul trebuie să solicite unui organism notificat ales de acesta, evaluarea propriului sistem al calității.

Cererea pentru evaluarea sistemului calității trebuie să cuprindă:

a) toate informațiile necesare pentru echipamentul sub presiune avute în vedere;

b) documentația privind sistemul calității.

12.3.2. Sistemul calității trebuie să asigure conformitatea echipamentelor sub presiune cu cerințele aplicabile din prezenta hotărâre.

Toate elementele, cerințele și deciziile adoptate de către producător trebuie să fie reunite într-o documentație sistematică și ordonată, sub formă de măsuri, proceduri și instrucțiuni scrise.

Această documentație privind sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a măsurilor procedurale și privind calitatea cum sunt programele, planurile, manualele și înregistrările acestora.

Documentația privind sistemul calității trebuie să cuprindă o descriere adecvată a următoarelor:

- a) obiectivele legate de calitate și structura organizatorică, responsabilitățile și atribuțiile conducerii cu privire la calitatea proiectului și a echipamentului sub presiune;
- b) specificații tehnice pentru proiectare, inclusiv standardele care se aplică și atunci când standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu se aplică în totalitate, metodele utilizate pentru a se asigura că se respectă cerințele esențiale aplicabile din prezenta hotărâre;
- c) tehnicile de control și verificare ale proiectului, procedurile și măsurile sistematice care vor fi utilizate la proiectarea echipamentului sub presiune, în special cele legate de materiale conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 4;
- d) procesul de fabricație, tehnicile de control și de asigurare a calității corespunzătoare precum și procedurile și măsurile sistematice care vor fi utilizate, în special procedurile utilizate la asamblările nedemontabile ale părților de echipament sub presiune așa cum au fost aprobate în conformitate cu anexa nr. 1 pct. 3.1.2;
- e) examinările și încercările efectuate înainte, în timpul și după fabricare, cu indicarea frecvenței la care acestea se efectuează;
- f) înregistrările privind calitatea, cum ar fi rapoartele de inspecție și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificările și aprobările personalului implicat, în special cele referitoare la personalul responsabil cu efectuarea asamblărilor nedemontabile ale părților și a încercărilor nedestructive conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.1.2 și pct. 3.1.3;
- g) mijloacele de supraveghere a realizării proiectului și calității cerute pentru echipamentul sub presiune și a funcționării eficiente a sistemului calității.

12.3.3. Organismul notificat trebuie să evalueze sistemul calității pentru a stabili dacă satisface cerințele prevăzute la pct. 12.3.2. Se consideră că sunt respectate cerințele prevăzute la pct. 12.3.2 dacă elementele sistemului calității sunt conform standardelor relevante române și/sau standardelor

naționale ale statelor membre ale Uniunii Europene care adoptă standarde europene armonizate.

Echipa de audit trebuie să aibă cel puțin un membru cu experiență în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune în cauză. Procedura de evaluare trebuie să includă o vizită de inspecție la întreprinderea producătorului.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului. În situația în care producătorul nu acceptă decizia echipei de audit, acesta poate face plângere la instanța judecătorească competentă teritorială, în condițiile legii.

12.3.4. Producătorul trebuie să se angajeze că îndeplinește obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum a fost aprobat și trebuie să asigure că acesta este menținut la un nivel corespunzător și eficient.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în România sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene trebuie să informeze organismul notificat care a aprobat sistemul calității asupra oricărei intenții de modificare a sistemului calității.

Organismul notificat trebuie să evalueze modificările propuse și să decidă dacă sistemul calității modificat continuă să satisfacă cerințele prevăzute la pct. 12.3.2 sau dacă este necesară o nouă procedură de evaluare.

Decizia motivată a echipei de audit, care va cuprinde și concluziile evaluării, trebuie adusă la cunoștința producătorului.

12.4. Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat

12.4.1. Scopul supravegherii sistemului calității este acela de a asigura că producătorul îndeplinește în totalitate obligațiile care îi revin din sistemul calității aprobat.

12.4.2. Producătorul trebuie să permită accesul organismului notificat pentru efectuarea de inspecții la locurile de proiectare, fabricație, control, încercări și depozitare și trebuie să pună la dispoziția acestuia toate informațiile necesare, în special:

- a) documentația privind sistemul calității;
- b) înregistrările privind calitatea prevăzute în capitolul referitor la proiectare din cadrul sistemului calității, cum ar fi rapoartele analizelor, calculelor și încercărilor etc.;
- c) înregistrările privind calitatea prevăzute în capitolul referitor la fabricație din cadrul sistemului calității, cum ar fi rapoartele inspecțiilor și rezultatele încercărilor, rezultatele etalonărilor, rapoartele privind calificarea personalului implicat etc.

12.4.3. Organismul notificat trebuie să efectueze audituri periodice, pentru a se asigura că producătorul menține și aplică sistemul calității și trebuie să

emită producătorului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice trebuie să fie stabilită astfel încât la fiecare trei ani să se facă o reevaluare totală.

12.4.4. Suplimentar, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la sediul producătorului. Necesitatea și frecvența acestor vizite suplimentare va fi determinată pe baza unui sistem de control al vizitelor aplicat de organismul notificat. În cadrul sistemului de control al vizitelor trebuie avute în vedere în mod special următoarele:

- a) categoria echipamentului sub presiune;
- b) rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- c) necesitatea urmăririi acțiunilor corective;
- d) după caz, condiții speciale legate de aprobarea sistemului;
- e) modificări esențiale în organizarea, procedurile și tehnologiile de fabricație.

În timpul unor astfel de vizite, organismul notificat poate să efectueze sau să solicite să fie efectuate încercări pentru a verifica buna funcționare a sistemului calității, dacă consideră necesar. Organismul notificat trebuie să predea producătorului un raport al vizitei și, dacă s-a efectuat o încercare, un raport de încercare.

12.5. Producătorul trebuie să păstreze și să pună la dispoziția Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - ISCIR-SP, pe o perioadă de 10 ani de la data la care a fost fabricat ultimul echipament sub presiune, următoarele documente:

- a) documentația prevăzută la pct. 12.3.1 lit. b);
- b) informațiile privind modificarea sistemului calității prevăzute la pct. 12.3.4, al doilea paragraf;
- c) deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la pct. 12.3.3, ultimul paragraf, la pct. 12.3.4, ultimul paragraf și la pct. 12.4.3 și pct. 12.4.4.

12.6. Fiecare organism notificat trebuie să comunice Ministerului Economiei și Finanțelor informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase și, la cerere, pe acelea referitoare la cele emise.

Fiecare organism notificat trebuie să comunice celorlalte organisme notificate informațiile relevante referitoare la aprobările privind sistemul calității, retrase sau refuzate.

13. Modul H1 - Asigurarea totală a calității suplimentat cu examinarea proiectului și supravegherea specială a evaluării finale

13.1. Modulul H1 constă din modulul H, la care se adaugă următoarele cerințe suplimentare:

a) producătorul trebuie să înainteze organismului notificat o solicitare pentru examinarea proiectului;

b) solicitarea trebuie să permită înțelegerea proiectului, fabricației și funcționării echipamentului sub presiune și să permită evaluarea conformității cu cerințele corespunzătoare din prezenta hotărâre.

Solicitarea trebuie să cuprindă:

i) specificațiile tehnice pentru proiectare, inclusiv cu indicarea standardelor care au fost aplicate;

ii) dovezile necesare prin care se demonstrează că soluțiile alese sunt adecvate, în mod special atunci când standardele prevăzute la art. 5 alin. (2) nu au fost aplicate în totalitate. Aceste dovezi trebuie să includă și rezultatele încercărilor care au fost efectuate în laboratoare adecvate ale producătorului sau au fost efectuate în numele său;

c) organismul notificat trebuie să analizeze solicitarea și în situația în care proiectul respectă prevederile aplicabile din prezenta hotărâre, trebuie să emită un certificat de examinare EC a proiectului pentru solicitant.

Certificatul trebuie să conțină concluziile examinării, condițiile de valabilitate a acestuia și data de identificare a proiectului aprobat și, după caz, și o descriere a modului de funcționare a echipamentului sub presiune sau a accesoriilor;

d) solicitantul trebuie să informeze organismul notificat care i-a acordat certificatul de examinare EC a proiectului cu privire la toate modificările sau orice intenție de modificare a proiectului aprobat. Modificările aduse la proiectul aprobat trebuie să primească o aprobare suplimentară care se emite de către organismul notificat care a acordat certificatul de examinare EC a proiectului, în cazul în care aceste modificări pot afecta conformitatea cu cerințele esențiale ale prezentei hotărâri sau cu condițiile prescrise pentru utilizarea echipamentului sub presiune. Această aprobare suplimentară se emite sub forma unui act adițional la certificatul de examinare EC a proiectului original;

e) fiecare organism notificat trebuie să comunice celorlalte organisme notificate informațiile relevante cu privire la certificatele de examinare EC a proiectului retrase sau refuzate.

13.2. Evaluarea finală conform prevederilor din anexa nr. 1 pct. 3.2 este supusă unei supravegheri mai severe, care constă în vizite inopinate efectuate de organismul notificat. În timpul acestor vizite organismul notificat efectuează verificarea echipamentelor sub presiune.

ANEXA 5

CRITERII MINIME PENTRU DESEMNAREA ORGANISMELOR NOTIFICATE ȘI A ORGANIZAȚIILOR DE TERȚĂ PARTE

1. Organismul, directorul acestuia și personalul responsabil cu efectuarea operațiunilor de evaluare și verificare, trebuie să fie alții decât proiectantul, producătorul, furnizorul, instalatorul sau utilizatorul echipamentului sub presiune sau a ansamblurilor pe care organismul le inspectează și decât reprezentantul autorizat al acestora. Aceștia nu pot să fie implicați direct în activități de proiectare, construcție, comercializare sau întreținere a echipamentului sub presiune sau a ansamblurilor și nici nu pot reprezenta părțile angajate în astfel de activități. Aceasta nu exclude posibilitatea schimburilor de informații tehnice între producătorul de echipament sub presiune sau ansambluri și organismul notificat.

2. Organismul și personalul acestuia trebuie să efectueze operațiunile de evaluare și verificare cu cel mai înalt grad de integritate profesională și competență tehnică și trebuie să fie independenți de orice presiuni și stimulente, îndeosebi de cele de natură financiară, care ar putea influența evaluarea sau rezultatele inspecțiilor, în mod special din partea unor persoane sau grupuri de persoane care au interes în rezultatele verificărilor.

3. Organismul trebuie să aibă la dispoziție personalul necesar și să dețină dotările necesare care să îi permită îndeplinirea în bune condiții a sarcinilor sale administrative și tehnice legate de operațiunile de inspecție și supraveghere; de asemenea, trebuie să aibă acces la echipamentul necesar pentru efectuarea verificărilor speciale.

4. Personalul responsabil cu efectuarea inspecțiilor trebuie să aibă:

- a) pregătire tehnică și profesională temeinică;
- b) cunoștințe satisfăcătoare referitoare la cerințele inspecțiilor ce trebuie efectuate și experiența adecvată pentru astfel de operații;
- c) abilitatea necesară pentru a întocmi certificate, înregistrări și rapoarte care să demonstreze că inspecțiile au fost efectuate.

5. Imparțialitatea personalului trebuie garantată. Remunerarea personalului nu trebuie să fie dependentă de numărul inspecțiilor efectuate și nici de rezultatele acestora.

6. Organismul trebuie să încheie o asigurare de răspundere civilă, pentru încercările efectuate, în conformitate cu legislația națională în domeniu, dacă răspunderea civilă nu revine prin lege statului.

7. Personalul organismului este obligat să păstreze secretul profesional cu privire la informațiile dobândite în exercitarea sarcinilor sale ce decurg din

respectarea prevederilor prezentei hotărâri sau a altor reglementări naționale, cu excepția situației în care informațiile sunt solicitate de autoritățile competente ale statului.

ANEXA 6

CRITERII PRIVIND APROBAREA INSPECTORATELOR UTILIZATORILOR

1. Inspectoratul utilizatorilor trebuie să poată fi identificat din punct de vedere organizatoric și trebuie să dispună metode de raportare în cadrul grupului din care face parte, care să asigure și să dovedească imparțialitatea lui. Acest organism nu trebuie să fie responsabil cu proiectarea, fabricația, livrarea, montarea, funcționarea sau întreținerea echipamentului sub presiune sau a ansamblurilor și nu poate să efectueze nici o activitate care ar putea intra în conflict cu independența evaluării și integritatea activităților sale de inspecție.

2. Inspectoratul utilizatorilor și personalul acestuia trebuie să efectueze evaluările și verificările cu cel mai înalt grad de integritate profesională și competență tehnică și trebuie să fie independente de toate presiunile și stimulentele, îndeosebi de cele de natură financiară, care ar putea influența evaluarea sau rezultatele inspecțiilor, în mod special din partea unor persoane sau grupuri de persoane care au interes în rezultatele verificărilor.

3. Inspectoratul utilizatorilor trebuie să dispună de personal și să posede mijloacele necesare îndeplinirii corespunzătoare a sarcinilor tehnice și administrative referitoare la operațiuni de inspecții sau supravegheri; totodată trebuie să aibă acces la echipamentul necesar pentru efectuarea verificărilor speciale.

4. Personalul responsabil cu efectuarea inspecțiilor trebuie să aibă:

- a) pregătire tehnică și profesională temeinică;
- b) cunoștințe satisfăcătoare referitoare la cerințele inspecțiilor ce trebuie efectuate și experiența adecvată pentru astfel de operații;
- c) abilitatea necesară pentru a întocmi certificate, înregistrări și rapoarte care să demonstreze că inspecțiile au fost efectuate.

5. Imparțialitatea personalului de inspecție trebuie garantată. Remunerarea personalului nu trebuie să fie dependentă de numărul inspecțiilor efectuate și nici de rezultatele acestora.

6. Inspectoratul utilizatorilor trebuie să încheie o asigurare de răspundere civilă, dacă această răspundere civilă nu este asumată de către grupul de firme din care face parte.

7. Personalul inspectoratului utilizatorilor este obligat să păstreze secretul profesional cu privire la toate informațiile dobândite în exercitarea sarcinilor sale ce decurg din respectarea prevederilor prezentei hotărâri sau a altor reglementări naționale, cu excepția situației în care informațiile sunt solicitate de autoritățile competente ale statului.

ANEXA 7

LISTA ACTELOR NORMATIVE ÎN VIGOARE CARE REGLEMENTEAZĂ PRODUSE EXCLUSE DIN DOMENIUL DE APLICARE AL PREZENTEI HOTĂRÂRI

A. Recipiente simple sub presiune, recipiente butelii și echipamente destinate funcționării vehiculelor, prevăzute la art. 3 lit. c).

1. Hotărârea Guvernului nr. 454/2003 privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune, cu modificările și completările ulterioare;

2. Ordinul ministrului industriei și resurselor nr. 595/02.12.2002 pentru aprobarea reglementărilor tehnice cu privire la recipiente pulverizatoare de aerosoli RT 75/324;

3. Ordinul ministrului lucrărilor publice, transporturilor și locuinței nr. 211/2003 pentru aprobarea Reglementărilor privind condițiile tehnice pe care trebuie să le îndeplinească vehiculele rutiere în vederea admiterii în circulație pe drumurile publice din România - RNTR 2, cu modificările și completările ulterioare.

B. Echipamente prevăzute la art. 3 lit. d).

4. Hotărârea Guvernului nr. 119/2004 privind stabilirea condițiilor pentru introducerea pe piață a mașinilor industriale;

5. Hotărârea Guvernului nr. 439/2003 privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a ascensoarelor, cu modificările și completările ulterioare;

6. Hotărârea Guvernului nr. 457/2003 privind asigurarea securității utilizatorilor de echipamente electrice de joasă tensiune, cu modificările și completările ulterioare;

7. Hotărârea Guvernului nr. 190/2003*) privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață și de utilizare a dispozitivelor medicale, cu modificările și completările ulterioare;

8. Hotărârea Guvernului nr. 453/2003 privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a aparatelor consumatoare de combustibili gazoși, republicată.

8[^]1. Hotărârea Guvernului nr. 752/2004 privind stabilirea condițiilor pentru introducerea pe piață a echipamentelor și sistemelor protectoare destinate utilizării în atmosfere potențial explozive.

*) Hotărârea Guvernului nr. 190/2003 a fost abrogată. A se vedea Hotărârea Guvernului nr. 911/2005.

C. Echipamente prevăzute la art. 3 lit. q).

9. Acordul European referitor la transportul rutier internațional al mărfurilor periculoase - ADR - ratificat prin Legea nr. 31/1994 pentru aderarea României la Acordul European referitor la transportul rutier internațional al mărfurilor periculoase și Ordonanța Guvernului nr. 77/1998 pentru aderarea României la Protocolul de amendare a art. 1 lit. a), art. 14 alin. (1) și art. 14 alin. (3) ale Acordului European din 30 septembrie 1957 referitor la transportul rutier internațional de mărfuri periculoase încheiat la Geneva la 28 oct. 1993 aprobată prin Legea nr. 4 din 8 ianuarie 1999;

10. Regulamentul privind transportul internațional feroviar al mărfurilor periculoase - RID - adoptat prin Ordonanța Guvernului nr. 49/1999 privind transportul mărfurilor periculoase pe calea ferată - RID;

11. Convenția Organizației Aviației Civile Internaționale - ICAO - adoptată prin Decretul nr. 194/1965 privind aderarea Republicii Populare România la Convenția privind aviația civilă internațională - ICAO, semnat la Chicago, 7 decembrie 1944; și Legea nr. 107/1998 pentru ratificarea de către România a Protocolului referitor la amendarea Convenției Organizației Aviației Civile Internaționale - ICAO - adoptat la Montreal la 10 Mai 1984;

12. Codul maritim internațional pentru mărfuri periculoase - IMDG.
