

1407.

Na osnovu člana 6 stav 1 Zakona o tehničkim zahtjevima za proizvode i ocjenjivanju usaglašenosti ("Službeni list CG", br. 53/11, 3/23 i 39/26), Ministarstvo energetike i rudarstva, donijelo je

## **PRAVILNIK O TEHNIČKIM ZAHTJEVIMA ZA JEDNOSTAVNE POSUDE POD PRITISKOM\***

### **Predmet**

#### **Član 1**

Ovim pravilnikom propisuju se zahtjevi za projektovanje, izradu i ocjenjivanje usaglašenosti serijski proizvedenih jednostavnih posuda pod pritiskom.

### **Jednostavna posuda pod pritiskom**

#### **Član 2**

Jednostavna posuda pod pritiskom (u daljem tekstu: posuda) je svaka zavarena posuda izložena unutrašnjem nad pritisku većem od 0.5 bar, koja je namijenjena za vazduh ili azot i nije namijenjena za loženje.

### **Izuzeca od primjene**

#### **Član 3**

Odredbe ovog pravilnika ne primjenjuju se na:

- 1) posude posebno namijenjene za nuklearna postrojenja, čije oštećenje može izazvati emisiju radioaktivnosti;
- 2) posude posebno namijenjene za ugradnju na brodove i vazduhoplove i njihov pogon, i
- 3) protivpožarne aparate.

### **Specifikacija posude i zahtjevi pri izradi posude**

#### **Član 4**

(1) Posuda se sastoji od:

1) cilindričnog dijela kružnog presjeka zatvorenog spoljašnjim ispupčenim i/ili ravnim dancima koja nastaju rotacijom oko iste ose kao i cilindrični dio, ili

2) od dva ispupčena dna koja nastaju rotacijom oko iste ose.

(2) Pri izradi posude treba da se ispune sljedeći zahtjevi:

1) najveći radni pritisak posude ne treba da bude veći od 30 bar x l i proizvod pritiska i zapremine posude (PSxV) ne treba da bude veći od 10000 bar x l;

2) najmanja radna temperatura ne treba da bude manja od - 50°C i najveća radna temperatura veća od 300°C za čelične posude, a 100°C za aluminijumske ili posude od legura aluminijuma,

3) djelovi i sklopovi koji doprinose čvrstoći posude treba da budu izrađeni od kvalitetnog nelegiranog čelika, nelegiranog aluminijuma ili aluminijumskih legura koje vremenom ne otvrdnjavaju.

### **Ispоруka posuda na tržište i stavljanje upotrebu**

#### **Član 5**

Posude mogu da se isporuče na tržište i stave u upotrebu ako su ispravno ugrađene, održavane i upotrebljavane u skladu sa svojom namjenom i ako ispunjavaju zahtjeve utvrđene ovim pravilnikom.

## **Bitni zahtjevi bezbjednosti**

### **Član 6**

(1) Posude kod kojih je proizvod PSxV veći od 50 bar x 1, treba da ispune bitne zahtjeve bezbjednosti iz Priloga 1 ovog pravilnika.

(2) Posude kod kojih proizvod PSxV iznosi 50 bar x 1 ili manje, treba da budu izrađene u skladu sa dobrom inženjerskom praksom i da sadrže podatke iz Priloga 2 tačka 1.2. ovog pravilnika.

## **Obaveze proizvođača prilikom stavljanja posuda na tržište**

### **Član 7**

(1) Prilikom stavljanja posuda na tržište kod kojih proizvod PSxV > 50 bar x 1, proizvođači treba da obezbijede da posude budu oblikovane i proizvedene u skladu sa bitnim zahtjevima bezbjednosti iz Priloga 1 ovog pravilnika.

(2) Prilikom stavljanja posuda na tržište kod kojih proizvod PS x V 50 bar x 1 ili manji, proizvođači treba da obezbijede da su posude oblikovane i proizvedene u skladu sa dobrom inženjerskom praksom.

## **Obaveze proizvođača za izradu tehničke dokumentacije**

### **Član 8**

(1) Za posude kod kojih proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1 proizvođač treba da izradi tehničku dokumentaciju u skladu sa Prilogom 2 ovog pravilnika i sprovede postupak ocjenjivanja usaglašenosti iz člana 16 ovog pravilnika.

(2) Ako se u postupku iz stava 1 ovog člana dokaže da je posuda kod koje proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1 usaglašena sa važećim zahtjevima, proizvođač sačinjava deklaraciju o usaglašenosti, stavlja znak CE i natpise date u Prilogu 3 tačka 1 ovog pravilnika.

(3) Proizvođači treba da obezbijede da posude kod kojih je proizvod PS x V 50 bar x 1 ili manji, nose natpis iz Priloga 3 tačka 1 ovog pravilnika.

(4) Proizvođači treba da čuvaju tehničku dokumentaciju i deklaraciju o usaglašenosti deset godina nakon stavljanja posude na tržište.

## **Obaveze proizvođača prilikom praćenja serijske proizvodnje**

### **Član 9**

(1) Proizvođač treba da garantuje da se postupci za praćenje usaglašenosti serijske proizvodnje, sprovedu u skladu sa zahtjevima ovog pravilnika.

(2) Proizvođač treba da uzima u obzir sve promjene u konstrukciji ili karakteristikama posuda kao i promjene u crnogorskim standardima kojima se preuzeti harmonizovani standardi ili drugim tehničkim specifikacijama koje prema kojima se usaglašenost posuda izjavljuje.

(3) Proizvođač, radi zaštite zdravlja i sigurnosti krajnjih korisnika, treba da ispita uzorke posuda koje su stavljene na tržište, ispituje i ako je to potrebno, vodi knjigu žalbi i registar neusaglašenih posuda i njihovih opoziva i o svakom sprovedenom postupku obavještava distributere.

(4) Proizvođač treba da obezbijedi da je na posudama koje je on stavio na tržište označen tip, serija ili šarža, kojima se vrši njihova identifikacija.

(5) Proizvođač na posudi treba da navede: ime i prezime, registrovano trgovačko ime ili registrovani trgovački znak i poštansku adresu.

(6) Proizvođač uz posudu obezbjeđuje uputstva i informacije iz Priloga 3 tačka 2 ovog pravilnika, koje treba da budu jasne, razumljive i sačinjene na crnogorskom jeziku.

## **Obaveze ovlašćenog zastupnika**

### **Član 10**

(1) Proizvođač može, pisanim ovlašćenjem, imenovati ovlašćenog zastupnika.

(2) Obaveze propisane članom 7 stav 1 ovog pravilnika, kao i obaveza sačinjavanja tehničke dokumentacije, ne treba da budu dio ovlašćenja ovlašćenog zastupnika.

(3) Ovlašćenje iz stava 1 ovog člana treba da omogući ovlašćenom zastupniku najmanje sljedeće:

a) da čuva deklaraciju o usaglašenosti i tehničku dokumentaciju i iste stavlja na raspolaganje organima državne uprave nadležnim za tržišni nadzor (u daljem tekstu: nadležni organ nadzora), tokom deset godina od dana stavljanja posude na tržište;

b) da na osnovu obrazloženog zahtjeva nadležnog organa nadzora, tom organu dostavi sve informacije i dokumentaciju neophodne za dokazivanje usaglašenosti posude,

c) da na zahtjev nadležnih organa nadzora, saraduje sa tim organima u vezi sa svakom mjerom koja se preduzima radi otklanjanja rizika koje predstavljaju posude obuhvaćene njegovim ovlašćenjem.

### **Obaveze uvoznika za obezbjeđivanje propratne tehničke dokumentacije**

#### **Član 11**

(1) Uvoznik treba da stavi na tržište samo usaglašene posude.

(2) Uvoznik treba da obezbjedi da je proizvođač prije stavljanja na tržište posuda, kod kojih je proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1, sproveo odgovarajući postupak ocjenjivanja usaglašenosti, u skladu sa članom 16 ovog pravilnika.

(2) Uvoznik treba da obezbjedi da je proizvođač sačinio tehničku dokumentaciju, da posuda nosi znak CE, da se na njoj nalaze natpisi iz Priloga 3 tačka 1 ovog pravilnika i da je dostavljena potrebna dokumentacija, kao i da je proizvođač ispunio zahtjeve propisane članom 9 st. 4, 5 i 6 ovog pravilnika.

### **Obaveze uvoznika kod stavljanja posude na tržište**

#### **Član 12**

(1) Ako uvoznik sumnja da posuda kod koje proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1, nije u skladu sa bitnim zahtjevima bezbjednosti iz Priloga 1 ovog pravilnika, ne treba da posudu stavi na tržište dok se ne sprovede usklađivanje sa tehničkim zahtjevima, a kada posuda predstavlja rizik, uvoznik treba da o tome obavijesti proizvođača i nadležne organe nadzora .

(2) Prije stavljanja na tržište posude kod koje je proizvod PS x V 50 bar x 1 ili manji, uvoznik treba da obezbjedi da je posuda oblikovana i proizvedena u skladu sa dobrom inženjerskom praksom, da nosi natpise iz Priloga 3 tačka 1.2 ovog pravilnika i da je proizvođač ispunio zahtjeve iz člana 7 ovog pravilnika.

(4) Uvoznik na posudi treba da navede svoje ime, registrovano trgovačko ime ili registrovanu trgovačku oznaku i poštansku adresu na kojoj je dostupan ili, ako to nije moguće, na propratnom dokumentu, a kontakt podaci treba da budu na crnogorskom jeziku.

(5) Uvoznik treba da obezbijedi da uz posudu budu priložena uputstva i informacije iz Priloga 3 tačka 2 na crnogorskom jeziku.

(6) Uvoznik treba da obezbjedi da dok je odgovoran za posudu kod koje proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1, uslovi skladištenja ili prevoza ne ugrožavaju njenu usaglašenost sa bitnim zahtjevima bezbjednosti iz Priloga 1 ovog pravilnika.

(7) Uvoznik, s obzirom na bezbjednosne rizike koje predstavlja posuda, radi zaštite zdravlja i sigurnosti krajnjih korisnika, treba da ispita uzorke posuda koje su stavljene na tržište, ispituje i ako je potrebno, vodi knjigu žalbi i registar neusaglašenih posuda i njihovih opoziva i o tome treba da obavijesti distributera.

(8) Za posude kod kojih proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1, uvoznik treba da, u periodu od deset godina od dana stavljanja posude na tržište, čuva primjerak deklaracije o usaglašenosti na raspolaganju nadležnim organima nadzora i obezbijedi da tehnička dokumentacija bude dostupna tim organima, na njihov zahtjev.

## **Obaveze distributera**

### **Član 13**

(1) Prilikom stavljanja posude na raspolaganje na tržištu, distributeri treba da postupaju sa dužnom pažnjom u odnosu na zahtjeve iz ovog pravilnika.

(2) Prije stavljanja na tržište posude kod koje je proizvod PS x V veći od 50 bar x 1, distributer treba da provjeri da li:

1) posuda ima oznaku CE i natpise iz Priloga 3 tačka 1 ovog pravilnika;

2) su uz posudu priloženi traženi dokumenti, uputstva i sigurnosne informacije iz Priloga 3 tačka 2 ovog pravilnika na crnogorskom jeziku;

3) su proizvođač i uvoznik ispunili zahtjeve iz čl. 9 i 12 ovog pravilnika.

(3) Ako distributer sumnja da posuda kod koje proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1, nije u skladu sa bitnim zahtjevima bezbjednosti iz Priloga 1 ovog pravilnika, posudu ne treba da stavi na tržište dok se ne izvrši usklađivanje sa odgovarajućim zahtjevima, a kada posuda predstavlja rizik, distributer treba da o tome obavijesti proizvođača ili uvoznika, kao i nadležne organe nadzora .

(4) Prije stavljanja na raspolaganje posude na tržište, kod koje je proizvod PS x V 50 bar x 1 ili manji, distributer treba da provjeri da li:

1) posuda nosi natpise iz Priloga 3 tačka 1.2. ovog pravilnika;

2) je dostavljena tražena dokumentacija, uputstva i informacije iz Priloga 3 tačka 2 ovog pravilnika na crnogorskom jeziku;

3) su proizvođač i uvoznik ispunili zahtjeve iz čl. 9 i 12 ovog pravilnika.

## **Identifikacija privrednih subjekata**

### **Član 14**

(1) Privredni subjekti treba da, na zahtjev, nadležnim organima nadzora identifikuju:

a) svakog privrednog subjekta koji im je isporučio posudu;

b) svakog privrednog subjekta kojem su isporučili posudu.

(2) Privredni subjekti treba da daju informacije iz stava 1 ovog člana u periodu od deset godina od dana kada im je posuda isporučena i deset godina od dana kada su posudu isporučili.

## **Usaglašenost posuda kod kojih proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1**

### **Član 15**

Za posude kod kojih proizvod PS × V prelazi 50 bar × 1, a koje su usaglašene sa crnogorskim standardima kojima su preuzeti harmonizovani standardi ili njihovi djelovi, čije su reference objavljene u „Službenom listu Crne Gore“, smatra se da su usaglašene sa osnovnim bezbjednosnim zahtjevima iz Priloga 1 koji su obuhvaćeni tim standardima ili njihovim djelovima.

## **Postupci ocjenjivanja usaglašenosti**

### **Član 16**

(1) Prije proizvodnje posude, kod koje proizvod PS x V prelazi 50 bar x 1 vrši se ispitivanje tipa iz Priloga 2 tačka 1 ovog pravilnika, na sljedeći način:

1) za posude proizvedene u skladu sa standardima iz člana 15 ovog pravilnika zavisno od izbora proizvođača:

- ocjenjivanjem primjerenosti tehničkog oblikovanja posude pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza bez ispitivanja uzorka (Module B - konstrukcijski tip);

- ocjenjivanjem primjerenosti tehničkog oblikovanja posude pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza, kao i ispitivanjem prototipa koji predstavlja buduću proizvodnju cijele posude (Modul B- proizvodni tip);

2) za posude koje nijesu proizvedene ili su samo djelimično proizvedene u skladu sa standardima iz člana 15 ovog pravilnika, proizvođač treba da izvrši ispitivanje prototipa koji

predstavlja buduću proizvodnju cijele posude, tehničku dokumentaciju i dodatne dokaze, kao i procjenu prihvatljivosti tehničkog oblikovanja posude ( Modul B- proizvodni tip).

(2) Prije stavljanja posuda na tržište:

1) kada proizvod PS x V prelazi 3 000 bar x 1, treba da se izvrši procjena usaglašenosti sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i nadziranog testiranja posude iz Priloga 2 tačka 2 ovog pravilnika;

2) kada je proizvod PS x V manji od 3 000 bar x 1, a veći od 200 bar x 1, prema izboru proizvođača, treba da se:

a) ocijeni usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i nadziranog testiranja posude iz Priloga 2 ovog pravilnika;

b) ocijeni usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i nadziranog ispitivanja posuda u slučajno odabranim intervalima iz Priloga 2 tačka 3 ovog pravilnika;

3) kada je proizvod PS x V manji od 200 bar x 1, a veći od 50 bar x 1 i, prema izboru proizvođača, procijeni usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i nadziranog testiranja posude iz Priloga 2 tačka 2 ovog pravilnika ili na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje iz Priloga 2 tačka 4 ovog pravilnika.

(3) Dokumentacija, podaci i informacije u vezi sa postupcima provjere usaglašenosti iz st. 1 i 2 ovog člana, sačinjavaju se i dostavljaju na crnogorskom jeziku, odnosno na jednom od zvaničnih jezika Evropske unije.

### **Delaracija o usaglašenosti**

#### **Član 17**

(1) Deklaracijom o usaglašenosti potvrđuje se da su ispunjeni bitni zahtjevi bezbjednosti iz Priloga 1 ovog pravilnika.

(2) Deklaracija o usaglašenosti treba da bude sačinjena na crnogorskom jeziku u skladu sa Prilogom 4 ovog pravilnika i mora da sadrži elemente iz Priloga 2 ovog pravilnika i da se redovno ažurira.

(3) Kada se na posudu primjenjuje više propisa kojim se zahtijeva deklaracija o usaglašenosti, sačinjava se samo jedna deklaracija o usaglašenosti, u kojoj se navode propisi i brojevi „Službenog lista Crne Gore“ u kojem su objavljeni.

(4) Sačinjavanjem deklaracije o usaglašenosti proizvođač preuzima odgovornost za usaglašenost posude sa zahtjevima utvrđenim ovim pravilnikom.

### **Pravila i uslovi za stavljanje znaka CE i natpisa**

#### **Član 18**

(1) Znak CE i natpisi navedeni u Prilogu 3 tačka 1 ovog pravilnika, stavljaju se na posudu ili njenu natpisnu pločicu na način da su vidljivi, lako čitljivi i neizbrisivi.

(2) Posuda se označava znakom CE prije stavljanja na tržište.

(3) Znak CE prati identifikacioni broj prijavljenog tijela uključenog u fazu kontrole proizvodnje, koji stavlja tijelo ili, prema njegovim uputstvima, proizvođač ili njegov ovlašćeni zastupnik.

(4) Nakon znaka CE i identifikacionog broja prijavljenog tijela može se upisati druga oznaka kojom se označava poseban rizik ili upotreba.

### **Zahtjevi koje mora da ispunjava tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti**

#### **Član 19**

(1) Za potrebe imenovanja, tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da ispunjava zahtjeve iz st. 2 do 14 ovog člana.

(2) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da bude osnovano u skladu sa zakonom kojim se uređuju privredna društava.

(3) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da bude tijelo treće strane, nezavisno od organizacije ili posude koju ocjenjuje, a tijelo koje pripada poslovnom udruženju ili strukovnoj asocijaciji privrednih subjekata uključenih u projektovanje, proizvodnju, isporuku, montažu, upotrebu ili održavanje posuda koje ono ocjenjuje, može da se smatra takvim tijelom, pod uslovom da su dokazani njegova nezavisnost i nepostojanje sukoba interesa.

(4) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti, njegovo najviše rukovodstvo i osoblje odgovorno za sprovođenje zadataka ocjenjivanja usaglašenosti ne treba da budu projektant, proizvođač, isporučilac, montažer, kupac, vlasnik, korisnik ili održavalac posuda koje ocjenjuju, niti zastupnik bilo koje od tih strana, a to ne isključuje upotrebu ocijenjenih posuda koje su neophodne za rad tijela za ocjenjivanje usaglašenosti ili upotrebu takvih posuda u lične svrhe.

(5) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti, njegovo najviše rukovodstvo i osoblje odgovorno za sprovođenje zadataka ocjenjivanja usaglašenosti ne treba da budu neposredno uključeni u projektovanje, proizvodnju ili izradu, stavljanje na tržište, montažu, upotrebu ili održavanje tih posuda, niti treba da zastupaju strane uključene u te aktivnosti, i ne treba da obavljaju bilo koju djelatnost koja može biti u sukobu sa njihovom nezavisnošću u prosuđivanju ili integritetom u vezi sa aktivnostima ocjenjivanja usaglašenosti za koje su imenovani, a ovo se naročito odnosi na konsultantske usluge.

(6) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da obezbjedi da aktivnosti njegovih zavisnih društava ili podgovarača ne utiču na povjerljivost, objektivnost ili nepristrasnost njegovih aktivnosti ocjenjivanja usaglašenosti.

(7) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti i njegovo osoblje treba da aktivnosti ocjenjivanja usaglašenosti sprovode sa najvišim stepenom profesionalnog integriteta i potrebnom tehničkom osposobljenošću u određenoj oblasti, i na njih se ne smije vršiti bilo kakav pritisak i podsticaj, naročito finansijski, koji bi mogao uticati na njihovo prosuđivanje ili rezultate aktivnosti ocjenjivanja usaglašenosti, posebno od strane lica ili grupa lica koja su zainteresovana za rezultate tih aktivnosti.

(8) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da je osposobljeno za sprovođenje svih zadataka ocjenjivanja usaglašenosti koji su mu dodijeljeni u skladu sa Prilogom 1 tačka 3.2 i Prilogom 2, a u odnosu na koje je imenovano, bez obzira na to da li te zadatke sprovodi samo ili se oni sprovode u njegovo ime i pod njegovom odgovornošću.

(9) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da, u svakom trenutku, za svaki postupak ocjenjivanja usaglašenosti i za svaku vrstu posude u odnosu na koju je imenovano, ima na raspolaganju:

a) osoblje sa tehničkim znanjem, kao i dovoljnim i odgovarajućim iskustvom za sprovođenje zadataka ocjenjivanja usaglašenosti;

b) opise postupaka u skladu sa kojima se sprovodi ocjenjivanje usaglašenosti, čime se obezbjeđuju transparentnost i mogućnost ponavljanja tih postupaka, kao i odgovarajuće politike i procedure kojima se pravi razlika između zadataka koje obavlja kao imenovano tijelo i drugih aktivnosti;

c) procedure za obavljanje aktivnosti koje na odgovarajući način uzimaju u obzir veličinu privrednog subjekta, sektor u kojem posluje, njegovu strukturu, stepen složenosti predmetne tehnologije proizvoda, kao i masovnu ili serijsku prirodu proizvodnog procesa.

(10) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da ima finansijska sredstva potrebna za pravilno obavljanje tehničkih i administrativnih zadataka povezanih sa aktivnostima ocjenjivanja usaglašenosti i mora imati pristup svoj potrebnoj opremi i objektima.

(11) Osoblje odgovorno za sprovođenje zadataka ocjenjivanja usaglašenosti treba da ima:

a) odgovarajuću tehničku i stručnu obuku koja obuhvata sve aktivnosti ocjenjivanja usaglašenosti u odnosu na koje je tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti imenovano;

b) poznavanje zahtjeva ocjenjivanja koje sprovodi i odgovarajuća ovlaštenja za sprovođenje tih ocjenjivanja;

c) odgovarajuće znanje i razumijevanje osnovnih bezbjednosnih zahtjeva iz Priloga 1, primjenjivih harmonizovanih standarda, kao i relevantnih odredaba harmonizovanog zakonodavstva Evropske unije i crnogorskog zakonodavstva;

d) sposobnost sačinjavanja sertifikata, zapisnika i izvještaja kojima se potvrđuje da su ocjenjivanja sprovedena.

(12) Nepristrasnost tijela za ocjenjivanje usaglašenosti, njegovog rukovodstva i osoblja odgovornog za sprovođenje zadataka ocjenjivanja usaglašenosti treba da bude obezbijeđena, a naknada rukovodstvu i osoblju odgovornom za sprovođenje zadataka ocjenjivanja usaglašenosti ne treba da zavisi od broja sprovedenih ocjenjivanja niti od rezultata tih ocjenjivanja.

(13) Tijelo za ocjenjivanje usaglašenosti treba da učestvuje u relevantnim aktivnostima standardizacije ili obezbjeđuje da njegovo osoblje odgovorno za sprovođenje zadataka ocjenjivanja usaglašenosti bude upoznato sa tim aktivnostima.

### **Poslovi ocjenjivanja usaglašenosti koje mogu da obavljaju druga lica**

#### **Član 20**

(1) Imenovano tijelo može određene poslove u vezi sa ocjenjivanjem usaglašenosti da povjeri drugom pravnom licu koje ispunjava zahtjeve iz člana 19 ovog pravilnika i o tome obavještava organ koji vrši njegovo imenovanje.

(2) Imenovano tijelo odgovorno je za poslove koje je prenio na drugo pravno lice bez obzira na njegovu poslovno sjedište.

(3) Poslovi iz stava 1 ovog člana, mogu se prenijeti na drugo lice samo uz saglasnost podnosioca zahtjeva za ocjenjivanje usaglašenosti.

(4) Imenovana tijela treba da dokumenta od značaja za ocjenjivanje kvalifikovanosti podgovarača ili zavisnog društva, kao i dokumenta koja se odnose na poslove koje oni obavljaju u skladu sa Prilogom 1 tačka 3.2 i Prilogom 2, drže na raspolaganju organu državne uprave nadležnom za poslove energetike ( u daljem tekstu: ministarstvo nadležno za imenovanje).

### **Operativne obaveze Imenovanih tijela o obavještavanju**

#### **Član 21**

(1) Imenovano tijelo treba da sprovodi ocjenjivanje usaglašenosti u skladu sa postupcima ocjenjivanja usaglašenosti iz Priloga 2 ovog pravilnika.

(2) Ocjenjivanje usaglašenosti sprovodi se srazmjerno, kako bi se izbjeglo nepotrebno opterećivanje privrednih subjekata gdje Imenovana tijela obavljaju svoje djelatnosti vodeći računa o veličini privrednog subjekta, sektoru u kome djeluje, strukturi, stepenu složenosti tehnologije posude i veličini ili vrsti serije proizvodnog postupka.

(3) Prilikom ocjenjivanja usaglašenosti Imenovana tijela treba da poštuju stepen sigurnosti i nivo zaštite koji je potreban za usaglašenost posude sa tehničkim zahtjevima propisanim ovim pravilnikom.

(4) Ako Imenovano tijelo utvrdi da proizvođač ne ispunjava bitne zahtjeve iz Priloga 1 ovog pravilnika ili druge tehničke specifikacije, neće izdati sertifikatu o usaglašenosti i zahtijevaće od proizvođača da preduzme odgovarajuće korektivne mjere.

(5) Kada, u toku praćenja usaglašenosti nakon izdavanja sertifikata, imenovano tijelo utvrdi da posuda više nije usaglašena, zahtijevaće od proizvođača da preduzme odgovarajuće korektivne mjere i, po potrebi, suspendovati ili povući sertifikat.

(6) Ako korektivne mjere nijesu sprovedene ili ne daju odgovarajući rezultat, Imenovano tijelo ograničava, ukida ili povlači u o usaglašenosti.

(7) Imenovana tijela obavještavaju ministarstvo nadležno za imenovanje o:

- 1) svakom odbijanju, ograničavanju, ukidanju ili povlačenju sertifikata o usaglašenosti;
- 2) okolnostima koje utiču na obim ili uslove za imenovanje;

- 3) svakom zahtjevu nadležnog organa nadzora koji se odnosi na aktivnosti ocjenjivanja usaglašenosti; i
- 4) na zahtjev, o aktivnostima ocjenjivanja usaglašenosti sprovedenim u okviru obima njihovog imenovanja, kao i o svim drugim sprovedenim aktivnostima, uključujući prekogranične aktivnosti i podugovaranje.

(8) Imenovana tijela koja sprovode aktivnosti ocjenjivanja usaglašenosti treba da drugim tijelima imenovanim u skladu sa ovim pravilnikom, koja sprovode slične aktivnosti ocjenjivanja usaglašenosti za iste posude, dostavljaju relevantne informacije o rezultatima ocjenjivanja usaglašenosti koji su negativni, a na zahtjev i o rezultatima koji su pozitivni.

### **Izmjene u vezi sa imenovanjem**

#### **Član 22**

(1) Kada ministarstvo nadležno za imenovanje utvrdi ili bude obaviješteno da imenovano tijelo više ne ispunjava zahtjeve propisane članom 19 ovog pravilnika ili da ne izvršava svoje obaveze, ono će, prema potrebi, u zavisnosti od težine neispunjavanja tih zahtjeva ili obaveza, ograničiti, suspendovati ili oduzeti imenovanje.

(2) U slučaju ograničenja, suspenzije ili oduzimanja imenovanja, ili kada je imenovano tijelo prestalo sa radom, ministarstvo nadležno za imenovanje treba da preduzme odgovarajuće mjere kako bi obezbijedilo da spise tog tijela preuzme drugo imenovano tijelo ili da ti spisi budu dostupni, na zahtjev, ministarstvu nadležnom za imenovanje i organu nadzora na tržištu.

### **Prilozi**

#### **Član 23**

Prilozi 1 do 4 čine sastavni dio ovog pravilnika.

### **Odložena primjena**

#### **Član 24**

(1) Od dana pristupanja Crne Gore Evropskoj uniji, odnosno u skladu sa odredbama međunarodnog ugovora kojim Crna Gora pristupa Evropskoj uniji:

1. izraz „deklaracija o usaglašenosti” zamjenjuje se izrazom „EU deklaracija o usaglašenosti”;
2. izraz „ispitivanje tipa” zamjenjuje se izrazom „EU ispitivanje tipa”;
3. u članu 16 stav 3 ovog pravilnika izraz „crnogorski jezik” zamjenjuje se izrazom „službeni jezik države članice u kojoj je notifikovano tijelo osnovano”;
4. u članu 17 stav 2 ovog pravilnika izraz „crnogorski jezik” zamjenjuje se izrazom „jezik ili jezici koje zahtijeva država članica u kojoj se posuda stavlja na tržište ili čini dostupnom na tržištu”;
5. izraz „sertifikat o ispitivanju tipa” u prilogima ovog pravilnika ima značenje „EU sertifikat o ispitivanju tipa”;
6. izraz „imenovano tijelo” ima značenje „notifikovano tijelo”.

(2) Od dana pristupanja Crne Gore Evropskoj uniji, u smislu ovog pravilnika, tržište Crne Gore smatraće se dijelom tržišta Evropske unije, a pod ovlašćenim zastupnikom, uvoznikom ili distributerom podrazumijevaće se pravno ili fizičko lice sa sjedištem, odnosno prebivalištem u Evropskoj uniji.

(3) Odredbe člana 8 stav 2, člana 11 stav 3 i člana 13 stav 2 tačka 1 i člana 18 ovog pravilnika, koje se odnose na znak CE, primjenjivaće se od dana pristupanja Crne Gore Evropskoj uniji.

### **Prestanak važenja**

#### **Član 25**

Danom stupanja na snagu ovog pravilnika prestaje da važi Pravilnik o jednostavnim posudama pod pritiskom\* ("Službeni list CG", broj 60/17).

## **Stupanje na snagu**

### **Član 26**

Ovaj pravilnik stupa na snagu osmog dana od dana objavljivanja u "Službenom listu Crne Gore".

---

\* U ovaj pravilnik prenijeta je Direktiva 2014/29/EU o Evropskog parlamenta i savjeta od 26. februara 2014. godine o usklađivanju zakonodavstva država članica u odnosu na raspolaganje na tržištu jednostavnih posuda pod pritiskom.

Broj: 03-302/26-2033/2

Podgorica, 28. maja 2026. godine

Ministar,  
mr **Admir Šahmanović**, s.r.

## BITNI ZAHTJEVI ZA BEZBJEDNOST

### 1. Materijali posuda

Materijali posude se biraju prema njenoj namjeni i u skladu sa tač.1.1 do 1.4 ovog Priloga.

#### 1.1. Djelovi pod pritiskom

Materijali koji se koriste za proizvodnju djelova pod pritiskom moraju biti:

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

Materijali za čelične posude moraju dodatno da ispune zahtjeve iz tačke 1.1.1, a materijali za aluminijske posude ili posude od aluminijskih legura zahtjeve iz tačke 1.1.2. ovog Priloga.

Uz materijale se prilaže zapisnik o kontroli kako je određeno u podtački (i) tačke 3.1. Priloga 3 ovog Pravilnika, koji sačinjava proizvođač materijala.

##### 1.1.1. Čelične posude

Nelegirani kvalitetni čelik mora da ispunjava sljedeće zahtjeve:

- a) mora biti u umirenom normalizovanom ili u istom stanju;
- b) udio ugljenika mora biti manji od 0,25 %, a udio sumpora i fosfora manji od 0,05 %;
- c) svaki proizvod mora imati sljedeća mehanička svojstva:

(i) najveću zateznu čvrstoću  $R_{m,max}$  manju od 580 N/mm<sup>2</sup>;

(ii)- Izduženje nakon kidanja mora biti:

za uzorke uzete u pravcu valjanja:

debljina  $\geq 3$  mm:  $A \geq 22$  %,

debljina  $< 3$  mm:  $A_{80mm} \geq 17$  %,

za uzorke uzete upravno na smjer valjanja:

debljina  $\geq 3$  mm:  $A \geq 20$  %,

debljina  $< 3$  mm:  $A_{80mm} \geq 15$  %;

(iii) prosječna energija loma savijanjem KCV za tri uzdužna ispitna uzorka pri najvišoj radnoj temperaturi ne smije biti manja od 35 J/cm<sup>2</sup>. Samo jedan od tri rezultata smije biti manji od 35 J/cm<sup>2</sup>, pri čemu je najmanja vrijednost 25 J/cm<sup>2</sup>. Za čelike koji se namjeravaju koristiti za proizvodnju posuda gdje je najmanja radna temperatura niža od -10 °C i debljina zida posude veća od 5 mm, ova svojstva moraju se dodatno provjeriti.

##### 1.1.2. Aluminijske posude

Nelegirani aluminijum mora da sadrži najmanje 99,5 % aluminijuma, a legure iz člana 4 stav 2 tačka 3, da pokazuju dovoljnu otpornost na interkristalnu koroziju pri najvišoj radnoj temperaturi.

Ovi materijali moraju dodatno ispunjavati sljedeće zahtjeve:

- a) moraju biti isporučeni u žarenom stanju;
- b) svaki proizvod mora imati sljedeće mehaničke osobine:
  - maksimalnu zateznu čvrstoću  $R_{m,max}$  manju od 350 N/mm<sup>2</sup>,
  - izduženje nakon kidanja mora biti:
    - $A \geq 16$  % ako je ispitni uzorak uzet uporedo sa pravcem valjanja,
    - $A \geq 14$  % ako je ispitni uzorak uzet normalno sa pravcem valjanja.

### 1.2. Materijali za zavarivanje

Materijali za zavarivanje koji se upotrebljavaju za izradu varova na posudi ili u njoj, su prihvatljivi i kompatibilni sa materijalima koji će se zavarivati.

### 1.3. Elementi koji doprinose čvrstoći posude

Elementi (na primjer zavrtnji i navrtke) moraju biti od materijala specificiranog u tački 1.1. ovog Priloga ili nekog drugog čeličnog materijala, aluminijuma ili odgovarajuće legure aluminijuma, koji

su kompatibilni sa materijalima koji su korišćeni za djelove pod pritiskom. U tom slučaju moraju na najmanjim radnim temperaturama imati odgovarajuće izduženje poslije kidanja i moraju biti žilavi.

#### **1.4. Djelovi koji nisu pod pritiskom**

Svi djelovi posude koji nisu pod pritiskom, moraju biti od materijala koji je kompatibilan sa materijalom posude na koji će biti zavareni.

### **2. Konstrukcija posude**

a) Prilikom projektovanja posude, proizvođač mora da definiše njenu namjenu i da izabere:

- najmanju radnu temperaturu  $T_{min}$ ;
- najveću radnu temperaturu  $T_{max}$ ;
- najveći radni pritisak PS.

Kada najmanja radna temperatura dostiže  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ , tražena svojstva materijala moraju da zadovolje za  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

b) Proizvođač je dužan da obezbijedi i sljedeće uslove:

- mogućnost kontrolisanja unutrašnjosti posuda;
- mogućnost pražnjenja posude;
- postojana mehanička svojstva posude u predviđenom roku trajanja posude, kada se koristi za namijenjene svrhe;
- odgovarajuću zaštitu od korozije, u skladu sa namjenom posude i uslovima rada.

c) Posuda mora da se koristi u skladu sa predviđenim uslovima:

- posuda ne smije biti izložena pritisku koji bi umanjio njenu bezbjednost;
- da unutrašnji pritisak konstantno ne prelazi najveći radni pritisak posude PS, a dozvoljeno je kratkotrajno prekoračenje do 10 %.

d) Kružni i podužni zavareni spojevi moraju biti potpuno provareni ili da odgovaraju kvalitetu provarenog spoja. Ispupčena dna ukoliko nijesu poluloptasta, moraju imati cilindrične krajeve.

#### **2.1. Debljina zida**

Ako proizvod  $PS \times V$  nije veći od  $3\ 000\ \text{bar} \times \text{l}$ , proizvođač za utvrđivanje debljine zida, mora izabrati jednu od opisanih metoda u tač. 2.1.1. i 2.1.2. ovog Priloga za određivanje zida posude.

Ako proizvod  $PS \times V$  prelazi  $3\ 000\ \text{bar} \times \text{l}$  ili ako je najviša radna temperatura veća od  $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ , debljina zida se utvrđuje metodom opisanoj u tački 2.1.1. ovog Priloga.

Stvarna debljina zidova cilindričnog dijela i poda ne smije biti manja od 2 mm za čelične posude, odnosno 3 mm za posude od aluminijuma ili aluminijumskih legura.

##### **2.1.1. Proračunska metoda**

Minimalna debljina djelova pod pritiskom mora da se računa prema veličini pritiska uz sljedeće uslove:

- a) proračunski pritisak ne smije biti manji od izabranog najvećeg radnog pritiska PS;
- b) dozvoljeno glavno membransko naprezanje, ne smije biti veće od niže vrijednosti  $0,6\ ReT$  ili  $0,3\ Rm$ . Proizvođač posude mora uzeti minimalne vrijednosti  $ReT$  ili  $Rm$  za izabrani materijal, garantovane od strane proizvođača materijala, kada određuje dozvoljena naprezanja.

Kada cilindrični dio posude ima jedan ili više podužnih zavarenih spojeva koji se ne izvode automatskim postupcima zavarivanja, proračunski određena debljina zida mora se pomnožiti sa koeficijentom 1,15.

##### **2.1.2. Eksperimentalna metoda**

Debljina zida mora da se odredi na način da posuda na temperaturi okoline, može da izdrži pritisak koji je najmanje pet puta veći od najvećeg radnog pritiska, tako da trajna deformacija kružnosti cilindričnog dijela posude ne smije biti veća od 1 %.

### **3. Postupci proizvodnje**

Posude se moraju izrađivati i kontrolisati u proizvodnji, u skladu sa tač. 2, 3. ili 4. Priloga 2 ovog pravilnika.

#### **3.1. Priprema sastavnih djelova**

Priprema sastavnih dijelova (na primjer oblikovanje i izvlačenje) ne smije uzrokovati površinska oštećenja, pukotine ili promjene mehaničkih osobina, koji bi mogli negativno uticati na sigurnost posuda.

### **3.2. Zavareni spojevi na djelovima pod pritiskom**

Karakteristike zavarenih spojeva i djelova oko njih, slična su osobinama materijala koji se zavaruje, a zavareni spoj mora biti bez površinskih ili unutrašnjih grešaka koje bi mogle negativno uticati na sigurnost posude.

Zavarivanje moraju da izvode kvalifikovani zavarivači ili radnici sa potrebnim nivoom stručnosti u skladu sa odobrenim postupkom zavarivanja. Ove preglede i ispitivanja vrše imenovana tijela.

Tokom proizvodnje proizvođač mora obezbijediti stalan kvalitet zavarenih spojeva, koristeći odgovarajuće postupke i odgovarajuća ispitivanja. Za sva ispitivanja proizvođač mora posjedovati izvještaje.

### **4. Stavljanje posuda u upotrebu**

Proizvođač mora uz posudu da priloži uputstva propisana u tački 2 Priloga 3 ovog pravilnika.

**POSTUPCI OCJENJIVANJA USAGLAŠENOSTI****1. Ispitivanje tipa (Modul B)**

1.1. Ispitivanje tipa dio je postupka ocjenjivanja usaglašenosti u kojem imenovano tijelo pregleda tehničku konstrukciju posude, provjerava i potvrđuje da tehnička konstrukcija proizvođača ispunjava zahtjeve ovog pravilnika koji se na nju odnose.

1.2. Ispitivanje tipa vrši se u skladu sa članom 16 ovog pravilnika na jedan od sljedećih načina:

- procjenom prihvatljivosti tehničke konstrukcije posude, pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz tačke 1.3. Priloga 2, kao i ispitivanjem prototipa koji predstavlja buduću proizvodnju cijele posude (tip proizvodnje),
- ocjenjivanjem prihvatljivosti tehničke konstrukcije posude, pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz tačke 1.3. Priloga 2 bez ispitivanja prototipa posude (tip konstrukcije).

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

Zahtjev mora da sadrži:

- a) naziv i adresu proizvođača, kao i naziv i adresu ovlašćenog zastupnika, ako je podnosilac zahtjeva ovlašćeni zastupnik;
- b) pisanu izjavu podnosioca zahtjeva da zahtjev nije podniet nijednom drugom imenovanom tijelu; i
- c) tehničku dokumentaciju, koja omogućava ocjenjivanje usaglašenosti posude sa zahtjevima ovog pravilnika, kao i odgovarajuću analizu procjene rizika.

Tehnička dokumentacija po potrebi sadrži sljedeće elemente:

- i. opšti opis posude;
  - ii. idejnu konstrukciju, nacрте za proizvodnju, šeme komponenata itd.;
  - iii. opise i objašnjenja koja su potrebna za razumijevanje nacрте, šema i rada posude;
  - iv. popis u potpunosti ili djelimično primijenjenih crnogorskih standarda kojima su preuzeti harmonizovani standardi, čiji su referentni podaci objavljeni u Službenom listu, a kada ovi standardi nisu primijenjeni onda i opise usvojenih rješenja, radi ispunjavanja zahteva utvrđenih ovim pravilnikom, uključujući i popis drugih primijenjenih tehničkih specifikacija. Kod djelimično primijenjenih standarda u tehničkoj dokumentaciji navode se djelovi koji su primijenjeni;
  - v. rezultati sprovedenih projektnih proračuna, ispitivanja itd.;
  - vi. izvještaji o ispitivanjima;
  - vii. uputstva i sigurnosne informacije iz tačke 2 Priloga 3 ovog pravilnika;
  - viii. dokumentacija koja opisuje:
    - izabrane materijale,
    - izabrane postupke zavarivanja,
    - izabrane postupke kontrole,
    - sve bitne pojedinosti koje se tiču konstrukcije posude;
- d) po potrebi, prototipe posuda koji predstavljaju buduću proizvodnju. Imenovano tijelo može zahtijevati dodatne prototipove posuda, ako su oni potrebni za sprovođenje programa ispitivanja.
- e) dokaze koji potvrđuju adekvatnost tehničkog rješenja. U tim dokazima navode se sva dokumenta koja su korišćena, naročito kada odgovarajući crnogorski standardi kojima su preuzeti harmonizovani standardi nijesu primijenjeni u cjelini. Ti dokazi, po potrebi, obuhvataju i rezultate ispitivanja koja je, u skladu sa drugim relevantnim tehničkim specifikacijama, sprovedla odgovarajuća laboratorija proizvođača ili druga ispitna laboratorija u njegovo ime i pod njegovom odgovornošću.
- U slučaju pregleda prototipa posude, tehnička dokumentacija mora da sadrži:
- potvrde o opravdanosti postupaka zavarivanja i potrebnoj kvalifikaciji zavarivača ili operatera za zavarivanje,

- zapisnik o kontroli materijala korišćenih u proizvodnji dijelova i komponenata koji povećavaju čvrstoću posude,
- izvještaj o urađenim ispitivanjima i testiranjima ili opis predloženih provjera.

#### 1.4. Imenovano tijelo:

Za posude:

1.4.1. pregleda tehničku dokumentaciju i dokaze kako bi se ocijenila opravdanost tehničkog rješenja posude.

Ako je riječ o prototipu posude/posuda:

1.4.2. provjerava da li su prototipi posuda proizvedeni u skladu sa tehničkom dokumentacijom, na način da se mogu bezbjedno koristiti u okviru predviđenih radnih uslova, identifikuje elemente koji su projektovani u skladu sa sa primjenjivim odredbama odgovarajućih crnogorskih standarda kojima su preuzeti harmonizovani standardi, kao i elemente koji su projektovani u skladu sa drugim odgovarajućim tehničkim specifikacijama;

1.4.3. sprovodi ili nalaže sprovođenje odgovarajućih ispitivanja i testiranja, kako bi se provjerilo da li su rješenja iz primjenjivih crnogorskih standarda kojima su preuzeti harmonizovani standardi, ako su pravilno primjenjeni;

1.4.4. sprovede odgovarajuće preglede i ispitivanja, ili naloži njihovo sprovođenje, kako bi provjerilo da li, u slučajevima kada rješenja iz odgovarajućih crnogorskih standarda kojima su preuzeti harmonizovani standardi nijesu primijenjena, rješenja koja je proizvođač usvojio primjenom drugih relevantnih tehničkih specifikacija ispunjavaju odgovarajuće osnovne bezbjednosne zahtjeve iz ovog pravilnika;

1.4.5. dogovara sa proizvođačem mjesto ispitivanja i testiranja.

1.5. Imenovano tijelo sačinjava izvještaj o ocjenjivanju u kojem evidentira aktivnosti sprovedene u skladu sa tačkom 1.4 ovog priloga i njihove rezultate. Ne dovodeći u pitanje njegove obaveze prema organu za notifikaciju, imenovano tijelo objavljuje sadržaj tog izvještaja, u cjelini ili djelimično, samo uz saglasnost proizvođača.

1.6. Ako tip odgovara zahtjevima ovog pravilnika, imenovano tijelo proizvođaču izdaje sertifikat o ispitivanju tipa. Sertifikat o ispitivanju tipa sadrži naziv i adresu proizvođača, zaključke ispitivanja, uslove (ako ih ima), važenje sertifikata i potrebne podatke za identifikaciju odobrenog tipa. Sertifikat o ispitivanju tipa može imati jedan ili više priloga.

Sertifikat o ispitivanju tipa i njegovi prilozi sadrže sve relevantne informacije potrebne za ocjenjivanje usaglašenosti proizvedenih posuda sa ispitivanim tipom, kao i za kontrolu u toku upotrebe. U njemu se navode i svi uslovi od kojih može zavisiti njegovo izdavanje, a prate ga opisi i crteži neophodni za identifikaciju odobrenog tipa.

Ako tip posude ne ispunjava primjenjive zahtjeve ovog pravilnika, imenovano tijelo neće izdati sertifikat o ispitivanju tipa i o tome obavještava podnosioca zahtjeva sa navođenjem razloga o odbijanju.

1.7. Imenovano tijelo prati promjene u opštepriznatom stanju tehnike koje ukazuju na to da odobreni tip možda više nije usaglašen sa primjenjivim zahtjevima ovog pravilnika i utvrđuje da li takve promjene zahtijevaju dodatno ispitivanje. Ako je to slučaj, imenovano tijelo o tome obavještava proizvođača.

Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje čuva tehničku dokumentaciju koja se odnosi na sertifikat o ispitivanju tipa o svim izmjenama odobrenog tipa koje mogu uticati na usaglašenost posude sa osnovnim bezbjednosnim zahtjevima iz ovog pravilnika ili na uslove za važenje tog

sertifikata. Za takve izmjene potrebno je dodatno odobrenje, u obliku dodatka originalnom sertifikatu o ispitivanju tipa..

1.8. Svako imenovano tijelo obavještava organ za notifikaciju koji ga je notifikovao o sertifikatima o ispitivanju tipa i/ili njihovim dodacima koje je izdalo ili povuklo, i periodično ili na zahtjev stavlja tom organu za notifikaciju na raspolaganje spisak tih sertifikata i/ili njihovih dodataka koji su odbijeni, suspendovani ili na drugi način ograničeni.

Svako imenovano tijelo obavještava druga imenovana tijela o sertifikatima o ispitivanju tipa i/ili njihovim dodacima koje je odbilo, povuklo, suspendovalo ili na drugi način ograničilo, a na zahtjev i o tim sertifikatima i/ili njihovim dodacima koje je izdalo.

Nadležno ministarstvo i druga imenovana tijela mogu, na zahtjev, dobiti kopiju sertifikata o ispitivanju tipa i/ili njihovih dodataka. Na zahtjev, nadležno ministarstvo može dobiti kopiju tehničke dokumentacije i rezultate pregleda koje je sproveo imenovano tijelo. Imenovano tijelo čuva kopiju sertifikata o ispitivanju tipa, njegovih priloga i dodataka, kao i tehnički dosije, uključujući dokumentaciju koju je dostavio proizvođač, do isteka važenja tog sertifikata.

1.9. Proizvođač primjerak sertifikata o ispitivanju tipa i priloge tog sertifikata zajedno sa tehničkom dokumentacijom čuva deset godina nakon stavljanja posude na tržište.

1.10. Ovlašćeni zastupnik proizvođača može podnijeti zahtjev iz tačke 1.3. i ispuniti obaveze iz tač. 1.7. i 1.9. ovog Priloga ako su navedene u ovlašćenju proizvođača.

## **2. Usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i nadziranog ispitivanja posude (Modul C1)**

2.1. Usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i nadziranog ispitivanja posude, dio je postupka ocjenjivanja usaglašenosti, u kojem proizvođač ispunjava obaveze iz tač. 2.2, 2.3. i 2.4. ovog Priloga, garantuje svojom odgovornošću i izjavljuje da su posude proizvedene u skladu sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i da ispunjavaju zahtjeve utvrđene ovim pravilnikom.

### **2.2. Proizvodnja**

Proizvođač preduzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje i kontrole obezbijedila usaglašenost proizvedenih posuda sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i sa zahtjevima utvrđenim ovim pravilnikom koji se na njega odnose.

Proizvođač prije početka proizvodnje dostavlja potrebne informacije imenovanom tijelu koji je izabrao po sopstvenom izboru, a naročito:

a) tehničku dokumentaciju, koja uključuje i:

- sertifikate koji se odnose na odgovarajuću kvalifikaciju postupaka zavarivanja i zavarivača ili operatera za zavarivanje,
- kontrolni list za materijale korišćene u proizvodnji djelova i komponenti koji doprinose čvrstoći posude,
- izvještaj o izvršenim pregledima i ispitivanjima;

b) kontrolni dokument, u kojem su opisani odgovarajući pregledi i ispitivanja koja treba sprovesti tokom proizvodnje, zajedno sa postupcima za njihovo sprovođenje i učestalošću njihovog sprovođenja.

c) sertifikat o ispitivanju tipa.

### **2.3. Provjere posuda**

2.3.1. Za svaku pojedinačnu proizvedenu posudu, imenovano tijelo sprovodi odgovarajuće preglede i ispitivanja radi provjere usaglašenosti posude sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima iz ovog pravilnika, u skladu sa sljedećim:

- a) proizvođač predstavlja posude u obliku istovrsnih šarži i preuzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje obezbijedila ujednačenost svake proizvedene šarže;
- b) prilikom pregleda šarže, imenovano tijelo provjerava da li su posude proizvedene i kontrolisane u skladu sa tehničkom dokumentacijom, i na svakoj posudi iz šarže sprovodi hidrostatičko ispitivanje ili pneumatsko ispitivanje istovrijednog dejstva pri pritisku  $P_h$  koji je jednak 1,5 puta većem od proračunskog pritiska posude, radi provjere njene čvrstoće. Pneumatsko ispitivanje sprovodi se uz prihvatanje bezbjednosnih postupaka za ispitivanje od strane države članice u kojoj se ispitivanje vrši;
- c) pored toga, imenovano tijelo sprovodi ispitivanja na ispitnim uzorcima uzetim iz reprezentativnog proizvodnog uzorka ili iz posude, prema izboru proizvođača, radi provjere kvaliteta zavarenih spojeva. Ispitivanja se sprovode na podužnim zavarenim spojevima. Međutim, kada se za podužne i kružne zavarene spojeve primjenjuju različite tehnike zavarivanja, ispitivanja se ponavljaju i na kružnim zavarenim spojevima;
- d) za posude na koje se primjenjuje eksperimentalna metoda iz tačke 2.1.2 Priloga 1 ovog pravilnika, ova ispitivanja na ispitnim uzorcima zamjenjuju se hidrostatičkim ispitivanjem na pet posuda nasumično uzetih iz svake šarže, radi provjere njihove usaglašenosti sa osnovnim bezbjednosnim zahtjevima iz tačke 2.1.2 Priloga 1 ovog pravilnika;
- e) u slučaju prihvatanja šarže, imenovano tijelo stavlja svoj identifikacioni broj na svaku posudu, ili obezbjeđuje njegovo stavljanje, i sačinjava pisani sertifikat o usaglašenosti koji se odnosi na sprovedena ispitivanja. Sve posude iz šarže mogu se staviti na tržište, osim onih koje nijesu uspješno prošle hidrostatičko ili pneumatsko ispitivanje;
- f) ako šarža nije prihvaćena, imenovano tijelo preuzima odgovarajuće mjere kako bi spriječilo stavljanje te šarže na tržište. U slučaju učestalog neprihvatanja šarži, imenovano tijelo može suspendovati statističku provjeru;
- g) proizvođač mora biti u mogućnosti da, na zahtjev nadležnih organa, dostavi sertifikate o usaglašenosti imenovanog tijela iz tačke e).

2.3.2. Imenovano tijelo dostavlja organu nadležnom za imenovanje, a na zahtjev i drugim imenovanim tijelima, primjerak izvještaja o kontroli koji je izdalo.

2.3.3. Proizvođač, na odgovornost imenovanog tijela, u toku postupka proizvodnje stavlja identifikacioni broj Imenovanog tijela.

#### **2.4. Znak CE i Deklaracija o usaglašenosti**

2.4.1. Proizvođač stavlja znak CE na svaku posudu koja je u skladu sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i koja ispunjava zahtjeve utvrđene ovim pravilnikom.

2.4.2. Proizvođač sačinjava pisanu deklaraciju o usaglašenosti za svaki model posude i čuva je na raspolaganju nacionalnim organima tokom deset godina od dana stavljanja posude na tržište. U deklaraciji o usaglašenosti navodi se model posude za koji je sačinjena.

2.4.3. Kopija Deklaracije o usaglašenosti, na zahtjev, se stavlja na raspolaganje nadležnim organima.

#### **2.5. Ovlašćeni zastupnik**

Obaveze proizvođača iz tačke 2.4. ovog Priloga u njegovo ime i na njegovu odgovornost može ispuniti njegov ovlašćeni zastupnik, u skladu sa ovlašćenjem proizvođača.

### **3. Usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i kontrolisanih provjera posuda u slučajno odabranim vremenskim intervalima (Modul C2)**

3.1. Usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje i nadziranih provjera posuda u slučajno odabranim vremenskim intervalima predstavlja dio postupka ocjenjivanja usaglašenosti u kojem proizvođač ispunjava obaveze propisane tač. 3.2, 3.3 i 3.4 ovog priloga i obezbjeđuje i izjavljuje, pod svojom isključivom odgovornošću, da su predmetne posude usaglašene sa tipom

opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i da ispunjavaju zahtjeve iz ovog pravilnika koji se na njih primjenjuju.

### **3.2. Proizvodnja**

3.2.1. Proizvođač preuzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje i kontrole obezbijedila usaglašenost proizvedenih posuda sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i sa zahtjevima ovog pravilnika koji se na njega odnose.

3.2.2. Prije početka proizvodnje, proizvođač imenovanom tijelu po svom izboru dostavlja sve potrebne informacije, a naročito:

- a) tehničku dokumentaciju, koja uključuje i:
  - sertifikate koji se odnose na odgovarajuću kvalifikaciju postupaka zavarivanja i zavarivača ili operatera za zavarivanje,
  - kontrolni list za materijale korišćene u proizvodnji djelova i komponenti koji doprinose čvrstoći posude,
  - izvještaj o izvršenim pregledima i ispitivanjima;
- b) sertifikat o ispitivanju tipa;
- c) dokument kojim se opisuju proizvodni postupci i sve unaprijed utvrđene sistematske mjere koje se preduzimaju radi obezbjeđivanja usaglašenosti posuda sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa.

Imenovano tijelo prije dana početka proizvodnje pregleda ta dokumenta radi potvrđivanja njihove usaglašenosti sa sertifikatom o ispitivanju tipa.

3.2.3. Dokument iz tačke 3.2.2. podtačke c) sadrži:

- a) opis načina proizvodnje i kontrola koje odgovaraju izradi posuda;
- b) kontrolni dokument u kojem su opisani odgovarajući pregledi i ispitivanja koja treba sprovesti tokom proizvodnje, zajedno sa postupcima za njihovo sprovođenje i učestalošću njihovog sprovođenja;
- c) obavezu da se pregledi i ispitivanja sprovode u skladu sa kontrolnim dokumentom, kao i da se na svakoj proizvedenoj posudi izvrši hidrostatičko ispitivanje ili, uz saglasnost nadležnog organa, pneumatsko ispitivanje pri ispitnom pritisku jednakom 1,5 puta većem od proračunskog pritiska; te preglede i ispitivanja sprovodi kvalifikovano osoblje nezavisno od proizvodnog osoblja, o čemu se sačinjava izvještaj;
- d) adrese mjesta proizvodnje i skladištenja, kao i datum početka proizvodnje.

### **3.3. Provjere posuda**

Imenovano tijelo sprovodi provjere posuda, ili obezbjeđuje njihovo sprovođenje, na nasumično odabranim uzorcima u nasumično određenim vremenskim intervalima koje samo odredi, radi provjere kvaliteta unutrašnjih kontrola posuda, uzimajući u obzir, između ostalog, tehnološku složenost posuda i obim proizvodnje. Odgovarajući uzorak gotovih posuda, koji imenovano tijelo uzima na licu mjesta prije njihovog stavljanja na tržište, pregleda se i sprovode se odgovarajuća ispitivanja utvrđena relevantnim djelovima crnogorskih standarda kojima su preuzeti harmonizovani standardi i/ili ekvivalentna ispitivanja utvrđena drugim relevantnim tehničkim specifikacijama, radi provjere usaglašenosti posude sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i sa relevantnim zahtjevima iz ovog pravilnika.

Imenovano tijelo takođe provjerava da li proizvođač stvarno kontroliše serijski proizvedene posude u skladu sa tačkom 3.2.3 podtačka c).

Ako uzorak ne odgovara prihvatljivom nivou kvaliteta, imenovano tijelo preuzima odgovarajuće mjere.

Postupak prihvatanja uzorkovanjem koji se primjenjuje ima za cilj da utvrdi da li se proizvodni proces posude odvija u prihvatljivim granicama, radi obezbjeđivanja usaglašenosti posude.

Imenovano tijelo dostavlja ministarstvu koje ga je imenovalo, a na zahtjev i drugim imenovanim tijelima, primjerak izvještaja o kontroli koji je izdalo.

Proizvođač, pod odgovornošću imenovanog tijela, u toku proizvodnog procesa stavlja identifikacioni broj imenovanog tijela.

### **3.4. Znak CE i Deklaracija o usaglašenosti**

3.4.1. Proizvođač stavlja znak CE na svaku posudu koja je u skladu sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i koja ispunjava zahtjeve ovog pravilnika.

3.4.2. Proizvođač sačinjava pisanu Deklaraciju o usaglašenosti za svaki model posude i stavlja je na raspolaganje nadležnom organu deset godina nakon stavljanja posude na tržište. U deklaraciji o usaglašenosti navodi se model posude za koji je sačinjena.

3.4.3. Kopija Deklaracije o usaglašenosti, na zahtjev, se stavlja na raspolaganje nadležnom organu.

### **3.5. Ovlašćeni zastupnik**

Obaveze proizvođača iz tačke 3.4 ovog Priloga u njegovo ime i na njegovu odgovornost može ispuniti njegov ovlašćeni zastupnik, u skladu sa ovlašćenjem proizvođača.

## **4. Usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje (Modul C)**

4.1. Usaglašenost sa tipom na osnovu unutrašnje kontrole proizvodnje predstavlja dio postupka ocjenjivanja usaglašenosti u kojem proizvođač ispunjava obaveze propisane tač. 4.2 i 4.3 ovog priloga i obezbjeđuje i izjavljuje, pod svojom isključivom odgovornošću, da su predmetne posude usaglašene sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i da ispunjavaju zahtjeve iz ovog pravilnika koji se na njih primjenjuju.

### **4.2. Proizvodnja**

Proizvođač preduzima sve potrebne mjere kako bi se postupkom proizvodnje i njegovim praćenjem obezbijedila usaglašenost proizvedenih posuda sa odobrenim tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa i sa zahtjevima iz ovog pravilnika koji se na njih primjenjuju.

Prije početka proizvodnje, proizvođač imenovanom tijelu koje je izdalo sertifikat o ispitivanju tipa dostavlja sve potrebne informacije, a naročito:

- a) sertifikate koji se odnose na odgovarajuću kvalifikaciju postupaka zavarivanja i zavarivača ili operatera za zavarivanje;
- b) kontrolni list za materijale korišćene u proizvodnji djelova i komponenti koji doprinose čvrstoći posude;
- c) izvještaj o izvršenim pregledima i ispitivanjima;
- d) dokument kojim se opisuju proizvodni postupci i sve unaprijed utvrđene sistemske mjere koje se preduzimaju radi obezbjeđivanja usaglašenosti posuda sa tipom opisanim u sertifikatu o ispitivanju tipa.

Taj dokument sadrži:

- (i) opis načina proizvodnje i kontrola koje odgovaraju izradi posuda;
- (ii) kontrolni dokument u kojem su opisani odgovarajući pregledi i ispitivanja koja treba sprovesti tokom proizvodnje, zajedno sa postupcima za njihovo sprovođenje i učestalošću njihovog sprovođenja;
- (iii) obavezu da se pregledi i ispitivanja sprovode u skladu sa kontrolnim dokumentom, kao i da se na svakoj proizvedenoj posudi izvrši hidrostatičko ispitivanje ili, uz saglasnost nadležnog ministarstva, pneumatsko ispitivanje pri ispitnom pritisku jednakom 1,5 puta većem od proračunskog pritiska; te preglede i ispitivanja sprovodi kvalifikovano osoblje nezavisno od proizvodnog osoblja, o čemu se sačinjava izvještaj;
- (iv) adrese mjesta proizvodnje i skladištenja, kao i datum početka proizvodnje.

Imenovano tijelo prije dana početka proizvodnje pregleda ta dokumenta radi potvrđivanja njihove usaglašenosti sa certifikatom o ispitivanju tipa.

#### **4.3. Znak CE i Deklaracija o usaglašenosti**

4.3.1. Proizvođač stavlja znak CE na svaku posudu koja je u skladu sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i koja ispunjava primjenjive zahtjeve utvrđene ovim pravilnikom.

4.3.2. Proizvođač sačinjava pisanu deklaraciju o usaglašenosti za svaki model posude i čuva je na raspolaganju nacionalnim organima tokom deset godina od dana stavljanja posude na tržište. U deklaraciji o usaglašenosti navodi se model posude za koji je sačinjena.

4.3.3. Kopija Deklaracije o usaglašenosti na zahtjev se stavlja na raspolaganje nadležnim organima.

#### **4.4. Ovlašćeni zastupnik**

Obaveze proizvođača iz tačke 4.3. ovog Priloga u njegovo ime i na njegovu odgovornost može ispuniti njegov ovlašćeni zastupnik, u skladu sa pisanim ovlašćenjem proizvođača.

## DEFINICIJE I SIMBOLI, NATPISI, UPUTSTVA

### 1. Znak CE i natpisi

1.1. Posude kod kojih proizvod  $PS \times V > 50 \text{ bar} \times \text{l}$  moraju nositi znak CE kao i dvije zadnje cifre godine u kojoj je znak CE pričvršćen.

1.2. Posude sa natpisima ili njihove natpisne pločice sa podacima sadrže najmanje sljedeće informacije:

- (a) najveći radni pritisak (PS u barima);
- (b) najveća radna temperatura ( $T_{\max}$  u °C);
- (c) najmanja radna temperatura ( $T_{\min}$  u °C);
- (d) zapremina posude (V u l);
- (e) ime, registrovano trgovačko ime ili registrovanu trgovačku oznaku, te adresu proizvođača; i
- (f) oznaku tipa i serije ili šarže posude.

1.3. Ako je korišćena natpisna pločica oblikovana da ne može biti ponovo korišćena, mora da ima dovoljno praznog prostora za upisivanje drugih podataka.

### 2. Uputstva i podaci o sigurnosti

Uputstva sadrže sljedeće podatke:

- (a) podatke navedene u tački 1.2. ovog Priloga, osim oznake serije ili šarže posude;
- (b) predviđena namjena posude; i
- (c) način održavanja i postavljanja koji se odnose na sigurnost posude.

### 3. Definicije i simboli

#### 3.1. Definicije

- (a) Proračunski pritisak „P“ je relativni pritisak koji je odredio proizvođač i na osnovu koga su određene debljine djelova posude pod pritiskom.
- (b) Najveći radni pritisak „PS“ je najveći relativni pritisak koji se može koristiti u normalnim uslovima upotrebe posude.
- (c) Najmanja radna temperatura  $T_{\min}$  je najmanja ustaljena temperatura zida posude u normalnim uslovima upotrebe.
- (d) Najveća radna temperatura  $T_{\max}$  je najveća ustaljena temperatura zida posude u normalnim uslovima upotrebe.
- (e) Granica tečenja „ReT“ predstavlja vrijednost pri najvećoj radnoj temperaturi  $T_{\max}$  jedne od sljedećih veličina:
  - (i) gornje granice tečenja  $Re_H$ , za materijal koji ima i donju i gornju granicu tečenja;
  - (ii) granice razvlačenja pri 0,2 %,  $Rp_{0,2}$ ;
  - (iii) granice razvlačenja pri 1,0 %,  $Rp_{1,0}$ , u slučaju nelegiranog aluminijuma.

(f) Familije posuda:

Posude pripadaju istoj familiji ako se od prototipa razlikuju samo po prečniku, pod uslovom da su ispunjeni dopušteni zahtjevi iz tač. 2.1.1 i 2.1.2 Priloga 1 ovog pravilnika, i/ili po dužini svog cilindričnog dijela u sljedećim granicama:

- (i) kada prototip, pored dna, ima jedan ili više prstenastih omotača, varijante moraju imati najmanje jedan prstenasti omotač;
- (ii) kada prototip ima samo dva ispupčena dna, varijante ne smiju imati prstenaste omotače.

Promjene u dužini usljed kojih dolazi do izmjene otvora i/ili prodora moraju biti prikazane na crtežu za svaku varijantu.

(g) Šarža posuda sastoji se od najviše 3 000 posuda istog modela i istog tipa.

- (h) U smislu ovog pravilnika, serijska proizvodnja postoji kada se u toku određenog vremenskog perioda, kontinuiranim proizvodnim postupkom, proizvede više od jedne posude istog tipa, u skladu sa zajedničkim projektom i primjenom istih proizvodnih postupaka.
- (i) Kontrolni list: dokument kojim proizvođač materijala potvrđuje da isporučeni proizvodi ispunjavaju zahtjeve iz porudžbine i u kojem navodi rezultate redovnog internog kontrolnog ispitivanja, naročito hemijskog sastava i mehaničkih karakteristika, izvršenog na proizvodima izrađenim istim proizvodnim postupkom kao i isporuka, ali ne nužno i na isporučenim proizvodima.

### 3.2. Simboli

<b>A</b>	izduženje nakon loma $L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$	%
<b>A80 mm</b>	izduženje nakon loma $L_0 = 80 \text{ mm}$	%
<b>KCV</b>	energija loma	J/cm <sup>2</sup>
<b>P</b>	proračunski pritisak	bar
<b>PS</b>	najveći dozvoljeni pritisak	bar
<b>Ph</b>	hidrostatički ili pneumatski pritisak za testiranje	bar
<b>Rp0,2</b>	napon tečenja kod 0,2 %	N/mm <sup>2</sup>
<b>ReT</b>	napon tečenja na najvećoj radnoj temperaturi	N/mm <sup>2</sup>
<b>ReH</b>	gornji napon tečenja	N/mm <sup>2</sup>
<b>Rm</b>	zatezna čvrstoća	N/mm <sup>2</sup>
<b>Rm, max</b>	maksimalna zatezna čvrstoća	N/mm <sup>2</sup>
<b>Rp1,0</b>	napon tečenja kod 1,0 %	N/mm <sup>2</sup>
<b>Tmax</b>	najveća radna temperatura	°C
<b>Tmin</b>	najmanja radna temperatura	°C
<b>V</b>	zapremina posude	l

**DEKLARACIJA O USAGLAŠENOSTI (br. \_\_\_\_\_)**

1. Model posude/posuda (broj proizvoda, vrste, šarže ili serijski broj):

---

2. Naziv i adresa proizvođača i po potrebi njegovog ovlaštenog zastupnika:

---

3. Za izdavanje deklaracije o usaglašenosti odgovoran je isključivo proizvođač.

4. Predmet deklaracije o usaglašenosti (identifikacija posude koja omogućuje sledljivost):

---

5. Predmet deklaracije o usaglašenosti u skladu je Crnogorskim zakonodavstvom usklađenim sa mjerodavnim zakonodavstvom Evropske unije o usklađivanju:

---

6. Pozivanja na relevantne primijenjene crnogorske standarde kojima su preuzeti harmonizovani standardi ili pozivanja na druge tehničke specifikacije u vezi sa kojima se izjavljuje usaglašenost:

---

7. Imenovano tijelo ... (naziv, broj) sprovelo je ... (opis intervencije) i izdalo sertifikatu:

---

8. Dodatne informacije:

---

Potpisano za i u ime:

(mjesto i dan izdavanja): \_\_\_\_\_

(ime, funkcija): \_\_\_\_\_

(potpis): \_\_\_\_\_

(<sup>1</sup>) Proizvođač ne mora obavezno dobiti broj deklaracije o usaglašenosti.