

ТЕХНІЧНИЙ РЕГЛАМЕНТ
обладнання, що працює під тиском

Загальна частина

1. Цей Технічний регламент визначає вимоги до проектування, виготовлення та оцінку відповідності обладнання, що працює під тиском та агрегатів з максимальним робочим тиском (PS) вище 0,5 бар та розроблений на основі Директиви 2014/68/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 15 травня 2014 р. про гармонізацію законодавства держав-членів стосовно обладнання, що працює під тиском.

2. Дія цього Технічного регламенту поширюється на нове обладнання, що працює під тиском та яке введене в обіг після набрання ним чинності.

3. Вимоги цього Технічного регламенту не поширюються на:

1) трубопроводи, та системи трубопроводів для транспортування будь-якого робочого середовища або речовини до установок (прибережних або портових) включно до останнього перекриваючого пристрою установки, включаючи всі допоміжні пристрої, сконструйовані спеціально для такого трубопроводу; цей виняток не поширюється на стандартне обладнання, що працює під тиском, як наприклад, те, що може використовуватись на станціях, що регулюють тиск, або на компресорних станціях;

2) мережі водопостачання, розподілу і водовідведення, а також пов'язане з ним обладнання та підвідні водоводи, такі як напірні труби, напірні шахти, напірні тунелі на гідроенергетичних установках та пристрої, пов'язані з ними;

3) прості посудини, що працюють під тиском, які підпадають під дію Технічного регламенту простих посудин високого тиску, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 28 грудня 2016 р. № 1025 (Офіційний вісник України, 2017 р., № 4, ст. 130);

4) аерозольні розпилювачі;

5) обладнання, призначене для функціонування транспортних засобів, яке підпадає під дію одного з таких технічних регламентів:

Технічний регламент з технічного обслуговування і ремонту колісних транспортних засобів, затверджений постановою Кабінету Міністрів України від 03 липня 2013 р. № 643 (Офіційний вісник України, 2013 р., № 70, ст. 2569);

Технічний регламент затвердження типу сільськогосподарських та лісогосподарських тракторів, їх причепів і змінних причіпних машин, систем, складових частин та окремих технічних вузлів, затверджений постановою

Кабінету Міністрів України від 28 грудня 2011 р. № 1367 (Офіційний вісник України, 2012 р., № 1, ст. 22);

Технічний регламент щодо складових частин і характеристик колісних сільськогосподарських та лісгосподарських тракторів, затверджений постановою Кабінету Міністрів України від 28 грудня 2011 р. № 1368 (Офіційний вісник України, 2012 р., № 1, ст. 23);

б) обладнання, класифіковане до категорії не вище категорії I відповідно до пунктів 42, 43 цього Технічного регламенту, яке підпадає під дію одного з таких технічних регламентів:

Технічного регламенту безпеки машин, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 30 січня 2013 р. № 62 (Офіційний вісник України, 2013 р., № 9, ст. 344);

Технічного регламенту ліфтів і компонентів безпеки для ліфтів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 21 червня 2017 р. № 438 (Офіційний вісник України, 2017 р., № 54, ст. 1631);

Технічного регламенту низьковольтного електричного обладнання, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 16 грудня 2015 р. № 1067 (Офіційний вісник України, 2015 р., № 102, ст. 3526);

Технічного регламенту щодо медичних виробів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 02 жовтня 2013 р. № 753 (Офіційний вісник України, 2013 р., № 82, ст. 3046);

Технічного регламенту приладів, що працюють на газоподібному паливі, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 24 вересня 2008 р. № 856 (Офіційний вісник України, 2008 р., № 73, ст. 2459);

Технічного регламенту обладнання та захисних систем, призначених для використання в потенційно вибухонебезпечних середовищах, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 28 грудня 2016 р. № 1055 (Офіційний вісник України, 2017 р., № 8, ст. 236);

7) обладнання, призначене виключно для військових цілей;

8) обладнання, спеціально сконструйоване для застосування у сфері ядерної техніки і несправність якого може призвести до вивільнення радіоактивності;

9) обладнання для контролю за свердловинами, яке використовують для нафтової, газової та геотермальної розвідки і видобувної промисловості, а також у підземних сховищах, призначених для підтримки або регулювання рівня тиску у свердловинах, включаючи фонтанну арматуру нафтових свердловин, противикидне обладнання, трубопроводи і розподільчі системи, а також пов'язані з ними пристрої;

10) обладнання, що містить оболонки і деталі машин, для яких розміри, вибір матеріалу і конструкції визначаються, в першу чергу, вимогами щодо достатньої міцності, стійкості та стабільності до статичних і динамічних виробничих впливів, або інших пов'язаних з виробництвом критеріїв, і для яких тиск не є суттєвим фактором; до таких приладів можна віднести:

- 11) двигуни, зокрема турбіни і мотори внутрішнього згорання;
- 12) парові машини, газові і парові турбіни, турбогенератори, компресори, насоси, привідні пристрої;
- 13) доменні печі, включаючи систему охолодження, рекуперативні повітрянагрівачі, відокремлювачі пилу, пристрої для очищення колошникового газу, печі шахтного типу з охолодженням, газообмінні пристрої та ємності для плавлення, переплавлення, видалення газів і розливу сталі, заліза та кольорових металів;
- 14) оболонки для електричного високовольтного устаткування, наприклад, вимикачі, контрольні і регульовальні пристрої, трансформатори і машини з частинами, що обертаються;
- 15) оболонки і кожухи, що працюють під тиском, призначені для захисту систем передачі, наприклад, електричних і телефонних кабелів;
- 16) судна, ракети, літаки та мобільні морські агрегати і пристрої, спеціально призначені для установки на борту для його руху;
- 17) обладнання, що працює під тиском, яке складається з еластичної оболонки, наприклад, пневматичні шини, повітряні подушки, м'ячі, які використовуються для гри, надувні човни та інше схоже обладнання, що працює під тиском;
- 18) випускні і впускні глушники;
- 19) пляшки і банки для насичених вуглекислотою напоїв для кінцевого споживання;
- 20) посудини для перевезення і збуту напоїв, у яких PS·V складає менше 500 бар на літр і максимальний допустимий тиск не перевищує 7 бар;
- 21) обладнання, що працює під тиском, яке використовується виключно для перевезення небезпечних вантажів між Україною та третіми країнами автомобільними, залізничними або внутрішніми водними шляхами відповідно до вимог Європейської угоди про міжнародне перевезення небезпечних вантажів внутрішніми водними шляхами, до якої Україна приєдналась відповідно до Закону України від 17 листопада 2009 року № 1727-VI, Європейської Угоди про міжнародне дорожнє перевезення небезпечних вантажів, до якої Україна приєдналась згідно із Законом України від 2 березня 2000 року № 1511-III, додатку С до Конвенції про міжнародні залізничні перевезення, до якої Україна приєдналась відповідно до Закону України від 5 червня 2003 року № 943-IV;
- 22) радіатори та труби у водяних обігрівальних системах;
- 23) посудини для рідин з тиском газу на ці рідини не більше 0,5 бар.

4. У цьому Технічному регламенті терміни вживаються в такому значенні:

агрегат – кілька одиниць обладнання, що працює під тиском, об'єднаних виробником в одну інтегровану та функціональну конструкцію;

схвалення на використання матеріалів – технічний документ, у якому визначені характеристики матеріалу, призначеного для багаторазового

використання при виготовленні обладнання, що працює під тиском, що не регулюються національними стандартами;

запобіжні пристрої – пристрої, призначені для захисту обладнання, що працює під тиском у випадку перевищення припустимих параметрів, в тому числі пристрої для безпосереднього обмеження тиску, наприклад, запобіжні клапани, розривні мембрани, гнучкі стрижні, керовані системи аварійного скидання тиску та обмежувальні пристрої, які своєю дією приводять у дію коригувальні пристрої або спричиняють відключення або відсікання, такі як перемикачі тиску, температури чи рівня робочого середовища, а також контрольно-вимірювальні та регулювальні пристрої;

максимальний робочий тиск (PS) – максимальний надлишковий тиск, на який розраховане виробником обладнання, також він може бути визначений виробником для певного місця обладнання, це може бути з'єднання запобіжних та/або обмежувальних пристроїв, найвища точка обладнання, або, в іншому випадку, будь-яке інше визначене виробником місце;

мінімальна/максимальна допустима температура (TS) – визначена виробником мінімальна/максимальна температура, на яку розраховано обладнання;

нерознімні з'єднання – з'єднання, які можуть бути роз'єднані лише методами, що включають руйнування;

номінальний діаметр (DN) – цифрове позначення розміру, яке застосовується для всіх елементів, що входять у систему трубопроводу, окрім частин, які позначають за зовнішнім діаметром або параметром нарізки; це округлене значення, яке використовують як референтний параметр і воно лише приблизно відповідає розмірам виробництва. Позначається літерами DN після яких вказують цифри;

об'єм (V) – внутрішня місткість камери, включаючи місткість патрубків до першого вхідного з'єднання, але виключаючи місткість вбудованих внутрішніх деталей;

обладнання, що працює під тиском – посудини, трубопроводи, запобіжні пристрої та пристрої, що працюють під тиском, в тому числі там, де це застосовно, елементи, прикріплені до деталей під тиском, такі як фланці, форсунки, муфти, опори, петлі для підймання;

посудина – герметична ємкість, сконструйована і виготовлена для розміщення робочого середовища під тиском, включаючи також додаткові пристрої до неї, до точки з'єднання з іншим обладнанням; одна посудина може включати кілька камер;

прилади, що працюють під тиском – пристрої із експлуатаційною функцією, що мають корпус, на який діє тиск;

робоче середовище – газ, рідина або пара у чистому вигляді або у вигляді їх суміші; робоче середовище може містити суспензію твердих речовин;

тиск – тиск відносно атмосферного тиску, наприклад, надлишковий тиск. При цьому тиск, нижчий за атмосферний, оцінюється як негативна величина;

трубопроводи – складові частини трубопроводів, призначених для

транспортування робочого середовища, коли вони являють собою об'єднану систему, що працює під тиском; до трубопроводів відносять, зокрема, труби, системи труб, трубопровідна арматура, фітинги, компенсатори, шланги або інші частини, що працюють під тиском; трубчасті теплообмінники для охолодження або нагрівання повітря також вважають трубопроводами.

Інші терміни вживаються у значенні, наведеному у Законах України „Про технічні регламенти та оцінку відповідності”, „Про державний ринковий нагляд і контроль нехарчової продукції”, „Про загальну безпечність нехарчової продукції”, „Про стандартизацію”, „Про акредитацію органів з оцінки відповідності”.

Надання на ринку та введення в експлуатацію

5. Обладнання, що працює під тиском, та агрегати, можуть бути розміщені на ринку і введені в експлуатацію за умови їх відповідності вимогам цього Технічного регламенту, належного монтажу, технічного обслуговування та використання за призначенням.

6. Вимоги нормативно-правових актів та нормативних документів щодо забезпечення захисту працівників під час експлуатації обладнання, що працює під тиском та агрегатів не можуть передбачати модифікацію такого обладнання у спосіб, не передбачений цим Технічним регламентом.

7. Показ та/або демонстрація обладнання, що працює під тиском або агрегатів, які не відповідають вимогам цього Технічного регламенту, під час проведення ярмарків, виставок чи інших подібних заходів здійснюється за наявності видимого позначення, на якому чітко зазначено, що таке обладнання, яке працює під тиском та агрегати не можуть бути введені в обіг або надані на ринку до приведення їх у відповідність з вимогами цього Технічного регламенту. Демонстрація обладнання, що працює під тиском або агрегатів може проводитися лише за умови здійснення належних заходів безпеки.

Технічні вимоги

8. Наступне обладнання, що працює під тиском повинно задовольняти суттєвим вимогам щодо безпечності, викладених у додатку 1:

1) посудини, окрім зазначених у підпункті 2 пункту 8 цього Технічного регламенту, для:

газів, зріджених газів, розчинених під тиском газів, парів таких робочих середовищ, в яких тиск пари при максимально допустимій температурі перевищує нормальний атмосферний тиск (1013 мбар) більше, ніж на 0,5 бар, у межах наступних граничних значень:

– для робочих середовищ групи 1, якщо об'єм перевищує 1 літр і добуток PS на V перевищує 25 бар на літр, або якщо тиск PS перевищує 200 бар (додаток 2,

діаграма 1);

– для робочих середовищ групи 2, якщо об'єм перевищує 1 літр і добуток PS на V перевищує 50 бар на літр, або якщо тиск PS перевищує 1000 бар, а також всіх переносних вогнегасників та балонів для дихальних апаратів (діаграма 2 додатку 2);

робочих середовищ з тиском пари при максимально допустимій температурі не більше 0,5 бар понад нормального атмосферного тиску (1013 мбар) у межах таких граничних значень:

– для робочих середовищ групи 1, якщо об'єм перевищує 1 літр і добуток PS на V перевищує 200 бар на літр, або якщо тиск PS перевищує 500 бар (діаграма 2 додатку 2);

– для робочих середовищ групи 2, якщо тиск PS перевищує 10 бар і добуток PS на V перевищує 10000 бар на літр, або якщо тиск PS перевищує 1000 бар (таблиця 4 додатку 2);

2) обладнання, що працює під тиском, місткістю понад 2 л та призначене для утворення пари або перегрітої води при температурі понад 110 °С, яке підігрівається полум'ям або іншим чином, і якому загрожує небезпека перегріву; зокрема, всі автоклави (діаграма 5 додатку 2).

3) трубопроводи для:

газів, зріджених газів, розчинених під тиском, пари і робочих середовищ з тиском пари при максимально допустимій температурі не вище нормального атмосферного тиску (1013 мбар) більше, ніж на 0,5 бар, у межах таких граничних значень:

– для робочих середовищ групи 1, якщо DN перевищує 25 (діаграма 6 додатку 2);

– для робочих середовищ групи 2, якщо DN перевищує 32 і добуток PS та DN перевищує 1000 бар (діаграма 7 додатку 2);

робочих середовищ з тиском пари при максимально допустимій температурі не вище 0,5 бар атмосферного тиску (1013 мбар) у межах таких граничних значень:

– для робочих середовищ групи 1, якщо DN перевищує 25 і добуток PS та DN перевищує 2000 бар (діаграма 8 додатку 2);

– для робочих середовищ групи 2, якщо тиск PS перевищує 10 бар, DN перевищує 200 і добуток PS та DN перевищує 5000 бар (діаграма 9 додатку 2);

4) запобіжні пристрої, а також ті, що працюють під тиском і призначені для обладнання, що регулюють підпункти 1, 2, та 3 пункту 8 цього Технічного регламенту, зокрема, коли таке обладнання об'єднано в агрегати.

9. Наступні агрегати, які включають принаймні одну одиницю обладнання, що працює під тиском, зазначеного у пункті 8 цього Технічного регламенту, повинні задовольняти суттєві вимоги щодо безпечності, визначені у додатку 1:

1) агрегати, призначені для вироблення пари або перегрітої води при температурі понад 110 °С, які містять принаймні одну одиницю обладнання, що працює під тиском, та підігрівається полум'ям або іншим чином і якому загрожує

небезпека перегріву;

2) агрегати, крім тих, що зазначені в підпункті 1 пункту 9 цього Технічного регламенту, якщо виробник має намір надавати їх на ринку та вводити в обіг саме як агрегати.

Як відступ від першого підпункту, агрегати призначені для отримання теплої води при температурі не вище 110°C, які завантажуються вручну твердим паливом і PS на V яких перевищує 50 бар·на літр, повинні відповідати суттєвим вимогам щодо безпечності, зазначеним у пунктах 22 – 25, 38 – 40, абзацах 5 та 8 пункту 46 додатка 1.

10. Обладнання, що працює під тиском, та агрегати з робочими параметрами рівними або нижче меж, наведеним у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту, повинні бути спроектовані та виготовлені відповідно до вимог щодо належної інженерної практики, які застосовуються в Україні. Обладнання, що працює під тиском, та агрегати повинні супроводжуватися відповідними інструкціями із застосування.

Таке обладнання чи агрегати не може мати знака відповідності, про який йдеться у пункті 69 цього Технічного регламенту, без порушення іншого застосовного законодавства з гармонізації, що передбачає його нанесення.

Вільний обіг

11. На території України не повинно заборонятися, обмежуватися або перешкоджатися наданню на ринку чи введенню в обіг, на умовах, визначених виробником обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, які відповідають цьому Технічному регламенту, посиляючись на небезпеку, пов'язану з тиском.

На території України не повинно заборонятися, обмежуватися або перешкоджатися наданню на ринку чи введенню в обіг, посиляючись на небезпеку, пов'язану з тиском, обладнанню, що працює під тиском, або агрегатам, які відповідають пункту 10 цього Технічного регламенту.

12. У разі призначення органу інспекційного контролю споживачів згідно з вимогами пунктів 88 – 97 цього Технічного регламенту, не можна, посиляючись на ризики, пов'язані з тиском, забороняти, обмежувати або перешкоджати введенню в обіг або наданню на ринку за умов, передбачених пунктами 58 – 64 цього Технічного регламенту, щодо обладнання, що працює під тиском або агрегатів, які пройшли оцінку відповідності призначеним органом.

13. З метою належної безпечної експлуатації обладнання, що працює під тиском і агрегатів, інформація, про яку йдеться у пунктах 36 – 39 додатка 1, цього Технічного регламенту повинна подаватися відповідно до закону про порядок застосування мов.

Обов'язки суб'єктів господарювання

Обов'язки виробників

14. У разі введення в обіг свого обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, зазначених у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту або їх використанні для власних цілей, виробники повинні гарантувати, що таке обладнання було розроблено і виготовлено відповідно до суттєвих вимог щодо безпечності, викладених у додатку 1.

При введенні в обіг свого обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, зазначених у пункті 10 цього Технічного регламенту або їх використанні для власних цілей, виробники повинні гарантувати, що таке обладнання було розроблено і виготовлено відповідно до вимог щодо належної інженерної практики, які застосовуються в Україні.

15. Для обладнання, що працює під тиском або агрегатів, зазначених у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту, виробники складають технічну документацію, зазначену в додатку 3 та проводять належну процедуру оцінки відповідності, зазначену у пунктах 44 – 51 цього Технічного регламенту, або забезпечують її проведення.

Якщо відповідність обладнання, що працює під тиском або агрегатів, зазначених у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту відповідним вимогам була підтверджена відповідно до процедури, зазначеної в першому абзаці цього пункту, виробники складають декларацію про відповідність і наносять знак відповідності.

16. Виробники мають зберігати технічну документацію та декларацію про відповідність протягом 10 років після введення в обіг або надання на ринку обладнання, що працює під тиском та агрегатів.

17. Виробники повинні забезпечувати застосування процедур, необхідних для підтримання відповідності серійного виробництва вимогам цього Технічного регламенту. Належним чином повинні враховуватися зміни в конструкції чи робочих параметрах обладнання, що працює під тиском, або агрегатах і зміни в національних стандартах або інших технічних специфікаціях по відношенню до яких заявлена відповідність обладнання, що працює під тиском, або агрегатів.

У разі визнання доцільності врахування ризиків, які становить обладнання, що працює під тиском, або агрегати, виробники з метою захисту здоров'я та безпеки споживачів (користувачів) повинні проводити випробування зразків обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, наданих на ринку, розглядати звернення споживачів (користувачів), досліджувати обладнання, що працює під тиском, або агрегати, що не відповідають вимогам цього Технічного регламенту, випадки відкликання обладнання, що працює під тиском, або агрегатів і в разі

потреби вести облік таких звернень і випадків їх відкликання, а також інформувати розповсюджувачів про поточні результати такого моніторингу.

18. Виробники повинні гарантувати, що на їх обладнанні, що працює під тиском, або агрегатах вказано тип, партію, серійний номер або інший елемент, що дозволяє їх ідентифікувати або, якщо розмір чи інші особливості обладнання або агрегата не дозволяє цього, таку необхідну інформацію зазначають на упаковці або в документі, що супроводжує обладнання.

19. Виробники повинні зазначати на обладнанні, що працює під тиском, або агрегатах їх найменування, комерційне найменування або зареєстровану торговельну марку і поштову адресу, за якою з ними можна зв'язатися або, якщо це неможливо, таку інформацію вказують на упаковці або в документі, що супроводжує обладнання або агрегат. Адреса повинна вказувати на єдине місце, за яким можна звернутися до виробника. Контактні дані наводяться відповідно до закону про порядок застосування мов.

Виробники забезпечують, щоб зазначені у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском, або агрегати супроводжувалися інструкціями та інформацією щодо безпеки згідно з пунктами 37 – 40 додатка 1, які складені відповідно до закону про порядок застосування мов. Зазначені інструкції, а також будь-яке маркування повинні бути чіткими, зрозумілими та очевидними.

Виробники забезпечують, щоб зазначені у пункті 10 цього Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском, або агрегати супроводжувалися інструкціями та інформацією щодо безпеки згідно з пунктом 10 цього Технічного регламенту, які складені відповідно до закону про порядок застосування мов. Зазначені інструкції та інформація щодо безпеки повинні бути викладені чітко, зрозуміло та доступно.

20. Виробники, які вважають або мають підстави вважати, що зазначене обладнання, яке працює під тиском або агрегати, які вони ввели в обіг, не відповідають цьому Технічному регламенту, негайно вживають коригувальних заходів, необхідних для приведення у відповідність зазначеного обладнання, що працює під тиском або агрегатів, їхнього вилучення або відкликання, залежно від ситуації. Якщо обладнання, що працює під тиском, або агрегати становлять ризик, виробники повинні негайно повідомити про це відповідному органу державного ринкового нагляду, зокрема, подати йому докладні відомості про невідповідності та будь-які вжиті коригувальні заходи.

21. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду виробники повинні надати йому всю інформацію та документацію, необхідну для доведення відповідності обладнання, що працює під тиском, або агрегатів вимогам цього Технічного регламенту, яка складається державною мовою. Зазначена інформація

та документація можуть бути надані в паперовій чи електронній формі. На вимогу зазначеного органу державного ринкового нагляду виробники повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять введені ними в обіг обладнання, що працює під тиском, або агрегати.

Обов'язки уповноважених представників

22. Виробник може на підставі письмового доручення визначити уповноваженого представника.

Обов'язки, визначені у пункті 14 цього Технічного регламенту, та обов'язки щодо складення технічної документації, визначені у пункті 15 цього Технічного регламенту, не повинні включатися до доручення, одержаного уповноваженим представником.

23. Уповноважений представник повинен виконувати завдання, визначені в дорученні, одержаному від виробника. Доручення повинно давати змогу уповноваженому представнику виконувати обов'язки, зокрема щодо:

зберігання декларації відповідності та технічної документації для надання їх на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском, чи агрегата;

надання на вмотивований запит органу державного ринкового нагляду всієї інформації та документації, необхідної для доведення відповідності обладнання, що працює під тиском, чи агрегата;

забезпечення на вимогу органу державного ринкового нагляду співпраці з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становить , на який поширюється дія доручення, одержаного уповноваженим представником.

Обов'язки імпортерів

24. Імпортери вводять в обіг на ринку лише обладнання, що працює під тиском, або агрегати, які відповідають вимогам цього Технічного регламенту.

25. Перед введенням в обіг обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, зазначених у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту, імпортери повинні пересвідчитися, що виробник провів відповідну процедуру оцінки відповідності згідно з пунктами 44 – 51 цього Технічного регламенту, а також склав технічну документацію та на нього нанесено знак відповідності технічним регламентам і це обладнання супроводжується декларацією про відповідність і необхідними документами згідно з пунктами 37 – 40 додатка 1, а виробник виконав вимоги, визначені у пунктах 18 та 19 цього Технічного регламенту.

Перед введенням в обіг обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, зазначених у пункті 10 цього Технічного регламенту, імпортери повинні

пересвідчитися, що виробник склав технічну документацію, та, що обладнання, що працює під тиском, чи агрегати супроводжуються належними інструкціями для використання, а також, що виробник дотримався вимог, визначених у пунктах 18 та 19 цього Технічного регламенту.

Якщо імпортер вважає чи має підставу вважати, що обладнання, що працює під тиском, чи агрегати не відповідає суттєвим вимогам щодо безпеки, викладеним у додатку 1, він не повинен вводити в обіг, доки його не буде приведено у відповідність. Якщо обладнання, що працює під тиском, або агрегат становлять ризик, імпортер повинен повідомити про це виробника та органи державного ринкового нагляду.

26. Імпортери повинні зазначити на обладнанні, що працює під тиском, або агрегаті своє найменування, зареєстроване комерційне найменування чи зареєстровану торговельну марку та контактну поштову адресу, за якою з ними можна зв'язатися, а в разі потреби на упаковці чи в документі, що супроводжує обладнання чи агрегат. Контактні дані наводяться відповідно до закону про порядок застосування мов.

27. Імпортери повинні забезпечити супроводження обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, зазначених у пункті 8 та 9 цього Технічного регламенту, інструкціями та інформацією щодо безпеки згідно з пунктами 37 – 40 додатка 1, які складені відповідно до закону про порядок застосування мов.

Імпортери повинні забезпечити супроводження обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, зазначені у пункті 10 цього Технічного регламенту, інструкціями та інформацією щодо безпеки, які складені відповідно до закону про порядок застосування мов.

28. Імпортери повинні забезпечувати, щоб умови зберігання чи транспортування обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, зазначених у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту, під час перебування під їх відповідальністю не ставили під загрозу його відповідність вимогам щодо охорони здоров'я та безпеки, зазначеним у додатку 1.

29. У разі визнання доцільності врахування ризиків, які становить обладнання, що працює під тиском, або агрегати, імпортери з метою захисту здоров'я та безпеки споживачів (користувачів) повинні проводити випробування зразків обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, що надані на ринку, розглядати звернення споживачів (користувачів), досліджувати обладнання, що працює під тиском, або агрегати, що не відповідають вимогам цього Технічного регламенту, і випадки відкликання обладнання, що працює під тиском, або агрегатів і в разі потреби вести облік таких звернень та обладнання і випадків їх відкликання, а також інформувати розповсюджувачів про поточні результати такого моніторингу.

30. Імпортери, які вважають або мають підстави вважати, що обладнання, що працює під тиском, або агрегати, які вони ввели в обіг, не відповідає вимогам цього Технічного регламенту, повинні негайно вжити коригувальних заходів, необхідних для приведення цього обладнання у відповідність з вимогами цього Технічного регламенту, його вилучення з обігу та/або відкликання (у разі потреби). Якщо зазначене обладнання, що працює під тиском, або агрегати становить ризик, імпортери повинні негайно повідомити про це відповідному органу державного ринкового нагляду та подати йому докладні відомості, зокрема про невідповідність такого обладнання вимогам цього Технічного регламенту та будь-які вжиті коригувальні заходи.

31. Імпортери повинні протягом 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском, або агрегата зберігати копію декларації про відповідність і в разі потреби документи щодо схвалення системи управління якістю для надання їх на запити органів державного ринкового нагляду та забезпечувати можливість надання цим органам за їх запитом доступу до технічної документації.

32. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду імпортери повинні надати йому всю інформацію та документацію (в паперовій або електронній формі), необхідну для доведення відповідності обладнання, що працює під тиском, або агрегата вимогам цього Технічного регламенту, яка складається державною мовою. На вимогу зазначеного органу державного ринкового нагляду імпортери повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять введені ними в обіг обладнання, що працює під тиском, або агрегати.

Обов'язки розповсюджувачів

33. Під час надання на ринку обладнання, що працює під тиском або агрегати, розповсюджувачі повинні діяти відповідно до вимог цього Технічного регламенту.

34. Перед наданням на ринку зазначене у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском або агрегати, розповсюджувачі перевіряють наявність на обладнанні, що працює під тиском, або агрегаті, знака відповідності технічним регламентам, декларації про відповідність і необхідних документів та інструкцій, зазначених у підпунктах 37 – 40 додатка 1, що складені відповідно до закону про порядок застосування мов, та виконання виробником і імпортером вимог, визначених у пунктах 18, 19 та 26 цього Технічного регламенту.

Якщо розповсюджувач вважає чи має підставу вважати, що обладнання, що працює під тиском або агрегати не відповідають суттєвим вимогам щодо

безпеки, визначеним у додатку 1 Технічного регламенту, він не повинен надавати на ринку обладнання, що працює під тиском, або агрегат, доки його не буде приведено у відповідність. Якщо обладнання, що працює під тиском, або агрегати становлять ризик, розповсюджувач повинен повідомити про це виробника або імпортера та відповідному органу державного ринкового нагляду.

Перед наданням на ринку обладнання, що працює під тиском або агрегат, зазначене у пункті 10 цього Технічного регламенту, розповсюджувачі перевіряють чи зазначене обладнання, що працює під тиском, або агрегат супроводжується відповідними інструкціями з використання, які складені відповідно до закону про порядок застосування мов, а також чи виробник та імпортер дотрималися вимог, визначених у пунктах 18, 19 та 26 цього Технічного регламенту.

35. Розповсюджувачі повинні забезпечувати, щоб умови зберігання чи транспортування обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, зазначених у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту під час перебування під їх відповідальністю, не ставили під загрозу його відповідність суттєвим вимогам, зазначеним у додатку 1.

36. Розповсюджувачі, які вважають або мають підставу вважати, що обладнання, що працює під тиском, або агрегати, які вони надали на ринку, не відповідають цьому Технічному регламенту, забезпечують вжиття коригувальних заходів, необхідних для приведення у відповідність зазначеного обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, чи їхнього вилучення або відкликання, залежно від ситуації. Якщо зазначене обладнання, що працює під тиском, або агрегат становлять ризик, розповсюджувачі повинні негайно повідомити відповідному органу державного ринкового нагляду та подати йому докладні відомості, зокрема про невідповідність такого обладнання вимогам цього Технічного регламенту та будь-які вжиті коригувальні заходи.

37. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду розповсюджувачі повинні надати йому всю інформацію та документацію (в паперовій або електронній формі), необхідну для доведення відповідності обладнання, що працює під тиском, або агрегатів вимогам цього Технічного регламенту. На вимогу зазначеного органу державного ринкового нагляду розповсюджувачі повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять надані ними на ринку обладнання, що працює під тиском або агрегати.

Випадки, в яких обов'язки виробників покладаються на імпортерів та розповсюджувачів

38. У разі коли імпортер або розповсюджувач вводить в обіг під своїм найменуванням чи торговельною маркою або модифікує вже введений в обіг у

такий спосіб, що це може вплинути на його відповідність вимогам Технічного регламенту, він вважається виробником та повинен виконувати обов'язки виробника, визначені у пунктах 14 – 21 цього Технічного регламенту.

Ідентифікація суб'єктів господарювання

39. Суб'єкти господарювання повинні надавати органам державного ринкового нагляду за їх запитом інформацію, що дає змогу ідентифікувати:

будь-якого суб'єкта господарювання, який поставив їм обладнання, що працює під тиском, або агрегати;

будь-якого суб'єкта господарювання, якому вони поставили обладнання, що працює під тиском, або агрегати.

Суб'єкти господарювання надають інформацію, визначену у цьому пункті, протягом 10 років після того, як їм було поставлено обладнання, що працює під тиском, або агрегати, та протягом 10 років після того, як вони поставили обладнання, що працює під тиском, або агрегати.

Відповідність та класифікація обладнання, що працює під тиском, та агрегатів

Презумпція відповідності

40. Перелік національних стандартів, що є ідентичними гармонізованим європейським стандартам та відповідність яким надає презумпцію відповідності обладнання, що працює під тиском, або агрегата, що зазначені у пунктах 8 та 9 цього Технічного регламенту суттєвим вимогам щодо охорони здоров'я та безпеки, зазначеним у додатку 1 (далі – перелік національних стандартів), затверджується та оприлюднюється відповідно до закону.

41. Матеріали, використані для виробництва обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, які відповідають схваленням на використання матеріалів, згідно з пунктом 55 цього Технічного регламенту, вважаються такими, що відповідають застосовним суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1.

Класифікація обладнання, що працює під тиском

42. Обладнання, що працює під тиском, зазначене в пункті 8 цього Технічного регламенту, класифікується за категоріями згідно з додатком 2, відповідно до висхідного рівня загрози.

Для цілей такої класифікації робочі середовища поділяються на такі дві групи:

1) група 1, що складається з речовин та сумішей, які класифікуються як небезпечні згідно з класами фізичної загрози або загрози здоров'ю, визначеними в пунктах 7 та 8 статті 2 Регламенту (ЄС) № 1272/2008 Європейського Парламенту та Ради від 16 грудня 2008 р. щодо класифікації, маркування та пакування речовин і сумішей, внесення змін і доповнень до Директив 67/548/ЄЕС та 1999/45/ЄС та внесення змін до Регламенту (ЄС) № 1907/2006:

вибухові речовини нестабільного характеру або вибухові речовини підкласів 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 та 1.5;

займісті гази, категорія 1 та 2;

окислювальні гази, категорія 1;

займісті рідини, категорія 1 та 2;

займісті рідини, категорія 3, якщо максимальна дозволена температура вища за точку загоряння;

займісті тверді речовини, категорія 1 та 2;

самореагуючі речовини та суміші, тип А – F;

пірофорні рідини, категорія 1;

пірофорні тверді речовини, категорія 1;

речовини та суміші, які при контактi з водою виділяють займісті гази, категорія 1, 2 та 3;

окислювальні рідини, категорія 1, 2 та 3;

окислювальні тверді речовини, категорія 1, 2 та 3;

органічні пероксиди, типи А – F;

гостра пероральна токсичність, категорія 1 та 2;

гостра дермальна токсичність, категорія 1 та 2;

гостра інгаляційна токсичність, категорія 1, 2 та 3;

специфічна органотоксичність – однократний вплив, категорія 1.

Група 1 включає також речовини та суміші, які містяться в обладнанні, що працює під тиском, з максимальною дозволеною температурою TS, яка перевищує точку загоряння робочого середовища;

2) група 2 складається з речовин та сумішей, не зазначених у підпункті 1 пункту 42 цього Технічного регламенту.

43. Якщо посудина складається з декількох камер, то вона класифікується за найвищою категорією, застосовною до окремих камер. Якщо камера містить декілька робочих середовищ, класифікація базується на робочому середовищі, що вимагає найвищої категорії.

Процедури оцінки відповідності

44. Процедури оцінки відповідності, які необхідно застосовувати до одиниці обладнання, що працює під тиском, визначають за категорією, за якою класифікується обладнання, як визначено у пунктах 42, 43 цього Технічного регламенту.

45. Процедури оцінки відповідності, які необхідно застосовувати для різних категорій:

1) категорія I:

Модуль А

2) категорія II:

Модуль А2

Модуль D1

Модуль E1

3) категорія III:

Модулі В (тип проекту) + D

Модулі В (тип проекту) + F

Модулі В (тип виробництва) + E

Модулі В (тип виробництва) + C2

Модуль H

4) категорія IV:

Модулі В (тип виробництва) + D

Модулі В (тип виробництва) + F

Модуль G

Модуль H1

Процедури оцінки відповідності визначені в додатку 3.

46. Обладнання, що працює під тиском, повинне пройти одну з таких процедур оцінки відповідності, виробник може обрати її серед інших процедур, викладених для категорії, за якою його класифіковано. Виробник може також обрати застосування однієї з процедур, застосованих для вищої категорії, за наявності.

47. У рамках процедур забезпечення якості для обладнання, що працює під тиском, у категоріях III та IV, зазначених у абзацах 1 – 6 підпункту 1 пункту 8 та підпункту 2 пункту 8 цього Технічного регламенту, здійснюючи позапланові відвідування, призначений орган бере зразок обладнання з виробничих чи складських приміщень для того, щоб виконати або забезпечити виконання остаточної оцінки, як зазначено в пунктах 33 – 36 додатка 1. З цією метою виробник інформує призначений орган про запланований графік виробництва. Призначений орган здійснює щонайменше два відвідування протягом першого року виробництва. Частота наступних відвідувань визначається призначеним органом на основі критеріїв, визначених у пункті 50 модуля D, пункті 84 модуля E, пункті 133 модуля H та пункті 156 модуля H1 додатка 3.

48. У випадку одиничного виробництва посудин та обладнання, що працює під тиском, в категорії III, зазначених у підпункті 2 пункту 8 цього Технічного регламенту, згідно з процедурою модуля H, призначений орган виконує

або забезпечує виконання остаточної оцінки, як зазначено в пунктах 33 – 36 додатка 1, для кожної одиниці. З цією метою виробник повідомляє запланований графік виробництва призначеному органу.

49. Агрегати, зазначені у пункті 9 цього Технічного регламенту, підлягають глобальній процедурі оцінки відповідності, що включає такі оцінки:

1) оцінка кожного елемента обладнання, що працює під тиском, з яких воно складається, та зазначеного у пункті 8 цього Технічного регламенту, яке раніше не підлягало процедурі оцінки відповідності та нанесенню окремого знака відповідності; процедуру оцінки визначають за категорією кожної одиниці обладнання;

2) оцінка з'єднання різних складових частин агрегата, як зазначено в пунктах 15, 20 та 21 додатка 1, яку визначають за найвищою категорією застосовною до відповідного обладнання окрім застосовної до будь-яких запобіжних пристроїв;

3) оцінка захисту агрегата від перевищення дозволених експлуатаційних обмежень, як зазначено в пунктах 22 та 36 додатка 1, яку проводять з огляду на найвищу категорію, застосовну до одиниць обладнання, для яких необхідний захист.

50. Як відступ від пунктів 44 – 49 цього Технічного регламенту, у випадках, коли таке виправдано, компетентні органи можуть дозволяти надання на ринку та введення в експлуатацію на території України окремих одиниць обладнання, що працює під тиском, та агрегатів, зазначених у пункті 3 цього Технічного регламенту, до яких не застосовувалися процедури, зазначені у пунктах 44 – 49 цього Технічного регламенту, та використання яких здійснюється з метою експерименту.

51. Записи та кореспонденція щодо процедур оцінки відповідності здійснюються державною мовою.

Схвалення на використання матеріалів

52. Схвалення на використання матеріалів видає один з призначених органів, спеціально призначених для такого завдання, на запит одного або більше виробників матеріалів або обладнання. Призначений орган визначає та виконує або організовує виконання належних перевірок та випробувань для засвідчення відповідності типів матеріалу відповідним вимогам цього Технічного регламенту. У разі застосування матеріалів, які були визнані безпечними для використання до прийняття цього Технічного регламенту, призначений орган повинен врахувати існуючі дані при засвідченні такої відповідності.

53. Перш ніж надати схвалення на використання матеріалів, призначений

орган повідомляє центральний орган виконавчої влади, що відповідає за впровадження цього Технічного регламенту, надсилаючи йому відповідну інформацію. Протягом трьох місяців зацікавлені сторони можуть надавати зауваження, зазначаючи їх обґрунтування. Призначений орган може надавати схвалення на використання матеріалів, враховуючи подані зауваження.

54. Копію схвалення на використання матеріалів надсилають до центрального органу виконавчої влади, що відповідає за впровадження цього Технічного регламенту та призначеним органам.

55. Якщо схвалення на використання матеріалів задовольняє вимоги, які він охоплює та які визначено в додатку 1, центральний орган виконавчої влади, що відповідає за впровадження цього Технічного регламенту публікує посилання на зазначене схвалення та актуалізує перелік таких схвалень на своєму офіційному сайті.

56. Призначений орган, який надав схвалення на використання матеріалів вилучає таке схвалення якщо йому стає відомо, що він був наданий з порушеннями або якщо тип матеріалів підпадає під гармонізований стандарт. Він негайно повідомляє центральний орган виконавчої влади, що відповідає за впровадження цього Технічного регламенту та призначені органи про будь-яке вилучення схвалення.

57. Якщо центральний орган виконавчої влади, що відповідає за впровадження цього Технічного регламенту та призначені органи вважають, що схвалення на використання матеріалів, посилання на яке були опубліковані, не повністю задовольняє суттєві вимоги щодо безпеки, які воно охоплює та які визначені в додатку 1, центральний орган виконавчої влади, що відповідає за впровадження Технічного регламенту вирішує питання щодо вилучення посилань зазначеного схвалення на використання матеріалів з переліку.

Орган інспекційного контролю споживачів

58. Як відступ від положень щодо завдань, які виконує центральний орган виконавчої влади, що реалізує державну політику у сфері технічного регулювання та призначені органи можуть уповноважувати введення в обіг на ринку та введення в експлуатацію споживачами обладнання, що працює під тиском, або агрегатів, для яких оцінку відповідності суттєвим вимогам щодо безпеки здійснював орган інспекційного контролю споживачів, призначений згідно з пунктом 64 цього Технічного регламенту.

59. Обладнання, що працює під тиском, та агрегати, відповідність яких оцінена органом інспекційного контролю споживачів, не повинен мати знака

відповідності.

60. Обладнання, що працює під тиском, та агрегати, зазначені в пункті 58 цього Технічного регламенту, можуть використовуватися лише на підприємствах, якими управляє група компаній, до складу якої входить інспекційний орган. Група компаній застосовує спільну політику безпеки стосовно технічних специфікацій для проектування, виробництва, перевірки, обслуговування та використання обладнання, що працює під тиском, та агрегатів.

61. Органи інспекційного контролю споживачів діють виключно від імені групи, частиною якої вони є.

62. Процедури оцінки відповідності, застосовні органами інспекційного контролю споживачів, є модулями A2, C2, F та G, визначеними в додатку 3.

63. Орган, що призначає вводить до реєстру органи інспекційного контролю споживачів, які він уповноважив, завдання, для виконання яких їх призначили, та перелік підприємств, які задовольняють положення пункту 60 цього Технічного регламенту, для кожного інспекційного органу.

64. При призначенні органів інспекційного контролю споживачів, орган, що призначає, застосовує вимоги, визначені у пунктах 89 – 97 цього Технічного регламенту, та забезпечує, що група, частиною якої є орган інспекційного контролю споживачів, застосовує критерії, зазначені в другому реченні пункту 60 цього Технічного регламенту.

Декларація про відповідність

65. У декларації про відповідність заявляється про дотримання суттєвих вимог щодо безпечності, зазначених у додатку 1 Технічного регламенту.

66. Декларація про відповідність повинна складатися згідно із примірною структурою, визначеною у додатку 4, містити відомості, визначені у відповідних процедурах оцінки відповідності, викладені у додатку 3, та постійно оновлюватися. Декларація про відповідність складається державною мовою.

67. У разі коли на обладнання, що працює під тиском, або агрегат поширюється дія кількох технічних регламентів, що передбачають складення декларації про відповідність, повинна бути складена єдина декларація про відповідність таким технічним регламентам. У декларації про відповідність повинні бути зазначені відповідні технічні регламенти, включаючи відомості про їх офіційне опублікування.

68. Шляхом складення декларації про відповідність виробник бере на себе відповідальність за відповідність обладнання, що працює під тиском, або агрегата вимогам, визначеним у Технічному регламенті.

Загальні принципи маркування знаком відповідності технічним регламентам

69. Знак відповідності технічним регламентам застосовується згідно із загальними принципами маркування зазначеним знаком, визначеними законом.

*Правила та умови нанесення знака відповідності
технічним регламентам*

70. Знак відповідності технічним регламентам повинен бути видимим, розбірливим і незмивним на:

кожній одиниці обладнання, що працює під тиском, зазначеного у пункті 8 цього Технічного регламенту, або таблиці з технічними даними;

кожному агрегаті, зазначеному у пункті 9 цього Технічного регламенту або таблиці з технічними даними.

Якщо знак відповідності технічним регламентам неможливо нанести або гарантувати через характер обладнання або агрегата, його наносять на пакування та зазначають у супровідних документах.

Одиниця обладнання або агрегата, зазначені в пункті 70 цього Технічного регламенту, повинні бути готовими або в стані, що дозволяє проведення остаточної перевірки, як описано у пунктах 33 – 36 додатка 1.

71. Знак відповідності технічним регламентам не обов'язково наносити на кожен окрему одиницю обладнання, що працює під тиском, з якого складається. Окремі одиниці обладнання, що працює під тиском, які вже мають знак відповідності технічним регламентам, у випадку використання їх як частини агрегата, зберігають таке маркування.

72. Знак відповідності технічним регламентам наноситься перед введенням обладнання, що працює під тиском, або агрегата в обіг.

73. Знак відповідності технічним регламентам повинен супроводжуватися ідентифікаційним номером призначеного органу, що залучений до проведення будь-якої з таких процедур оцінки відповідності.

Ідентифікаційний номер призначеного органу наноситься таким органом самостійно або згідно з його інструкціями виробником чи його уповноваженим представником.

74. Після знака відповідності технічним регламентам та ідентифікаційного номера призначеного органу можуть бути нанесені інші маркування, що вказують

на особливий ризик або використання.

75. Обмежувальні (корегувальні) заходи в разі неналежного застосування знака відповідності технічним регламентам вживаються в установленому законом порядку.

Призначення органів з оцінки відповідності

76. Призначення органів з оцінки відповідності для виконання ними як третіми сторонами завдань з оцінки відповідності згідно з цим Технічним регламентом здійснюється відповідно до закону.

77. Органи з оцінки відповідності повинні відповідати загальним вимогам до призначених органів з оцінки відповідності (далі – призначений орган), установленим законом, та спеціальним вимогам до призначених органів, визначеним у пунктах 78 – 87 цього Технічного регламенту.

Вимоги до призначених органів та визнаних сторонніх організацій

78. Для цілей призначення, призначений орган або визнана стороння організація повинні відповідати вимогам, визначеним у пунктах 89 – 97 цього Технічного регламенту.

79. Орган з оцінки відповідності повинен бути заснований згідно з законодавством України та мати правосуб'єктність.

80. Орган з оцінки відповідності є стороннім органом, незалежним від організації або обладнання, що працює під тиском, чи агрегата, які він оцінює.

Орган, який належить до бізнес або професійної асоціації, що представляє підприємства, залучені до проектування, виробництва, постачання, монтажу, використання або обслуговування обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, які він оцінює, може вважатися таким органом, за умови демонстрації його незалежності та відсутності конфлікту інтересу.

81. Орган з оцінки відповідності, його вище керівництво та персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності не повинні бути проектувальником, виробником, постачальником, установником, покупцем, власником, користувачем або спеціалістом з обслуговування обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, які вони оцінюють, а також представником будь-якої з таких сторін. Це не повинно виключати можливості використання обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, що оцінюються, які необхідні для функціонування органу з оцінки відповідності, або використання такого обладнання для особистих цілей.

Орган з оцінки відповідності, його вище керівництво та персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності не повинні бути прямо залученими до проектування, виробництва або конструювання, продажу, встановлення, використання або обслуговування зазначеного обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, або представляти сторони, залучені в таку діяльність. Вони не повинні займатися жодною діяльністю, що може негативно впливати на незалежність їхніх суджень або добропорядність у зв'язку з діяльністю щодо оцінки відповідності, для якої їх призначають. Зокрема, це стосується консультаційних послуг.

Органи з оцінки відповідності забезпечують, щоб діяльність їхніх дочірніх підприємств або субпідрядників не впливала на конфіденційність, об'єктивність або неупередженість їхньої діяльності з оцінки відповідності.

82. Органи з оцінки відповідності та їхній персонал здійснюють діяльність з оцінки відповідності з найвищим рівнем професійної добропорядності та необхідною технічною компетенцією в конкретній галузі; вони повинні бути вільними від будь-якого виду тиску та стимулів, зокрема фінансових, які можуть вплинути на їхнє судження або результати їхньої діяльності з оцінки відповідності, особливо щодо осіб або груп осіб, які зацікавлені в результатах зазначеної діяльності.

83. Орган з оцінки відповідності повинен бути здатним виконувати всі завдання з оцінки відповідності, призначені йому пунктами 44 – 51 або пунктами 52 – 57 цього Технічного регламенту, або пунктами 29 та 30 додатка 1, та у зв'язку з якими його призначено, незалежно від того чи зазначені завдання виконуються самим органом з оцінки відповідності або від його імені та під його відповідальність.

Завжди та для кожної процедури оцінки відповідності та кожного виду чи категорії обладнання, що працює під тиском, стосовно яких його призначено, орган з оцінки відповідності повинен мати у своєму розпорядженні:

1) персонал, який володіє технічними знаннями та достатнім і належним досвідом для виконання завдань з оцінки відповідності;

2) описи процедур, згідно з якими проводять оцінку відповідності, що забезпечує прозорість та можливість відтворення зазначених процедур; Він повинен мати в розпорядженні відповідні політики та процедури, за допомогою яких розділено завдання, які він виконує як орган з оцінки відповідності та іншу діяльність;

3) процедури для здійснення діяльності, що враховують розмір підприємства, галузь, в якій воно функціонує, його структуру, рівень складності технології відповідного продукту та масовий чи серійний характер процесу виробництва.

Орган з оцінки відповідності повинен мати засоби, необхідні для виконання у відповідний спосіб технічних та адміністративних завдань, пов'язаних з

діяльністю з оцінки відповідності, та мати доступ до всього необхідного обладнання або устаткування.

84. Персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності, повинен мати:

технічну та професійну підготовку для провадження діяльності з оцінки відповідності, стосовно якої орган з оцінки відповідності призначається чи призначений;

достатній рівень знань про вимоги, що стосуються оцінки відповідності, які вони проводять, та відповідні повноваження для їх проведення;

відповідні знання та розуміння суттєвих вимог щодо безпечності, зазначених у додатку 1, застосовних національних стандартів та відповідних положень законодавства України;

навички складення сертифікатів, протоколів та звітів, які підтверджують проведення оцінки відповідності.

85. Необхідно гарантувати неупередженість органів з оцінки відповідності, їхнього вищого керівництва та персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності.

Винагорода вищого керівництва та персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності органу з оцінки відповідності, не повинна залежати від кількості здійснених оцінок або результатів зазначених оцінок.

86. Персонал органу з оцінки відповідності дотримується професійної таємниці стосовно всієї інформації, отриманої під час виконання завдань згідно з пунктами 44 – 57 Технічного регламенту або пунктами 29 та 30 додатка 1 чи будь-яких положень національного законодавства застосовних до них, крім її надання у визначених законом випадках відповідним уповноваженим органам, а також захищати права власності суб'єктів господарювання та їх власну інформацію.

87. Органи з оцінки відповідності повинні брати участь у діяльності зі стандартизації та діяльності секторальної групи призначеного органу, утвореної згідно з відповідним законодавством, або забезпечувати, поінформованість персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності, про таку діяльність, а також повинні провадити діяльність з урахуванням документів, підготовлених за результатами роботи зазначеної групи (зазначених груп), як загальних настанов.

62. Вимоги до органів інспекційного контролю споживачів

88. Для цілей призначення, орган інспекційного контролю споживачів дотримується вимог, визначених у пунктах 89 – 97 цього Технічного регламенту.

89. Орган інспекційного контролю споживачів повинен бути заснований згідно з законодавством та мати правосуб'єктність.

90. Орган інспекційного контролю споживачів є таким, що можна організаційно ідентифікувати та володіє методами звітування в групі, частиною якої він є, що забезпечує та демонструє його неупередженість.

91. Орган інспекційного контролю споживачів, його вище керівництво та персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності не повинні бути розробником, виробником, постачальником, монтажником, покупцем, власником, користувачем або спеціалістом з технічного обслуговування обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, які вони оцінюють, а також не повинні бути уповноваженим представником будь-якої з таких сторін. Це не повинно виключати можливості використання обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, що оцінюються, які необхідні для функціонування органу інспекційного контролю споживачів або використання такого обладнання для особистих цілей.

Орган інспекційного контролю споживачів, його вище керівництво та персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності, не повинні брати участь безпосередньо у розробленні, виробництві або конструюванні, реалізації, монтажі, використанні чи технічному обслуговуванні обладнання, що працює під тиском, чи агрегатів, або представляти сторони, залучені в зазначену діяльність. Вони не повинні займатися жодною діяльністю, що може негативно впливати на незалежність їхніх суджень або добропорядність у зв'язку з діяльністю щодо оцінки відповідності, для якої їх призначають. Зазначена вимога, зокрема, стосується надання послуг з консультування.

92. Орган інспекційного контролю споживачів та їхній персонал здійснюють діяльність з оцінки відповідності з найвищим рівнем професійної добропорядності та необхідною технічною компетенцією в конкретній галузі; вони повинні бути вільними від будь-якого виду тиску та стимулів, зокрема фінансових, які можуть вплинути на їхнє судження або результати їхньої діяльності з оцінки відповідності, особливо з боку осіб або груп осіб, які зацікавлені в результатах зазначеної діяльності.

93. Орган інспекційного контролю споживачів повинен бути здатним виконувати всі завдання з оцінки відповідності, зазначені у пунктах 58 – 64 цього Технічного регламенту та у зв'язку з якими його призначено, незалежно від того чи зазначені завдання виконує сам орган інспекційного контролю споживачів або від його імені та під його відповідальність.

Завжди та для кожної процедури оцінки відповідності та кожного виду чи категорії обладнання, що працює під тиском, стосовно яких її призначено, орган інспекційного контролю споживачів повинен мати у своєму розпорядженні:

персонал, який володіє технічними знаннями та достатнім і належним досвідом для виконання завдань з оцінки відповідності;

опис процедур, згідно з якими проводять оцінку відповідності, що забезпечує прозорість та можливість відтворення зазначених процедур; він повинен мати відповідні методи та процедури, які визначають відмінність між завданнями, які він виконує як орган інспекційного контролю споживачів, та іншою діяльністю;

процедури для здійснення діяльності, що враховують розмір підприємства, галузь, в якій воно функціонує, його структуру, рівень складності технології відповідного продукту та масовий чи серійний характер процесу виробництва.

Орган інспекційного контролю споживачів повинен мати засоби, необхідні для виконання у відповідний спосіб технічних та адміністративних завдань, пов'язаних з діяльністю з оцінки відповідності, та мати доступ до всього необхідного обладнання чи устаткування.

94. Персонал, відповідальний за виконання завдань з оцінки відповідності, повинен мати:

грунтовну технічну та професійну підготовку, яка охоплює всю діяльність з оцінки відповідності, стосовно якої призначено орган з оцінки відповідності;

достатній рівень знань про вимоги, що стосуються оцінки відповідності, які вони проводять, та повноваження, достатні для проведення зазначених оцінок;

відповідні знання та розуміння суттєвих вимог щодо безпечності, зазначених у додатку 1, національних стандартів з переліку національних стандартів, що застосовуються та відповідних положень законодавства України;

навички складання сертифікатів, протоколів та звітів, що підтверджують проведення оцінки відповідності.

95. Необхідно гарантувати неупередженість органів інспекційного контролю споживачів, їх вищого керівництва та персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності. Органи інспекційного контролю споживачів не повинні займатися жодною діяльністю, що може негативно впливати на незалежності їхніх суджень або добропорядність у зв'язку з їхньою інспекційною діяльністю.

Винагорода вищого керівництва та персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності, органу інспекційного контролю споживачів не повинна залежати від кількості здійснених оцінок або результатів зазначених оцінок.

96. Персонал органу інспекційного контролю споживачів дотримується професійної таємниці стосовно всієї інформації, одержаної під час виконання завдань згідно з пунктами 58 – 64 цього Технічного регламенту чи будь-яких положень національного законодавства, застосованих до них, крім її надання у визначених законом випадках відповідним уповноваженим органам. Права

власності повинні бути захищені.

97. Органи інспекційного контролю споживачів повинні брати участь у відповідній діяльності зі стандартизації та діяльності секторальної групи призначеного органу, утвореної згідно з відповідним законодавством, забезпечувати, поінформованість персоналу, відповідального за виконання завдань з оцінки відповідності, про таку діяльність, а також повинні провадити діяльність з урахуванням документів, підготовлених за результатами роботи зазначеної групи, як загальних настанов.

Дочірні підприємства та субпідрядники органів з оцінки відповідності

98. У разі коли призначений орган, орган інспекційного контролю споживачів або визнана стороння організація залучає до виконання робіт, пов'язаних з оцінкою відповідності субпідрядника або дочірнє підприємство, він забезпечує дотримання вимог, зазначених у пунктах 78 – 87 або пунктах 89 – 97 цього Технічного регламенту субпідрядником або дочірнім підприємством та належним чином повідомляє про це орган, що призначає.

99. Призначені органи, органи інспекційного контролю споживачів та визнані сторонні організації несуть повну відповідальність за завдання, що виконуються субпідрядниками або дочірніми підприємствами, незалежно від їх місцезнаходження.

100. Субпідрядник або дочірнє підприємство можуть бути залучені до виконання робіт з оцінки відповідності лише за згодою замовника.

101. Призначені органи, органи інспекційного контролю споживачів та визнані сторонні організації зберігають для надання на запити органу, що призначає відповідні документи стосовно оцінювання кваліфікації залучених субпідрядників або дочірніх підприємств та робіт, що виконуються ними згідно з пунктами 44 – 64 цього Технічного регламенту або пунктами 29 та 30 додатка 1.

Розгляд апеляцій на рішення призначених органів, визнаних сторонніх організацій та органів інспекційного контролю споживачів

102. Подання на розгляд апеляцій на рішення призначених органів, визнаних сторонніх організацій та органів інспекційного контролю споживачів здійснюються відповідно до закону.

Обов'язки призначених органів, визнаних сторонніх організацій та органів інспекційного контролю споживачів стосовно надання інформації

103. Призначені органи, визнані сторонні організації та органи інспекційного контролю споживачів повинні інформувати орган, що призначає про:

відмову, обмеження, призупинення чи скасування сертифіката;
обставини, що впливають на сферу та умови призначення таких органів;
запит щодо надання інформації про діяльність з оцінки відповідності, одержані ними від органів державногоринкового нагляду;

На запит органу, що призначає, призначені органи також інформують його про діяльність з оцінки відповідності, що провадиться в межах сфери їх призначення, та будь-яку іншу діяльність, у тому числі транскордонну та роботи за договорами субпідряду.

104. Призначені органи, визнані сторонні організації та органи інспекційного контролю споживачів повинні надавати іншим органам, призначеним у рамках Технічного регламенту, які здійснюють таку ж діяльність з оцінки відповідності такого ж обладнання, що працює під тиском, відповідну інформацію з питань, що стосуються негативних результатів оцінки відповідності, а на запит – також позитивних результатів оцінки відповідності.

Координація призначених органів, визнаних сторонніх організацій та органів інспекційного контролю споживачів

105. Відповідна координація та співпраця між призначеними органами здійснюються у формі секторальної групи (секторальних груп) призначених органів.

Призначені органи повинні брати участь у роботі секторальної групи (секторальних груп) призначених органів безпосередньо або через визначених представників.

Державний ринковий нагляд і контроль за обладнанням, що працює під тиском, або агрегатами

106. Державний ринковий нагляд і державний контроль за обладнанням, що працює під тиском або агрегатами здійснюються відповідно до закону з урахуванням вимог цього Технічного регламенту.

107. Заходи до усунення формальної невідповідності вживаються в разі, коли орган державного ринкового нагляду встановить будь-яку таку невідповідність:

знак відповідності технічним регламентам нанесено з порушенням загальних принципів маркування зазначеним знаком, установлених законом, або вимог, визначених у пунктах 70 – 75 цього Технічного регламенту;

не нанесено знака відповідності технічним регламентам;

ідентифікаційний номер призначеного органу, залученого на етапі контролю за виробництвом, нанесено з порушенням вимог, визначених у пунктах 70 – 75 цього Технічного регламенту, або не нанесено;
не складено декларації про відповідність;
декларацію про відповідність складено з порушенням;
органу державного ринкового нагляду не надано доступу до технічної документації або вона є не в повному обсязі чи відсутня;
інформація, зазначена в пункті 19 або 26 цього Технічного регламенту, відсутня, є неправдивою або не в повному обсязі;
не дотримано одну з вимог, визначених у пунктах 14 – 21 або 24 – 32 цього Технічного регламенту.

Таблиця відповідності

108. Таблиця відповідності положень Директиви 2014/68/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 15 травня 2014 р. про гармонізацію законодавства держав-членів стосовно надання на ринку обладнання, що працює під тиском і агрегатів та цього Технічного регламенту наведена у додатку 5.

СУТТЄВІ ВИМОГИ ЩОДО БЕЗПЕЧНОСТІ

Попередні спостереження

1. Зобов'язання, що впливають із суттєвих вимог щодо безпеки, наведених у цьому додатку для обладнання, що працює під тиском, також застосовують до агрегатів у разі існування відповідної загрози.

2. Суттєві вимоги щодо безпеки, викладені у цьому Технічному регламенті, є обов'язковими. Зобов'язання, що впливають з таких суттєвих вимог щодо безпеки, застосовуються лише якщо існує відповідна загроза для обладнання, що працює під тиском, про яке йдеться, коли його використовують в умовах, обґрунтовано передбачених виробником.

3. Виробник зобов'язується аналізувати загрози і ризики задля виявлення тих, що стосуються його обладнання з огляду на тиск; після цього він повинен проектувати та конструювати таке обладнання з урахуванням проведеного аналізу.

4. Суттєві вимоги щодо безпеки необхідно тлумачити та застосовувати таким чином, щоб врахувати сучасний стан технічного розвитку та існуючу практику під час проектування і виробництва, а також техніко-економічні міркування, що відповідають високому ступеню захисту здоров'я і забезпечення безпеки.

ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ

5. Обладнання, що працює під тиском, проектують, виготовляють і перевіряють, та, за доцільності, обладнують та встановлюють таким чином, щоб забезпечити його безпеку під час введення в експлуатацію відповідно до інструкцій виробника або в обґрунтовано передбачених умовах.

6. Обираючи найбільш доцільні рішення, виробник повинен застосовувати принципи, викладені нижче в такому порядку:

усунути або зменшити загрозу, наскільки це практично можливо;
застосувати доцільні заходи захисту від загрози, які не можуть бути усунені;

якщо доречно, інформувати користувачів про залишкову загрозу, зазначаючи чи необхідно вживати відповідних спеціальних заходів для зниження ризиків під час встановлення та/або використання.

7. У випадку, коли відомо про можливість неправильного використання, або її можна чітко передбачити, обладнання, що працює під тиском, проектується у спосіб, що допоможе запобігти ризикам такого неправильного використання, або, якщо таке неможливо, надається належне попередження про те, що обладнання, що працює під тиском, не можна використовувати таким чином.

ПРОЕКТУВАННЯ

8. Обладнання, що працює під тиском, необхідно належним чином спроектувати з урахуванням усіх відповідних чинників задля забезпечення його безпечності впродовж всього передбаченого строку служби.

В ході проектування необхідно враховувати відповідні коефіцієнти запасу міцності з використанням комплексних методів, які включають достатній запас міцності в усіх відповідних режимах збою.

Проектування належної міцності

9. Обладнання, що працює під тиском, необхідно спроектувати з урахуванням навантажень, що відповідають його цільовому використанню та іншим обґрунтовано передбачуваним умовам експлуатації. Зокрема, необхідно враховувати такі чинники:

- внутрішній/зовнішній тиск;
- температура навколишнього середовища та робоча температура;
- статичний тиск і масу вмісту в експлуатаційних та випробувальних умовах;
- навантаження від переміщення, вітрове та сейсмічне навантаження;
- реактивні сили та моменти, спричинені опорами, кріпленнями, трубопроводами, тощо;
- корозія і ерозія, втома, тощо;
- розпад нестабільного робочого середовища.

Необхідно брати до уваги різні навантаження, що можуть виникати одночасно, враховуючи ймовірність їх одночасного виникнення.

10. Проектування належної міцності ґрунтується на будь-якому із наведених нижче методів:

як правило, методі розрахунку, описаному в пункті 11 цього додатка, що за необхідності доповнюється методом експериментального проектування, описаним у пункті 14 цього додатка;

методі експериментального проектування без розрахунку, описаному в пункті 14 цього додатка, у разі, коли добуток максимально допустимого тиску PS на місткість V становить менше 6000 бар·на л, або добуток PS на DN становить менше 3000 бар.

Метод розрахунку

Стійкість до тиску та інші аспекти навантаження

11. Допустимі напруження обладнання, що працює під тиском, обмежуються з урахуванням обґрунтовано передбачених режимів збою в умовах експлуатації. З цією метою застосовують коефіцієнти безпеки, щоб повністю усунути будь-які неточності, зумовлені особливостями виготовлення, фактичними умовами експлуатації, напруженнями, способами розрахунку, властивостями та поведінкою матеріалів.

Ці методи розрахунку повинні забезпечувати достатні запаси міцності, що відповідають, за доцільності, вимогам пункту 7 цього додатка.

Викладених вище вимог можна досягти шляхом застосування одного із наведених нижче методів, залежно від обставин, та, якщо необхідно, як доповнення до іншого методу або у поєднанні з ним:

- проективання за формулою;
- проективання за результатами аналізу;
- проективання за механікою руйнування матеріалів.

Опір

12. Для визначення опору обладнання, що працює під тиском, про яке йдеться, використовують відповідні проектні розрахунки, зокрема:

розрахунковий тиск не повинен бути меншим максимально допустимого тиску, та враховувати статичний і динамічний тиски робочого середовища, а також розпад нестабільних робочих середовищ. Якщо посудина поділена на окремі камери під тиском, перегородка між ними повинна бути сконструйована базуючись на найвищому можливому тиску для камери відносно найнижчого можливого тиску в сусідній камері;

розрахункові температури повинні враховувати належні запаси міцності; конструкція повинна належним чином враховувати всі можливі комбінації температури і тиску, які можуть виникнути в обґрунтовано передбачених умовах експлуатації обладнання;

максимальне напруження та його пікові концентрації повинні перебувати в межах безпечних значень;

при розрахунку стійкості до тиску необхідно використовувати значення, що відповідають властивостям матеріалу, на основі задокументованих даних з урахуванням положень, викладених у пункті 4 цього додатка, разом з відповідними коефіцієнтами безпеки. Властивості матеріалів, які необхідно брати до уваги, за доцільності, включають:

- межа текучості, що у відповідних випадках становить 0,2% або 1,0% умовної межі текучості за розрахункової температури;
- межа міцності при розтягуванні;
- характеристики міцності, залежні від часу, наприклад, межа повзкості;

дані щодо втоми;
модуль Юнга (модуль пружності);
відповідна величина пластичної деформації;
енергія розриву при згинанні;
в'язкість руйнування;

до властивостей матеріалу необхідно застосовувати відповідні поєднання факторів залежно від, наприклад, типу неруйнівного випробування, з'єднаних матеріалів і передбачених умов експлуатації;

конструкція повинна належним чином враховувати всі обґрунтовано передбачувані механізми погіршення характеристик (наприклад, корозію, повзучість, втому), що відповідають цільовому використанню обладнання. В інструкціях, згаданих в пунктах 38 – 40 цього додатка, особливу увагу необхідно звернути на певні особливості конструкції, що стосуються строку служби обладнання, наприклад:

для повзучості: розрахункова кількість годин експлуатації за заданих температур;

для втоми: розрахункова кількість циклів за заданих рівнів напруження;

для корозії: розрахунковий припуск на корозію.

Стійкість

13. Якщо розрахована товщина не забезпечує адекватної структурної стійкості, необхідно вжити належних заходів для виправлення ситуації, беручи до уваги ризику, пов'язані з транспортуванням і поводженням.

Метод експериментального проектування

14. Конструкція обладнання може бути затверджена, повністю або частково, відповідною програмою випробування, проведеного на типовому зразку обладнання або категорії обладнання.

Програма випробування чітко визначається перед таким випробуванням і затверджується призначеним органом, відповідальним за модуль оцінки відповідності конструкції, якщо такий існує.

У такій програмі визначають умови випробувань і критерії приймання або відмови. Фактичні значення основних параметрів і характеристик матеріалів, що є складовою обладнання, яке проходить випробування, вимірюють перед випробуванням.

За доцільності, під час випробувань необхідно передбачити можливість спостереження за критичними зонами обладнання, що працює під тиском, за допомогою належної виміральної апаратури, здатної з достатньою точністю реєструвати деформації і напруження.

Програма випробування повинна включати:

1) випробування тиском на міцність, мета якого полягає в перевірці того, що за тиску з певним запасом міцності, що залежить від максимально

допустимого тиску, в обладнанні не буде виявлено суттєвих витоків або деформацій, що перевищують встановлені граничні значення.

Для визначення випробувального тиску використовують різницю значень геометричних і фізичних властивостей матеріалів, виміряних за випробувальних умов, та значень, що використовуються для цілей проектування; враховується різниця між випробувальною та розрахунковою температурами;

2) якщо існує ризик повзучості або втоми, відповідні випробування, визначені на основі вказаних умов експлуатації обладнання, наприклад, часу витримки за визначеної температури, кількості циклів за визначених рівнів напруження;

3) за необхідності, додаткові випробування щодо інших факторів, зазначених у пункті 9 цього додатка, наприклад, корозії, зовнішніх пошкоджень.

Положення щодо забезпечення безпечного поводження та експлуатації

15. Метод експлуатації, визначений для обладнання, що працює під тиском, повинен бути таким, щоб виключити будь-який обґрунтовано передбачуваний ризик в ході експлуатації обладнання. За доцільності, особливу увагу необхідно звертати на:

механізми замикання і відкривання;

небезпечні витoki при випуску для зменшення тиску;

пристрої для запобігання фізичного доступу за умови наявності тиску або вакууму всередині;

температуру зовнішньої поверхні з урахуванням цільового використання;

розпад нестабільного робочого середовища.

Зокрема, обладнання, що працює під тиском, оснащене люком доступу, повинне мати автоматичний або ручний пристрій, за допомогою якого користувач зможе легко переконатися в тому, що відкривання не становить жодного ризику. Крім того, у разі якщо відкривання може бути здійснено швидко, обладнання оснащують пристроєм блокування, щоб запобігти відкриванню у випадках, коли тиск або температура робочого середовища становлять загрозу.

Засоби перевірки

16. Обладнання, що працює під тиском, проектують та виготовляють у спосіб, який дає можливість проведення всіх необхідних перевірок для забезпечення безпеки.

У випадках, коли потрібно забезпечити постійну безпеку обладнання, необхідно передбачити наявність засобів для визначення внутрішнього стану обладнання, наприклад, отвори для фізичного доступу всередину обладнання, що працює під тиском, задля проведення належних перевірок у безпечний та ергономічний спосіб.

Інші заходи для забезпечення безпечного стану обладнання, що працює під тиском, можуть застосовуватися у будь-якій із таких ситуацій:

якщо його розміри замалі для фізичного доступу всередину;

якщо відкриття обладнання, що працює під тиском, негативно вплине на його внутрішню частину;

якщо речовина, що міститься в обладнанні, не демонструє шкідливого впливу на матеріал, з якого виготовлено обладнання, що працює під тиском, а інших механізмів погіршення внутрішнього стану обладнання не передбачено.

Засоби дренажу та видалення повітря

17. У відповідних випадках необхідно забезпечити належні засоби для дренажу та видалення повітря обладнання, що працює під тиском:

для уникнення шкідливого впливу, наприклад, гідравлічного удару, вакуумного руйнування, корозії або неконтрольованих хімічних реакцій. При цьому необхідно врахувати всі етапи експлуатації та випробувань, зокрема випробування тиском;

для забезпечення безпечного очищення, огляду та технічного обслуговування.

Корозія або інший хімічний вплив

18. У відповідних випадках необхідно забезпечити належний припуск на корозію або захист від корозії та інших хімічних впливів, з урахуванням цільового та обґрунтованого передбачуваного використання.

Знос

19. У разі можливості виникнення інтенсивної ерозії або стирання, необхідно вжити належних заходів з метою:

мінімізувати їхні наслідки доцільним конструктивним рішенням, наприклад, збільшенням товщини матеріалу або використанням спеціального покриття чи облицювання;

дозволити заміну частин, на які здійснюється найбільший вплив;

привернути увагу, в інструкціях, що наведені в пунктах 38 – 40 цього додатка, до заходів забезпечення стабільного безпечного використання обладнання.

Агрегати

20. Агрегати повинні бути сконструйовані у спосіб, за якого:

складові частини, що збираються разом, є надійними та відповідають своєму призначенню;

всі складові частини належним чином згруповані та правильно зібрані.

Положення щодо заповнення та спорожнення

21. За необхідності, обладнання, що працює під тиском, необхідно проектувати у такий спосіб, оснащувати пристроями, або давати можливість оснащення таким пристроями, щоб забезпечити його безпечно заповнення та спорожнення, зокрема, у випадку таких ризиків:

- 1) під час заповнення:
 - переповнення або надлишковий тиск, зокрема, беручи до уваги коефіцієнт заповнення та тиск пари за розрахункової температури;
 - нестабільність обладнання, що працює під тиском;
- 2) під час спорожнення: неконтрольований випуск робочого середовища під тиском;
- 3) під час заповнення або спорожнення: небезпечне під'єднання або від'єднання.

Захист від перевищення допустимих меж для обладнання,
що працює під тиском

22. У разі коли, за обґрунтовано передбачуваних умов можливе перевищення допустимих меж, обладнання, що працює під тиском, оснащується відповідними захисними пристроями, або проводиться підготовка для оснащення ними, окрім випадків, коли захист такого обладнання передбачений іншими захисними пристроями в складі агрегата.

Відповідний пристрій або комбінація таких пристроїв визначають залежно від особливих характеристик обладнання або агрегата.

Відповідні захисні пристрої та їх комбінації складаються з:

запобіжних пристроїв, як визначено в абзаці 4 пункту 4 цього Технічного регламенту;

за необхідності, належних пристроїв моніторингу, наприклад, індикаторів та/або аварійної сигналізації, що дають змогу автоматично чи вручну вживати заходів для підтримання обладнання, що працює під тиском, в межах допустимих показників.

Запобіжні пристрої

23. Запобіжні пристрої повинні:

бути спроектовані та сконструйовані для забезпечення надійності та придатності для їх передбачуваного використання, а також, за доцільності, враховувати вимоги до технічного обслуговування та випробувань пристроїв;

бути незалежними від інших функцій, якщо тільки такі інші функції не впливають на їхню захисну функцію;

відповідати належним принципам проектування задля отримання відповідного та надійного захисту. Зокрема, такі принципи включають режим

безпечної роботи у разі збою, резервування, різнобічність і автоматичну діагностику.

Пристрої обмеження тиску

24. Ці пристрої повинні бути сконструйовані таким чином, щоб тиск постійно не перевищував максимально допустимий тиск PS; однак, за необхідності, допускається короточасна зміна тиску відповідно до специфікацій, викладених у пункті 51 цього додатка.

Пристрої контролю температури

25. Ці пристрої повинні мати відповідний час спрацювання, передбачений вимогами безпеки, що відповідає функції вимірювання.

Зовнішня пожежа

26. За необхідності, обладнання, що працює під тиском, повинне бути сконструйоване та, у відповідних випадках, оснащено належними пристроями, або мати можливість оснащення таким пристроями, задля дотримання вимог щодо мінімізації шкоди в разі виникнення зовнішньої пожежі, звертаючи особливу увагу на його цільове використання.

ВИРОБНИЦТВО

Процедури виробництва

27. Виробник повинен забезпечити компетентне виконання положень, визначених на етапі проектування, шляхом застосування доцільних методів і відповідних процедур, особливо з урахуванням аспектів, викладених нижче.

Підготовка складових частин

28. Підготовка складових частин (наприклад, формування та підготовка фасок) не повинна призвести до появи дефектів або тріщин чи змін механічних властивостей, що, ймовірно, матимуть негативний вплив на безпечність обладнання, що працює під тиском.

Нерознімне з'єднання

29. Нерознімні з'єднання і суміжні зони не повинні мати жодних поверхневих або внутрішніх дефектів, що негативно впливають на безпечність обладнання.

Властивості нерознімних з'єднань повинні відповідати мінімальним

властивостям матеріалів, що з'єднуються, за винятком випадків, коли під час розрахунку конструкції спеціально враховуються інші значення відповідних властивостей.

Для обладнання, що працює під тиском, нерознімне з'єднання складових частин, що забезпечують стійкість до тиску обладнання, а також складових частин, що безпосередньо приєднують до них, повинне здійснюватися кваліфікованим персоналом відповідно до належних робочих процедур.

Для обладнання, що працює під тиском, віднесеного до категорій II, III та IV, робочі процедури та персонал затверджує компетентна стороння організація, якою, на власний розсуд виробника, може бути:

призначений орган;

стороння організація відповідно до положень пункту 76 цього Технічного регламенту.

З метою такого затвердження стороння організація проводить експертизи та випробування, передбачені відповідними національними стандартами, чи аналогічні експертизи та випробування, або забезпечує їх проведення.

Неруйнівні випробування

30. Неруйнівні випробування нерознімних з'єднань обладнання, що працює під тиском, проводяться кваліфікованим персоналом. Для обладнання, що працює під тиском, віднесеного до категорій III та IV, персонал затверджує стороння організація, відповідно до положень пункту 76 Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (далі – Технічний регламент).

Термообробка

31. У разі коли існує ризик того, що в процесі виробництва властивості матеріалу зміняться настільки, що це негативно вплине на безпечність обладнання, що працює під тиском, на відповідному етапі виготовлення необхідно провести його термообробку.

Простежуваність

32. Необхідно запровадити та дотримуватися відповідних процедур ідентифікації матеріалів, з яких виготовлені складові частини обладнання, що впливають на стійкість до тиску, за допомогою відповідних засобів від етапу отримання матеріалів, протягом процесу виготовлення до етапу заключних випробувань виготовленого обладнання, що працює під тиском.

Заключна оцінка

33. Обладнання, що працює під тиском, підлягає заключній оцінці, як це

описано нижче.

Остаточна перевірка

34. Обладнання, що працює під тиском, проходить остаточну перевірку, що передбачає огляд та вивчення супровідних документів, для перевірки відповідності вимогам Технічного регламенту. Можуть враховуватися результати випробувань, проведених в ході виробництва. З огляду на необхідність з причин безпеки, остаточну перевірку проводять всередині та ззовні щодо кожної частини обладнання, де це необхідно, під час виробництва (наприклад, якщо перевірка під час вихідного контролю вже не є можливою).

Контрольні випробування

35. Заключна оцінка обладнання, що працює під тиском, включає випробування на стійкість до тиску, яке зазвичай проводиться в формі випробування гідростатичним тиском за тиску щонайменше рівному, значенню наведеному в пункті 53 цього додатка, якщо доречно.

Для обладнання, що працює під тиском, серійного виробництва, яке віднесене до I категорії, це випробування може проводитися із застосуванням статистичних методів.

Якщо випробування гідростатичним тиском має негативний вплив або є недоцільним, можливе проведення інших випробувань, значущість яких було визнано. Перед проведенням таких інших випробувань, застосовують додаткові заходи, наприклад, неруйнівні випробування або інші методи аналогічної значущості.

Перевірка пристроїв безпеки

36. Заключна оцінка агрегатів повинна також включати перевірку пристроїв безпеки, призначену для перевірки їх повної відповідності вимогам, зазначеним у пункті 22 цього додатка.

Маркування та етикетування

37. На додаток до маркування знаком відповідності, передбаченого пунктами 69 – 75 Технічного регламенту, а також інформації, яку необхідно надати відповідно до пунктів 19 та 26 Технічного регламенту, надається інформація наведена нижче:

- 1) для всього обладнання, що працює під тиском:
 - рік виробництва;
 - ідентифікація обладнання, що працює під тиском, за його характеристиками, наприклад, типом, ідентифікаційним номером серії або партії, та серійним номером;
 - суттєві максимальні/мінімальні допустимі граничні показники.

2) залежно від типу обладнання, що працює під тиском, додаткова інформація, необхідна для безпечного встановлення, експлуатації або використання та, у разі необхідності, технічного обслуговування і періодичного огляду, наприклад:

- об'єм (V) обладнання, що працює під тиском у літрах (L);
- номінальний діаметр (DN) трубопроводів;
- застосовний випробувальний тиск РТ в барах і дата;
- встановлений тиск запобіжного пристрою в барах;
- потужність обладнання, що працює під тиском, у кВт;
- напруга живлення у В (вольтах);
- цільове використання;
- коефіцієнт заповнення в кг/л;
- максимальна маса заповнення в кг;
- маса тари в кг;
- група робочого середовища.

3) за необхідності, попередження, прикріплені до обладнання, що працює під тиском, для попередження про неправильне використання, яке, як показує практика, може мати місце.

Інформація, зазначена в пункті 37 цього додатка, наноситься на обладнання, що працює під тиском, або на табличку з технічними даними, надійно прикріплену до нього, окрім таких випадків:

- у певних випадках може використовуватися відповідна документація для уникнення повторного маркування окремих частин, наприклад, складових частин трубопроводів одного й того ж агрегата;

- якщо обладнання, що працює під тиском, є надто малим за розмірами, наприклад, у випадку з приладдям, інформація може наводитися на етикетці, прикріпленій до такого обладнання, що працює під тиском;

- для маси, що заповнюється, та попереджувальних знаків, передбачених підпунктом 3, можуть використовуватися етикетки або інші відповідні засоби, за умови, що вони лишатимуться читабельними протягом належного періоду часу.

Інструкції з експлуатації

38. У разі надання на ринку обладнання, що працює під тиском, воно повинне супроводжуватися, наскільки це необхідно, інструкціями для користувача, що містять всю необхідну інформацію щодо безпеки, стосовно:

- монтажу, у тому числі збору різних частин обладнання, що працює під тиском;

- введення в експлуатацію;

- використання;

- технічного обслуговування, у тому числі його перевірки користувачем.

39. Інструкції повинні містити інформацію, нанесену на обладнання, що

працює під тиском, відповідно до пункту 37, за винятком його серійного номеру, та, в разі необхідності, повинні супроводжуватися технічною документацією, кресленнями і схемами, необхідними для повного розуміння цих інструкцій.

40. За потреби, в цих інструкціях також зазначають ризики, що виникають через неправильне використання обладнання відповідно до пункту 7 цього додатка, та особливості конструкції відповідно до пунктів 11 – 13 цього додатка.

МАТЕРІАЛИ

41. Матеріали, що використовуються для виготовлення обладнання, що працює під тиском, повинні бути придатними для такого застосування впродовж всього запланованого строку служби, окрім випадків, коли передбачено їх заміну.

Зварювальні матеріали та інші з'єднувальні матеріали повинні належним чином задовольняти лише відповідні вимоги пункту 42, підпункту 1 пункту 43 та абзацу першого пункту 44 цього додатка, як окремо, так і після з'єднання в єдину конструкцію.

42. Матеріали частин під тиском, повинні:

мати властивості, що відповідають всім обґрунтовано передбачуваним умовам експлуатації та умовам випробування, та, зокрема, вони повинні бути достатньо в'язкими та міцними. У відповідних випадках, характеристики матеріалів повинні відповідати вимогам пункту 54 цього додатка. Крім того, у відповідних випадках, слід особливо обережно обирати матеріали з метою уникнення крихкого зламу; якщо з певних причин необхідно використання крихкого матеріалу, потрібно вживати відповідних заходів;

бути достатньо стійкими до хімічного впливу робочого середовища, яке міститься в обладнанні, що працює під тиском; хімічні та фізичні властивості матеріалу, необхідні для безпечної експлуатації, не повинні суттєво піддаватися впливу впродовж запланованого строку служби обладнання;

не повинні суттєво змінюватися через старіння;

бути придатними для передбачених процедур обробки;

бути відібраними для уникнення суттєвих небажаних наслідків з'єднання різних матеріалів.

43. Виробник обладнання, що працює під тиском, повинен:

1) належним чином визначити значення, необхідні для проектних розрахунків, наведених у пунктах 11 – 13 цього додатка, та суттєві характеристики матеріалів і методи їх обробки, передбачені пунктом 42 цього додатка;

2) у своїй технічній документації зазначити інформацію про дотримання ним технічних вимог цього Технічного регламенту щодо матеріалів, одним із способів наведених нижче:

шляхом використання матеріалів, які відповідають вимогам національних стандартів;

шляхом використання матеріалів, на які поширюється затвердження схвалення на використання матеріалів обладнання, що працює під тиском, відповідно до пунктів 52 – 57 Технічного регламенту;

шляхом оцінювання окремих матеріалів;

3) для обладнання, що працює під тиском, віднесеного до категорій III та IV, окрему оцінку щодо оцінювання окремих матеріалів здійснює призначений орган, відповідальний за процедури оцінки відповідності обладнання, що працює під тиском.

44. Виробник обладнання повинен вживати необхідних заходів для забезпечення відповідності використовуваних матеріалів вимогам всіх необхідних специфікацій. Зокрема, для всіх матеріалів необхідно отримувати документацію, що укладається виробником матеріалів та засвідчує їх відповідність специфікаціям.

Для основних частин, що перебувають під тиском, та призначаються для обладнання категорій II, III і IV, таке засвідчення має форму сертифікату контролю відповідного продукту.

Якщо виробник матеріалу має належну систему забезпечення якості, сертифіковану компетентним органом, та якщо матеріали пройшли особливу оцінку, сертифікати, видані виробником, вважаються такими, що засвідчують відповідність необхідним вимогам цього пункту.

ОСОБЛИВІ ВИМОГИ ДО ОБЛАДНАННЯ, ЩО ПРАЦЮЄ ПІД ТИСКОМ

45. На додаток до застосовних вимог, передбачених пунктами 1 – 4 цього додатка, наведені нижче вимоги застосовуються до обладнання, що працює під тиском, про яке йдеться в пунктах 46 та 47 цього додатка.

ОБЛАДНАННЯ, ЩО ПРАЦЮЄ ПІД ТИСКОМ ТА ПІДІГРІВАЄТЬСЯ ПОЛУМ'ЯМ АБО НАГРІВАЄТЬСЯ БУДЬ-ЯКИМ ІНШИМ СПОСОБОМ, ТА ЩОДО ЯКОГО ІСНУЄ РИЗИК ПЕРЕГРІВУ, ПЕРЕДБАЧЕНЕ ПУНКТОМ 8 ТЕХНІЧНОГО РЕГЛАМЕНТУ

46. До такого обладнання належать:

пристрої для виробництва пари та гарячої води, передбачені підпунктом 2 пункту 8 Технічного регламенту, наприклад, парові та водогрійні котли, що підігріваються полум'ям, пароперегрівачі та проміжні пароперегрівачі, котли-утилізатори, котли для спалювання відходів, електродні котли або котли з електричним підігрівом, автоклави, разом з оснащенням та, за доцільності, власними системами очищення води та подачі палива;

обладнання для нагрівання для технологічних потреб, окрім нагрівачів води та пари, передбачене підпунктом 1 пункту 8 Технічного регламенту,

наприклад, нагрівачі для хімічних та інших подібних процесів, а також обладнання, що працює під тиском, для харчової галузі.

Таке обладнання, що працює під тиском, розраховують, проектують та будують у спосіб, який дозволяє уникнути або мінімізувати ризик розгерметизації, зумовленої перегрівом. Зокрема, у відповідних випадках необхідно забезпечити:

застосування належних засобів захисту для обмеження експлуатаційних параметрів, зокрема, подачі та відведення тепла і, за необхідності, рівня робочого середовища, задля уникнення ризику місцевого або загального перегріву;

забезпечення місць відбору проб, за їх необхідності, для оцінки властивостей робочого середовища з метою уникнення ризиків, пов'язаних з відкладеннями та/або корозією;

застосування достатніх застережних заходів для усунення ризику пошкодження відкладеннями;

наявність засобів безпечного відведення залишкового тепла після вимикання обладнання;

вжиття заходів задля запобігання небезпечному накопиченню легкозаймистих сумішей горючих речовин і повітря, або зворотному удару полум'я.

ТРУБОПРОВОДИ, ЗАЗНАЧЕНІ У ПІДПУНКТІ 3 ПУНКТУ 8 ТЕХНІЧНОГО РЕГЛАМЕНТУ

47. Під час проектування та конструювання необхідно забезпечити, що:
ризик надмірного навантаження, зумовлений неприпустимим вільним переміщенням або прикладанням надмірних зусиль, наприклад, до фланців, з'єднань, сильфонів або шлангів, належним чином контролюється, шляхом створення опор, закріплення, акерування, вирівнювання або попереднього натягу;

якщо є ймовірність виникнення конденсату всередині трубопроводів для газоподібних робочих середовищ, забезпечено засоби осушення та видалення відкладень з найбільш заглиблених частин трубопроводу з метою уникнення пошкодження гідравлічним ударом або корозією;

можливість пошкодження, спричиненого турбулентністю або вихроутворенням, належним чином врахована; застосовні відповідні частини пункту 19 цього додатку;

ризик втоми через вібрації в трубах належним чином врахований;

якщо в трубопроводах містяться робочі середовища групи 1, забезпечено належні засоби ізоляції відгалужень трубопроводів, розміри яких становлять суттєву загрозу;

ризик ненавмисного випуску робочого середовища зведено до мінімуму; місця відведення чітко позначені на одній і тій же стороні трубопроводу, із зазначенням робочого середовища, що міститься в ньому;

положення та маршрут підземних трубопроводів зазначені, принаймні, у технічній документації для полегшення безпечного проведення оглядових, інспекційних та ремонтних робіт.

ОСОБЛИВІ КІЛЬКІСНІ ВИМОГИ ДО ПЕВНОГО ОБЛАДНАННЯ, ЩО ПРАЦЮЄ ПІД ТИСКОМ

48. Наведені нижче положення є обов'язковими для застосування. Однак, якщо вони не застосовуються, зокрема у випадках, коли матеріали чітко не зазначені, а гармонізовані стандарти не застосовуються, виробник повинен продемонструвати, що він вжив необхідних заходів для забезпечення аналогічного загального рівня безпеки.

Положення, викладені у цій частині, доповнюють суттєві вимоги щодо безпечності, передбачені пунктами 1 – 47 цього додатка, для обладнання, що працює під тиском, до якого вони застосовуються.

Допустимі напруження

49. Позначення

$R_{e/t}$ – межа текучості, яка за розрахункової температури визначається як: верхня межа текучості для матеріалу, який має нижню і верхню межі текучості;

1,0 % умовної межі текучості аустенітної сталі і нелегованого алюмінію;

0,2 % умовної межі текучості в інших випадках.

$R_{m/20}$ – мінімальне значення межі міцності при розтягуванні за 20 °С.

$R_{m/t}$ – межа міцності при розтягуванні за розрахункової температури.

50. Залежно від використовуваного матеріалу, допустима загальна напруженість за умов переважно статичних навантажень і температур за межами діапазону, в якому суттєво проявляється повзучість, не повинна перевищувати найнижчих із таких значень:

1) для феритової сталі, у тому числі нормалізованої сталі (нормалізований прокат), за винятком дрібнозернистої сталі та сталі, що пройшла спеціальну термообробку, $2/3$ від $R_{e/t}$ та $5/12$ від $R_{m/20}$;

2) для аустенітної сталі:

якщо її подовження після розриву перевищує 30 %, $2/3$ від $R_{e/t}$;

або, як альтернатива, якщо її подовження після розриву перевищує 35 %, $5/6$ від $R_{e/t}$ та $1/3$ від $R_{m/t}$;

3) для нелегованого і низьколегованого сталевого литва $10/19$ від $R_{e/t}$ та $1/3$ від $R_{m/20}$;

4) для алюмінію, $2/3$ від $R_{e/t}$;

5) для алюмінієвих сплавів, за винятком сплавів дисперсійного твердіння $2/3$ від $R_{e/t}$ та $5/12$ від $R_{m/20}$.

Коефіцієнти зварювання

51. Для зварних з'єднань коефіцієнти зварювання не повинні перевищувати наведених нижче значень:

для обладнання, що підлягає руйнівним та неруйнівним випробуванням для підтвердження відсутності суттєвих дефектів у всієї низки з'єднань: 1;

для обладнання, що підлягає вибірково неруйнівним випробуванням: 0,85;

для обладнання, що не підлягає неруйнівним випробуванням, окрім візуального огляду: 0,7.

За доцільності, необхідно брати до уваги тип напруження і механічно-технологічні властивості з'єднання.

Пристрої обмеження тиску, зокрема для посудин, що працюють під тиском

52. Різка зміна тиску, про яку йдеться в пункті 24 цього додатка, не повинна перевищувати 10 % максимально допустимого тиску.

Гідростатичний випробувальний тиск

53. Для посудин, що працюють під тиском, гідростатичний випробувальний тиск, передбачений пунктом 35 цього додатка, не повинен бути меншим будь-якого з таких значень:

що відповідає максимальному навантаженню, якому може піддаватися обладнання, що працює під тиском, за експлуатаційних умов, з урахуванням його максимально допустимого тиску та максимально допустимої температури, додані на коефіцієнт 1,25;

максимально допустимому тиску, доданому на коефіцієнт 1,43, залежно від того, яке з них є більшим.

Характеристики матеріалу

54. За винятком випадків, коли вимагаються інші значення відповідно до інших критеріїв, що беруться до уваги, сталь вважається достатньо в'язкою для задоволення вимог другого абзацу пункту 34 цього додатка, якщо під час випробування на розтягнення, проведеного за стандартною процедурою, її подовження після розриву складає не менше 14 %, а її енергія розриву при згинанні, виміряна на випробувальному зразку з V-подібним надрізом за ISO, становить не менше 27 Дж за температури не більше 20 °C, але не більшої, ніж найнижча передбачена робоча температура.

ДІАГРАМИ ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ

1. В діаграмах наведені такі посилання на категорії модулів:

I	=	Модуль А
II	=	Модулі А2, D1, E1
III	=	Модулі В (тип проекту) + D, В (тип проекту) + F, В (тип виробництва) + E, В (тип виробництва) + С2, Н
IV	=	Модулі В (тип виробництва) + D, В (тип виробництва) + F, G, H1

2. Запобіжні пристрої, визначені пунктом 4 та зазначені в підпункті 4 пункту 8 Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (далі – Технічний регламент), віднесені до категорії IV. Однак, у виняткових випадках запобіжні пристрої, виготовлені для конкретного обладнання, можуть класифікуватися за тією ж категорією, що і обладнання, яке вони захищають.

3. Прилади, що працюють під тиском, визначені пунктом 4 Технічного регламенту, та зазначені в підпункті 4 пункту 8 Технічного регламенту, класифікуються на основі:

їхнього максимально допустимого тиску PS;

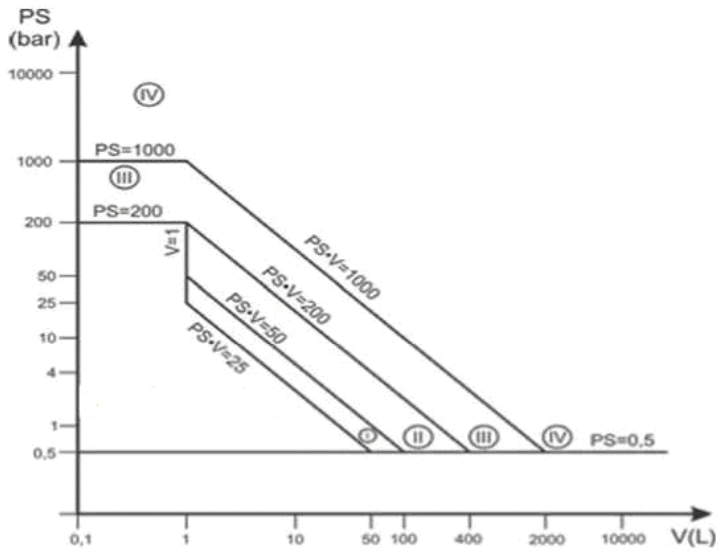
їхньої місткості (V) або номінального діаметру (DN), за необхідністю;

групи робочих середовищ, для яких вони призначені.

Для визначення категорії оцінки відповідності посудин або трубопроводів використовується відповідна діаграма.

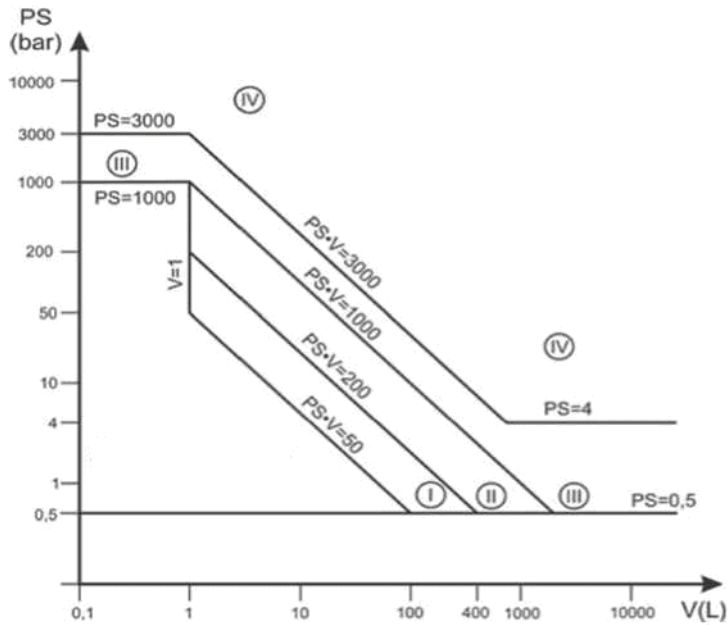
Якщо і місткість, і номінальний діаметр використовуються згідно з абзацом третім пункту 3 цього додатка, прилад, що працює під тиском, класифікують за найвищою категорією.

4. Межі розділів, наведені на діаграмах оцінки відповідності нижче, вказують на верхню межу значень для кожної категорії.



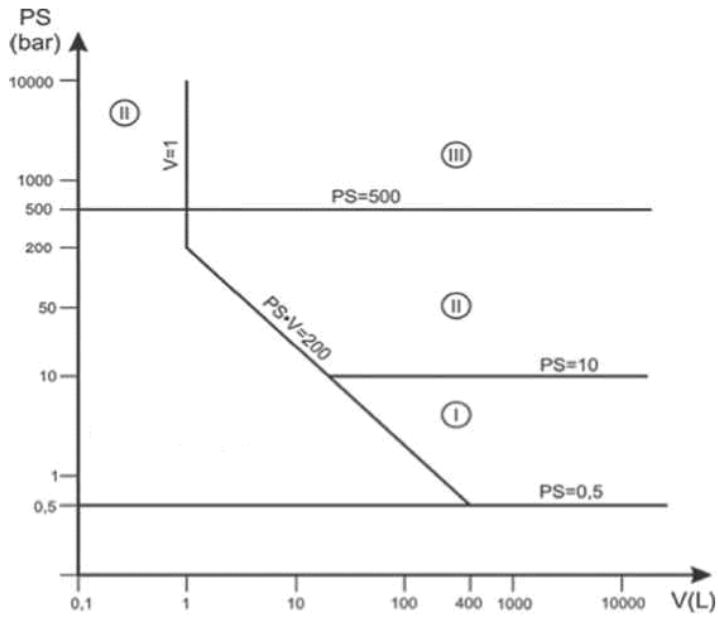
Діаграма 1

В особливих випадках посудини, що містять нестабільні гази та підпадають під категорії I або II на основі діаграми 1 цього додатка, необхідно відносити до категорії III.

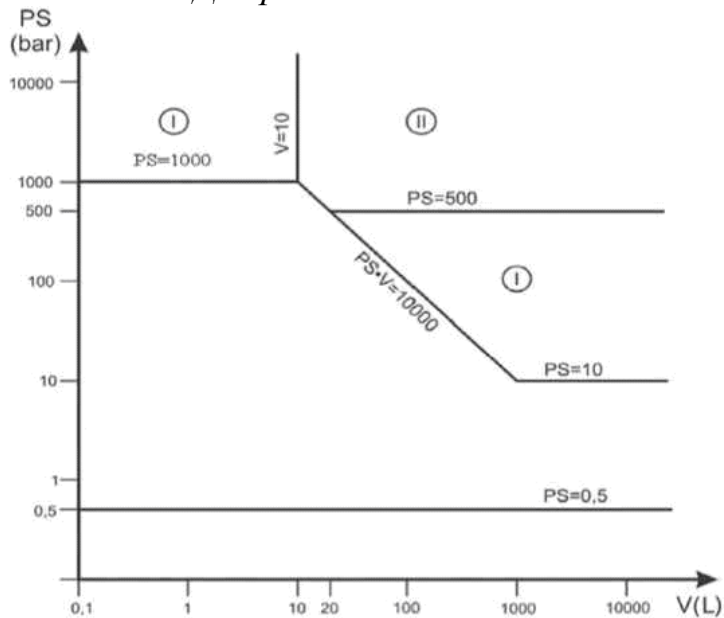


Діаграма 2

В особливих випадках переносні вогнегасники та балони для дихального обладнання необхідно відносити, принаймні, до категорії III.

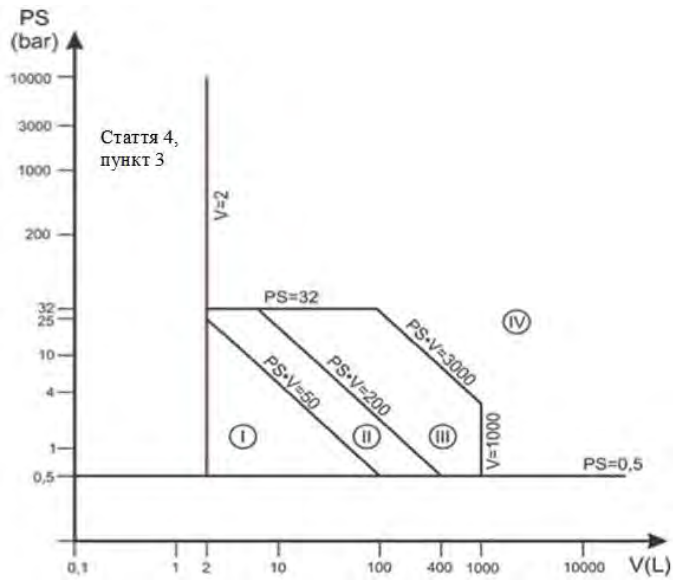


Діаграма 3



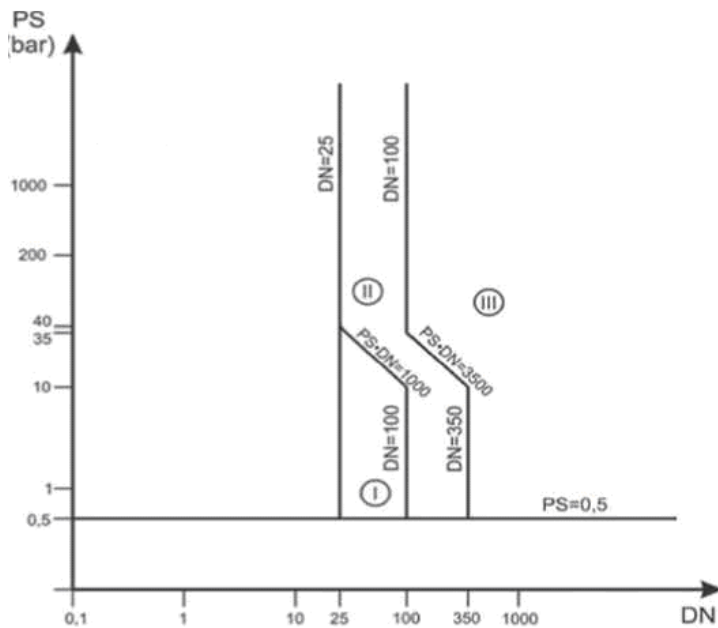
Діаграма 4

В особливих випадках агрегати, призначені для виробництва гарячої води, зазначені в підпункті 1 пункту 9 Технічного регламенту, проходять або дослідження зразка (Модуль В – тип проекту) для перевірки відповідності суттєвим вимогам пунктів 22 – 25, 38 – 40, абзацу 6 та 9 пункту 46 додатка 1, або процедурі відповідності на основі цілковитого забезпечення якості (Модуль Н).



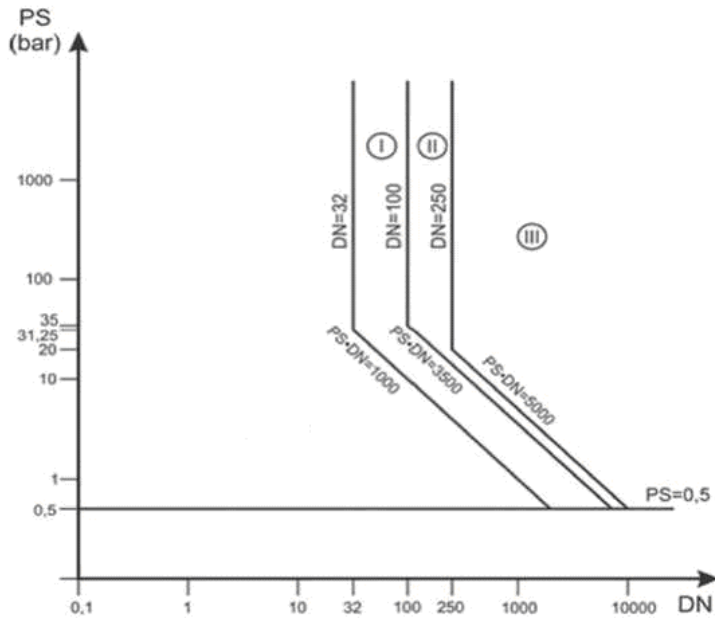
Діаграма 5

В особливих випадках конструкція автоклавів повинна проходити процедуру оцінки відповідності, аналогічну щонайменше одному з модулів категорії III.



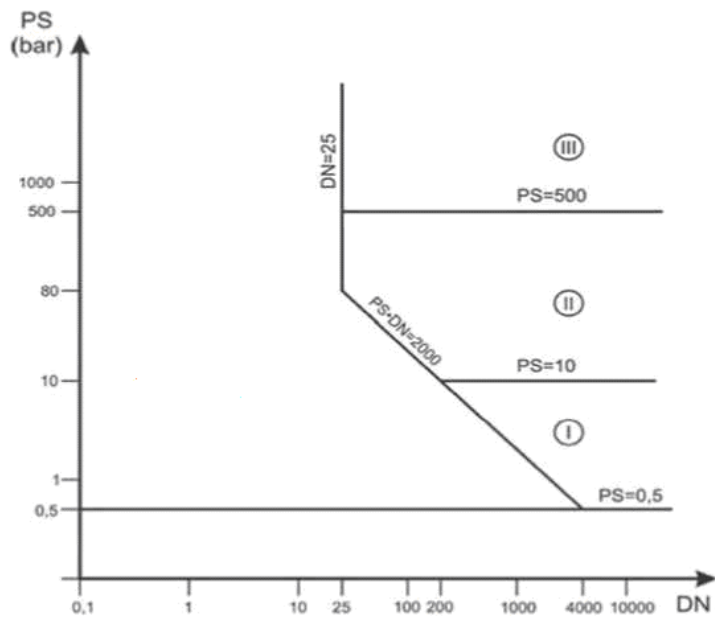
Діаграма 6

В особливих випадках трубопроводи, що призначені для нестабільних газів та відносяться до категорій I або II на основі діаграми 6, необхідно відносити до категорії III.

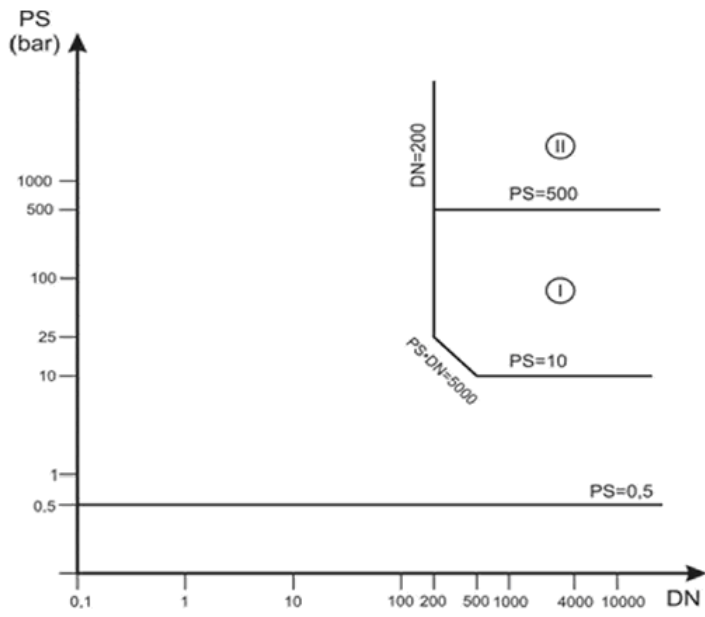


Діаграма 7

В особливих випадках всі трубопроводи з робочим середовищем, температура якого перевищує 350 °С, та які відносяться до категорії II на основі діаграми 7, необхідно відносити до категорії III.



Діаграма 8

*Діаграма 9*

ПРОЦЕДУРИ ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ

МОДУЛЬ А (внутрішній контроль виробництва)

1. Внутрішній контроль виробництва є процедурою оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, передбачені в пунктах 2 – 5 цього додатка, а також гарантує і заявляє, під свою виключну відповідальність, що відповідне обладнання, що працює під тиском, відповідає вимогам Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (далі – Технічний регламент).

Технічна документація

2. Виробник розробляє технічну документацію, яка повинна давати можливість оцінити відповідність обладнання, що працює під тиском, відповідним вимогам, а також включає опис проведення і результати належного аналізу та оцінки ризику (ризиків). У технічній документації повинні зазначатися застосовні вимоги та пов'язані з проведенням оцінки відповідності питання проектування, виробництва і функціонування продукції. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;
технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам Технічного регламенту, де такі гармонізовані стандарти не були застосовані. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, у технічній документації зазначаються їх частини, які були застосовані;

результати виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколи випробувань.

Виробництво

3. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес і його моніторинг забезпечували відповідність

виготовленого обладнання, що працює під тиском технічній документації, визначеній у цьому додатку, та вимогам Технічного регламенту.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

4. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожну одиницю обладнання, що працює під тиском, що відповідає застосовним вимогам Технічного регламенту.

5. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для моделі обладнання, що працює під тиском та зберігає декларацію про відповідність та технічну документацію для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після ведення в обіг обладнання, що працює під тиском. У декларації про відповідність зазначається обладнання, що працює під тиском, для якого її було складено.

На вмотивований запит копія декларації про відповідність надається відповідним органам державного ринкового нагляду.

Уповноважений представник

6. Обов'язки виробника, викладені у пунктах 4 і 5 цього модулю, може виконати його уповноважений представник, від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ А2

(внутрішній контроль виробництва з проведенням перевірок обладнання, що працює під тиском, які проводять під наглядом через певні інтервали часу)

7. Внутрішній контроль виробництва з проведенням перевірок обладнання, що працює під тиском, які проводять під наглядом через певні інтервали часу, є процедурою оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує зобов'язання, визначені пунктами 8 – 12 цього модулю, а також забезпечує та декларує, під свою повну відповідальність, що відповідне обладнання, що працює під тиском, задовольняє вимоги Технічного регламенту.

Технічна документація

8. Виробник складає технічну документацію, яка повинна давати можливість оцінити відповідність обладнання, що працює під тиском, відповідним вимогам, а також включає належний аналіз та оцінку ризику (ризиків). У технічній документації повинні зазначатися застосовні вимоги та пов'язані з проведенням оцінки відповідності питання проектування, виробництва і функціонування обладнання, що працює під тиском. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі

елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;

технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані;

результати проектних розрахунків, проведених експертиз тощо;
протоколи випробувань.

Виробництво

9. Виробник вживає всіх необхідних заходів для того, щоб виробничий процес та його моніторинг забезпечували відповідність виробленого обладнання, що працює під тиском, технічній документації, зазначеній у пункті 8 цього модулю та вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до нього.

Заключна оцінка та перевірки обладнання, що працює під тиском

10. Виробник проводить заключну оцінку обладнання, моніторинг якого здійснюється за допомогою позапланових перевірок призначеного органу, обраного виробником.

Призначений орган повинен проводити перевірки продукції або забезпечувати проведення таких перевірок через певні інтервали часу, визначені таким органом, щоб перевірити якість внутрішніх перевірок обладнання, що працює під тиском, беручи до уваги, серед іншого, технологічну складність обладнання, що працює під тиском та кількість виробів.

Під час позапланових перевірок, призначений орган:

визначає, що виробник фактично проводить заключну оцінку відповідно до пунктів 33 – 36 додатка 1;

відбирає зразки обладнання, що працює під тиском на виробництві чи в складських приміщеннях для проведення перевірок. Призначений орган оцінює кількість одиниць обладнання для зразка, та чи необхідно проводити, або забезпечити проведення, повної заключної оцінки або її частини для таких зразків обладнання, що працює під тиском.

Процедура відбирання зразків, що має бути застосована, призначена, щоб визначити, чи здійснюється процес виробництва обладнання, що працює під

тиском в допустимих межах, для забезпечення відповідності обладнання, що працює під тиском.

Якщо одна або кілька одиниць обладнання, що працює під тиском або агрегата не є відповідними, призначений орган вживає необхідних заходів.

Виробник під відповідальність призначеного органу наносить ідентифікаційний номер призначеного органу під час виробничого процесу.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

11. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожну одиницю обладнання, що працює під тиском, що задовольняє застосовні вимоги Технічного регламенту.

12. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для моделі обладнання, що працює під тиском та зберігає її разом з технічною документацією для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом десяти років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати обладнання, що працює під тиском, для якого її було складено.

На вмотивований запит копія декларації про відповідність надається відповідним органам державного ринкового нагляду.

Уповноважений представник

13. Обов'язки виробника, викладені у пунктах 11, 12 цього модулю, можуть бути виконані його уповноваженим представником, від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ В (експертиза типу)

14. Експертиза типу – тип виробництва є тією частиною процедури оцінки відповідності, під час проведення якої призначений орган досліджує технічний проект обладнання, що працює під тиском і перевіряє та засвідчує, що технічний проект обладнання, що працює під тиском, відповідає вимогам Технічного регламенту.

15. Експертиза типу – тип виробництва складається з оцінки відповідності технічного проекту обладнання, що працює під тиском, шляхом перевірки технічної документації та підтвердних доказів, зазначених у пункті 16 цього модулю, та перевірки зразка, що є репрезентативним для виробництва готового обладнання, що працює під тиском.

16. Виробник подає лише одному призначеному органу за своїм вибором заявку на експертизу типу, яка повинна включати:

найменування та адресу виробника та, якщо заявка подана уповноваженим представником – також його найменування та адресу;
письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу;
технічну документацію.

Технічна документація дає можливість оцінити відповідність обладнання, що працює під тиском застосовним вимогам, цього Технічного регламенту, а також включає належний аналіз та оцінку ризику (ризиків). У технічній документації повинні зазначатися застосовні вимоги та пов'язані з проведенням оцінки відповідності питання проектування, виробництва і функціонування обладнання, що працює під тиском. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі елементи:

- загальний опис обладнання, що працює під тиском;
- технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;
- описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;
- перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані;
- результати проектних розрахунків, проведених експертиз тощо;
- протоколи випробувань;
- інформацію стосовно випробувань, передбачених для виробництва;
- інформацію щодо кваліфікації або атестації, згідно з вимогами пунктів 29 та 30 додатка 1;
- зразки, репрезентативні для передбаченого виробу.

Зразок може охоплювати кілька модифікацій обладнання, що працює під тиском, за умови, що різниця між модифікаціями не впливає на рівень безпеки.

Призначений орган може вимагати:

- додаткових зразків, якщо це необхідно для проведення програми випробувань;

- підтвердних доказів відповідності рішення технічного проекту.

Підтвердні докази – будь-які документи, що були використані, зокрема, якщо відповідні національні стандарти не були застосовані в повному обсязі. Підтвердні докази включають, якщо це необхідно, результати випробувань, проведених відповідною лабораторією виробника із застосуванням інших відповідних технічних специфікацій, або іншою випробувальною лабораторією від його імені та під його відповідальність.

17. Призначений орган:

1) проводить експертизу технічної документації та підтвердних доказів для оцінки адекватності технічного проекту обладнання, що працює під тиском, та виробничих процесів, зокрема, призначений орган повинен:

провести оцінку матеріалів, якщо вони не відповідають застосовним національним стандартам чи схвалення на використання матеріалів обладнання, що працює під тиском, та перевірити сертифікат, виданий виробником матеріалу відповідно до пункту 44 додатка 1;

затвердити процедури для виконання нерознімного з'єднання частин обладнання, що працює під тиском, або перевірити, чи вони були затверджені раніше відповідно до пункту 29 додатка 1;

переконатися, що персонал, який виконує нерознімні з'єднання частин обладнання, що працює під тиском та проводить неруйнівний контроль, має відповідну кваліфікацію або атестацію згідно з пунктами 29 і 30 додатка 1.

2) перевіряє відповідність виготовлення зразка (зразків) технічній документації та визначає елементи зразка (зразків), що спроектовані згідно із застосовними положеннями відповідних національних стандартів та/або технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а також елементи, що спроектовані без застосування відповідних положень зазначених стандартів

3) проводить належні дослідження і випробування, щоб перевірити правильність застосування рішень, якщо виробник застосував такі рішення, визначені у відповідних національних стандартах та/або технічних специфікаціях, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам.

4) проводить належні дослідження і випробування, щоб перевірити відповідність прийнятих виробником рішень відповідним суттєвим вимогам цього Технічного регламенту, якщо не були застосовані такі рішення, визначені у відповідних національних стандартах, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам;

5) узгоджує з виробником місце проведення перевірок та випробувань.

18. Призначений орган складає звіт про оцінювання, в якому наводяться дані про діяльність, що провадиться згідно з пунктом 17 цього модулю та її результати. Без шкоди для своїх обов'язків стосовно органу, що призначає, призначений орган оприлюднює (повністю або частково) зміст зазначеного звіту лише за згодою виробника.

19. У разі коли типовий зразок відповідає вимогам Технічного регламенту, призначений орган видає виробнику сертифікат експертизи типу. Без обмеження пункту 20 цього модулю, сертифікат є дійсним протягом 10 років із можливістю продовження, в якому зазначаються найменування та адреса виробника, висновки дослідження, умови чинності сертифіката (у разі наявності), та дані необхідні для ідентифікації затвердженого типу.

До сертифіката експертизи типу можуть додаватися один чи більше додатків, копії. Призначений орган зберігає копію сертифіката експертизи типу, додатків і доповнень до нього.

Сертифікат та додатки повинні містити всю відповідну інформацію, що дасть змогу оцінювати відповідність виготовленого обладнання, що працює під тиском, дослідженому типу та здійснювати контроль під часі експлуатації.

У разі коли тип не відповідає застосовним вимогам Технічного регламенту, призначений орган відмовляє у видачі сертифіката експертизи типу, та інформує про це заявника належним чином, з наданням докладного обґрунтування своєї відмови. Необхідно передбачити процедуру розгляду скарг.

20. Призначений орган повинен постійно відслідковувати будь-які зміни в загально визнаному сучасному стані розвитку техніки, які свідчать про те, що затверджений тип може вже не відповідати застосовним вимогам Технічного регламенту, та повинен визначити потребу в подальшому дослідженні таких змін. У разі коли зазначені зміни потребують подальшого дослідження, призначений орган повинен повідомити про це виробника.

Виробник повинен інформувати призначений орган, який зберігає технічну документацію, що стосується сертифіката експертизи типу, про усі модифікації для затвердженого типу, які можуть вплинути на відповідність обладнання, що працює під тиском, суттєвим вимогам щодо безпечності цього Технічного регламенту чи умовам щодо чинності сертифіката. Такі зміни вимагають додаткового затвердження у формі доповнення до первинного сертифіката експертизи типу.

21. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає про видані або скасовані ним сертифікати експертизи типу та/або будь-які доповнення до них, а також періодично або на запит подавати органам, що призначають перелік відмов у видачі сертифікатів та/або будь-яких доповнень до них, дію яких він зупинив або іншим чином обмежив.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про сертифікати експертизи типу та/або будь-які доповнення до них, у видачі яких він відмовив та які були ним скасовані, призупинені чи іншим чином обмежені, а також, на запит, про сертифікати та/або доповнення до них, які він видав.

Орган, що призначає, відповідні органи державного ринкового нагляду та інші призначені органи мають право на запити одержувати копію сертифікатів експертизи типу та/або доповнень до них. Орган, що призначає, та відповідні органи державного ринкового нагляду мають право одержувати копію технічної документації та результати досліджень, проведених призначеним органом. Призначений орган зберігає копію сертифіката експертизи типу – тип виробництва, додатки та доповнення до нього, а також технічний файл, у тому числі документацію, надану виробником, до закінчення терміну дії сертифіката.

22. Виробник зберігає копію сертифіката експертизи типу – тип виробництва, додатки та доповнення до нього разом із технічною документацією для надання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років з дати введення в обіг на ринку обладнання, що працює під тиском.

23. Уповноважений представник виробника може подати заявку, передбачену пунктом 16 цього модулю та виконувати зобов'язання, викладені в пунктах 20 і 22 цього модулю, за умови, що вони зазначені в документі, що підтверджує його повноваження.

Експертиза типу – тип проекту

24. Експертиза типу – тип проекту є тією частиною процедури оцінки відповідності, під час якої призначений орган розглядає технічний проект обладнання, що працює під тиском і перевіряє та засвідчує, що технічний проект обладнання, що працює під тиском, відповідає вимогам Технічного регламенту.

25. Експертиза типу – тип проекту складається з оцінки відповідності технічного проекту обладнання, що працює під тиском, що здійснюється шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів, зазначених у пункті 26 цього модулю без проведення експертизи зразка.

Метод експериментального проектування, передбачений пунктом 14 додатка 1, не використовується в контексті цього модулю.

26. Виробник подає лише одному призначеному органу за своїм вибором заявку на експертизу типу, яка повинна включати:

найменування та адресу виробника та, якщо заявка подана уповноваженим представником – також його найменування та адресу;

письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу;

технічну документацію.

Технічна документація дає можливість оцінити відповідність обладнання, що працює під тиском застосовним вимогам цього Технічного регламенту, а також включає належний аналіз та оцінку ризику (ризиків). У технічній документації повинні зазначатися застосовні вимоги та пов'язані з проведенням оцінки відповідності питання проектування, виробництва і функціонування обладнання, що працює під тиском. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;

технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а

також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані;

результати проектних розрахунків, проведених експертиз тощо;

інформацію про кваліфікацію або атестацію, згідно з вимогами підпунктів 29 та 30 додатка 1;

підтвердні докази відповідності рішення технічного проекту.

Підтвердні докази – будь-які документи, що були використані, зокрема, якщо відповідні національні стандарти не були застосовані в повному обсязі. Ці підтвердні докази повинні включати, у разі необхідності, результати випробувань, проведених відповідною лабораторією виробника, або іншою випробувальною лабораторією від його імені та під його відповідальність.

Заявка може охоплювати кілька модифікацій обладнання, що працює під тиском, за умови, що різниця між модифікаціями не впливає на рівень безпеки.

27. Призначений орган:

1) проводить експертизу технічної документації та підтвердних доказів для оцінки адекватності технічного проекту продукції, зокрема, призначений орган повинен:

провести оцінку матеріалів, якщо вони не відповідають застосовним національним стандартам чи схвалення на використання матеріалів обладнання, що працює під тиском;

затвердити процедури для виконання нерознімного з'єднання частин обладнання, що працює під тиском, або перевірити, чи вони були затверджені раніше відповідно до пункту 29 додатка 1.

2) проводити належні дослідження, щоб перевірити правильність застосування рішень, якщо виробник застосував такі рішення, визначені у відповідних національних стандартах, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам.

3) проводити належні дослідження, щоб перевірити відповідність прийнятих виробником рішень відповідним суттєвим вимогам цього Технічного регламенту, якщо не були застосовані такі рішення, визначені у відповідних національних стандартах, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам.

28. Призначений орган складає звіт про оцінювання, в якому наводяться дані про діяльність, що провадиться згідно з пунктом 27 цього модулю та її результати. Без шкоди для своїх обов'язків стосовно органу, що призначає,

призначений орган оприлюднює (повністю або частково) зміст зазначеного звіту лише за згодою виробника.

29. У разі коли проект відповідає вимогам Технічного регламенту, призначений орган повинен видати виробнику сертифікат експертизи типу – тип проекту. Без обмеження пункту 30 цього модулю, сертифікат є дійсним протягом 10 років із можливістю продовження та має містити найменування та адресу виробника, висновки перевірки, умови (якщо такі наявні) за яких такий сертифікат є дійсним, та необхідні дані для ідентифікації схваленої конструкції.

До сертифіката експертизи типу можуть додаватися один чи більше додатків, копії. Призначений орган зберігає копію сертифіката експертизи типу, додатків і доповнень до нього.

Сертифікат та додатки повинні містити всю відповідну інформацію, що дасть змогу оцінювати відповідність виготовленого обладнання, що працює під тиском, дослідженому типу проекту та здійснювати контроль під час експлуатації.

У разі коли тип проекту не відповідає застосовним вимогам цього Технічного регламенту, призначений орган відмовляє у видачі сертифіката експертизи типу – тип проекту, та інформує про це заявника належним чином, з наданням докладного обґрунтування своєї відмови.

30. Призначений орган повинен бути завжди інформованим про будь-які зміни в загальновізаномому сучасному стані технічного розвитку, які вказують на те, що схвалений проект більше не може відповідати застосовним вимогам Технічного регламенту, та повинен визначити, потребу в подальшому дослідженні таких змін. У разі коли зазначені зміни потребують подальшого дослідження, призначений орган повинен повідомити про це виробнику.

Виробник повинен інформувати призначений орган, який зберігає технічну документацію, що стосується сертифіката експертизи типу – тип проекту, про усі модифікації для затвердженого проекту, які можуть вплинути на відповідність обладнання, що працює під тиском суттєвим вимогам щодо безпечності Технічного регламенту чи умовам щодо чинності сертифіката. Такі модифікації вимагають додаткового затвердження у формі доповнення до оригіналу сертифіката експертизи типу – тип проекту.

31. Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про сертифікати експертизи типу та/або будь-які доповнення до них, у видачі яких він відмовив та які були ним скасовані, призупинені чи іншим чином обмежені, а також, на запит, про сертифікати та/або доповнення до них, які він видав.

32. Орган, що призначає, відповідні органи державного ринкового нагляду та інші призначені органи мають право на запити одержувати копію сертифікатів експертизи типу – тип проекту та/або доповнень до них. Орган, що

призначає, та відповідні органи державного ринкового нагляду мають право одержувати копію технічної документації та результати випробувань, проведених призначеним органом. Призначений орган зберігає копію сертифіката експертизи типу – тип проекту, додатки та доповнення до нього, а також технічний файл, у тому числі документацію, надану виробником, до закінчення терміну дії сертифіката.

33. Виробник зберігає копію сертифіката експертизи типу – тип проекту, додатки та доповнення до нього разом із технічною документацією для надання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском.

МОДУЛЬ С 2

(відповідність типові на основі внутрішнього контролю виробництва з проведенням перевірок обладнання, що працює під тиском, під наглядом через певні інтервали часу)

34. Відповідність типу на основі внутрішнього контролю виробництва з проведенням перевірок обладнання, що працює під тиском, під наглядом через певні інтервали часу, є тією частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, викладені в пунктах 35 – 38 цього модулю, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідне обладнання, що працює під тиском, відповідає типові, описаному в сертифікаті експертизи типу і задовольняє застосовні до нього вимоги цього Технічного регламенту.

Виробництво

35. Виробник вживає всіх необхідних заходів для того, щоб процес виробництва та його моніторинг забезпечували відповідність виробленого обладнання, що працює під тиском, типові, зазначеному в сертифікаті експертизи типу та вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до них.

Заключна оцінка та перевірки обладнання, що працює під тиском

36. За вибором виробника, обраний ним призначений орган проводить перевірки продукції або доручає проведення таких перевірок через певні інтервали часу, визначені органом, з метою перевірки якості внутрішніх перевірок обладнання, що працює під тиском, з урахуванням, зокрема, технологічної складності продукції та обсягу виробництва.

Призначений орган визначає, що виробник фактично проводить заключну оцінку відповідно до пунктів 33 – 36 додатка 1.

З метою перевірки відповідності обладнання, що працює під тиском,

відповідним вимогам цього Технічного регламенту, адекватна вибірка готової продукції, відібраного призначеним органом на місці перед введенням в обіг, досліджується та підлягає проведенню належних випробувань, які визначені у відповідних частинах національних стандартів, та/або технічних специфікаціях, відповідність яким надає презумпцію відповідності обладнання, що працює під тиском суттєвим вимогам, або рівноцінних випробувань.

Призначений орган оцінює обсяг виробництва обладнання для зразка та чи необхідно проводити або забезпечувати проведення повної кінцевої перевірки чи її частини для зразків обладнання, що працює під тиском.

У разі коли вибірка не відповідає прийнятому рівню якості, призначений орган повинен вжити необхідних заходів.

Процедура відбирання зразків, що має бути застосована, призначена, для визначення того, чи здійснюється процес виробництва обладнання, що працює під тиском в прийнятних межах з метою забезпечення відповідності обладнання, що працює під тиском.

У разі коли випробування проводить призначений орган, виробник, під відповідальність такого органу, наносить у процесі виробництва його ідентифікаційний номер на продукцію.

Маркування відповідності і декларація про відповідність

37. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожну одиницю, що відповідає типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, і застосовним вимогами Технічного регламенту.

38. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для моделі обладнання, що працює під тиском, та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати модель обладнання, що працює під тиском, для якої її було складено.

На вмотивований запит копія декларації про відповідність подається відповідним органам державним ринкового нагляду.

Уповноважений представник

39. Обов'язки виробника, викладені у пунктах 37, 38 цього модулю, може виконувати його уповноважений представник, від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ D

(відповідність типові на основі забезпечення якості виробничого процесу)

40. Відповідність типові на основі забезпечення якості виробничого процесу є тією частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої

виробник виконує обов'язки, зазначені в пунктах 41, 51, 52 цього модулю та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що обладнання, яке працює під тиском, чи агрегат, відповідає типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту що застосовуються до нього.

Виробництво

41. Виробник забезпечує функціонування схваленої системи управління якістю для виробництва, контролю та проведення випробувань готової продукції згідно з пунктами 42 – 46 цього модулю, а також підлягає нагляду згідно з пунктами 47 – 50 цього модулю.

Система управління якістю

42. Виробник подає обраного ним призначеному органу заявку на оцінку системи управління якістю, стосовно відповідного обладнання, що працює під тиском, яка повинна включати:

найменування та адресу виробника, а в разі подання заявки уповноваженим представником – також його найменування та адресу;

письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу;

усю відповідну інформацію щодо передбаченої категорії обладнання;

документацію стосовно системи управління якістю;

технічну документацію щодо затвердженого типу та копію сертифіката експертизи типу.

43. Система управління якістю повинна забезпечувати відповідність продукції типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до зазначеної продукції.

Усі прийняті виробником елементи, вимоги та положення системи управління якістю повинні бути систематично і упорядковано задокументовані у вигляді політик, процедур та інструкцій, викладених у письмовій формі. Документація стосовно системи управління якістю повинна давати можливість однозначно тлумачити програми, плани, настанови і протоколи (записи) щодо якості.

Зокрема, документація повинна містити належний опис:

цілей у сфері якості та організаційної структури, обов'язків і повноважень керівництва стосовно якості обладнання, що працює під тиском;

відповідних методів виробництва, контролю якості та забезпечення якості, процесів та системних заходів, зокрема процедур, використовуваних для здійснення нерознімних з'єднань відповідно до пункту 29 додатка 1;

досліджень і випробувань, які будуть проводитися до, під час та після виробництва продукції, а також періодичності їх проведення;

документальних підтверджень в рамках системи управління якістю, таких як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації або атестації відповідного персоналу, зокрема тих працівників, які виконують нерознімні з'єднання частин, неруйнівні випробування відповідно до підпунктів 29 та 30 додатка 1 тощо;

засобів моніторингу, які дають змогу контролювати досягнення необхідної якості та ефективне функціонування системи управління якістю.

44. Призначений орган оцінює систему управління якістю з метою визначення її відповідності вимогам, зазначеним у пункті 43 цього модулю.

Призначений орган робить припущення, яке визнається достовірним, поки не буде доведено інше, про відповідність таким вимогам тих елементів системи управління якістю, що відповідають відповідним вимогам національного стандарту, який є ідентичним відповідному гармонізованому європейському стандарту та/або технічним специфікаціям.

Окрім досвіду в сфері систем управління якістю, аудиторська група включає принаймні одного члена, який має досвід оцінювання у сфері відповідної технології обладнання, що працює під тиском, а також є обізнаним із застосовними вимогами цього Технічного регламенту. Проведення аудиту включає відвідування підприємства виробника для здійснення оцінки.

Група аудиту вивчає технічну документацію, зазначену в шостому абзаці пункту 42 цього модулю, з метою перевірити спроможності виробника ідентифікувати відповідні вимоги Технічного регламенту та проводити необхідні дослідження для забезпечення відповідності продукції таким вимогам.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки аудиту та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

45. Виробник повинен виконувати обов'язки, пов'язані із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю, і підтримувати її в адекватному й ефективному стані.

46. Виробник зобов'язаний інформувати призначений орган, який схвалив систему управління якістю, про будь-які наміри щодо внесення змін у систему управління якістю.

Призначений орган оцінює будь-які запропоновані зміни та приймає рішення щодо здатності зміненої системи управління якістю надалі відповідати вимогам, зазначеним у пункті 43 цього модулю, чи необхідності проведення повторної оцінки.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки дослідження та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

Нагляд під відповідальність призначеного органу

47. Мета нагляду полягає в тому, щоб пересвідчитися в належному виконанні виробником обов'язків, пов'язаних із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю.

48. Для цілей оцінки виробник зобов'язаний надавати призначеному органу доступ до місць виробництва, контролю, проведення випробувань і зберігання продукції, а також усю необхідну інформацію, зокрема:

документацію стосовно системи управління якістю;

документальні підтвердження в рамках системи управління якістю, такі як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації відповідного персоналу тощо.

49. Призначений орган повинен проводити періодичні аудиторські перевірки, щоб пересвідчитись в тому, що виробник підтримує та застосовує систему управління якістю, і надає виробникові аудиторський звіт. Регулярність проведення періодичних аудиторських перевірок повинна бути такою, щоб повна повторна оцінка проводилася кожні три роки.

50. Крім періодичних аудитів, призначений орган може здійснювати позапланові аудити виробника. Потреба в таких додаткових аудитах та регулярність їх проведення буде визначена на основі системи контролю відвідування, яку використовує призначений орган. Зокрема, в системі контролю відвідування потрібно враховувати такі фактори:

категорію обладнання, що працює під тиском;

результати попередніх наглядових відвідувань;

потребу відслідковувати коригувальні заходи;

особливі умови, пов'язані з затвердженням системи, де це може бути застосовано;

значні зміни в організації, політиці або методах виробництва.

Під час таких відвідувань призначений орган у разі потреби може проводити випробування продукції або доручати їх проведення з метою перевірки правильності функціонування системи управління якістю. Призначений орган надає виробнику звіт про відвідування, а в разі проведення випробувань продукції – також протокол випробувань.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

51. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам та, під відповідальність призначеного органу, зазначеного в пункті 42 цього модулю, ідентифікаційний номер призначеного органу на кожну одиницю обладнання, що працює під тиском, яка відповідає типові, наведеному в сертифікаті експертизи типу, і відповідає застосовним вимогам Технічного

регламенту.

52. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для кожної моделі обладнання, що працює під тиском, та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати модель продукції, для якої її складено.

Копія декларації про відповідність подається відповідним органам державного ринкового нагляду на їх запит.

53. Упродовж 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском, виробник зберігає для подання на запити органів державних ринкового нагляду:

документацію, зазначену в пункті 42 цього модулю;

інформацію про зміни, зазначені в пункті 46 цього модулю, що були схвалені;

рішення та звіти призначеного органу, зазначені в пунктах 44, 46, 49 і 50 цього модулю.

54. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним документи щодо схвалення системи управління якістю, а також періодично чи на запит органу, що призначає, подавати йому перелік відмов у видачі документа щодо схвалення системи та документів щодо схвалення системи управління якістю, дію яких він зупинив чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про відмови у видачі документів щодо схвалення системи управління якістю, про документи щодо схвалення системи, дію яких він зупинив, скасував чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним документи щодо схвалення системи управління якістю.

Уповноважений представник

55. Обов'язки виробника, викладені в пунктах 42, 46, 51 – 53 цього модулю, може виконувати уповноважений представник виробника від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ D 1

(забезпечення якості процесу виробництва)

56. Забезпечення якості процесу виробничого процесу є процедурою оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки,

передбачені пунктами 57, 59 та 62 цього модулю, а також гарантує та заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідне обладнання, що працює під тиском, відповідає застосовним вимогам Технічного регламенту.

Технічна документація

57. Виробник розробляє технічну документацію. Документація дає можливість оцінити відповідність обладнання, що працює під тиском, відповідним вимогам, а також містить належний аналіз та оцінку ризику (ризиків). Технічна документація зазначає застосовні вимоги та включає, наскільки це необхідно для оцінки, проектування, виробництво та експлуатацію виробу. Технічна документація, у разі, де це може бути застосовано, містить принаймні такі елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;

технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані;

результати виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколи випробувань.

58. Виробник зберігає технічну документацію для подання на запити відповідних органів державного ринкового нагляду протягом десяти років після введення в обіг останнього зразка моделі обладнання, що працює під тиском.

Виробництво

59. Виробник забезпечує функціонування схваленої системи управління якістю для виробництва, контролю та проведення випробувань готової продукції згідно з пунктом 5 цього додатка, а також підлягає нагляду, як зазначено в пункті 6 цього додатка.

Система управління якістю

60. Виробник подає обраного ним призначеному органу заявку на

оцінку своєї системи управління якістю стосовно відповідного обладнання, що працює під тиском.

Заявка повинна містити:

найменування та адресу виробника та, якщо заявка подана уповноваженим представником, також його найменування та адресу;

письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу;

всю відповідну інформацію щодо передбаченої категорії обладнання, що працює під тиском;

документацію стосовно системи управління якістю;

технічну документацію, зазначену в пункті 57 цього модулю.

61. Система управління якістю повинна забезпечувати відповідність обладнання, що працює під тиском, вимогам цього Технічного регламенту, що застосовуються до такого обладнання.

Усі прийняті виробником елементи, вимоги та положення системи управління якістю повинні бути систематично і упорядковано задокументовані у вигляді політик, процедур та інструкцій, викладених у письмовій формі. Документація стосовно системи управління якістю повинна давати можливість однозначно тлумачити програми, плани, настанови і протоколи (записи) щодо якості.

Зокрема, документація повинна містити належний опис:

цілей у сфері якості та організаційної структури, обов'язків і повноважень керівництва стосовно якості продукції;

відповідних методів виробництва, контролю якості та забезпечення якості, процесів та системних заходів, зокрема процедур, використовуваних для виконання нерознімних з'єднань частин відповідно до пункту 29 додатка 1;

досліджень і випробувань, які будуть проводитися до, під час та після виробництва продукції, а також періодичності їх проведення;

документальних підтверджень в рамках системи управління якістю, таких як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації або допусків відповідного персоналу, зокрема тих працівників, які виконують нерознімні з'єднання частин, згідно з підпунктом 29 додатка 1 тощо;

засобів моніторингу досягнення необхідного рівня якості обладнання, що працює під тиском, та ефективного використання системи управління якістю.

62. Призначений орган оцінює систему управління якістю для того з метою визначення її відповідності вимогам, зазначеним у пункті 61 цього модулю. До елементів системи управління якістю, які відповідають відповідному національному стандарту, застосовується презумпція відповідності щодо відповідних вимог, зазначених у пункті 61 цього модулю.

Окрім досвіду в сфері систем управління якістю, група аудиту включає принаймні одного члена, який має досвід оцінювання у сфері відповідної

технології обладнання, що працює під тиском, а також є обізнаним із застосовними вимогами Технічного регламенту. Аудиторська перевірка включає відвідування підприємства виробника для здійснення оцінки.

Група аудиту вивчає технічну документацію, зазначену в пункті 57 цього модулю, з метою перевірки здатності виробника ідентифікувати відповідні вимоги цього Технічного регламенту та проводити необхідні дослідження для забезпечення відповідності обладнання, що працює під тиском, таким вимогам.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки аудиту та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

63. Виробник повинен виконувати обов'язки, пов'язані із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю, та підтримувати її в адекватному та ефективному стані.

64. Виробник зобов'язаний інформувати призначений орган, який схвалив систему управління якістю, про будь-які заплановані зміни в такій системі.

Призначений орган оцінює будь-які запропоновані зміни та приймає рішення щодо здатності зміненої системи управління якістю надалі відповідати вимогам, зазначеним у пункті 61 цього модулю, чи необхідності проведення повторної оцінки.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки дослідження та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

Нагляд під відповідальність призначеного органу

65. Метою нагляду є забезпечення належного виконання виробником обов'язків, пов'язаних із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю.

66. Для цілей нагляду виробник зобов'язаний надавати призначеному органу доступ до місць виробництва, контролю, проведення випробувань і зберігання продукції, а також усю необхідну інформацію, зокрема:

документацію системи управління якістю;

технічну документацію, зазначену у пункті 57 цього модулю;

документальні підтвердження в рамках системи управління якістю, такі як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації відповідного персоналу тощо.

67. Призначений орган проводить періодичні аудити, щоб пересвідчитись в тому, що виробник підтримує в належному стані і застосовує систему управління якістю, а також подавати виробнику звіт про аудит.

Регулярність проведення періодичних аудитів повинна бути такою, щоб повна повторна оцінка проводилася кожні три роки.

68. Крім періодичних аудитів, призначений орган може здійснювати позапланові відвідування виробника. Потреба в таких додаткових відвідуваннях та регулярність їх проведення буде визначена на основі системи контролю відвідування, яку використовує призначений орган. Зокрема, в системі контролю відвідування потрібно враховувати такі фактори:

- категорію обладнання, що працює під тиском;
- результати попередніх наглядових відвідувань;
- потребу відслідковувати коригувальний захід (заходи);
- особливі умови, пов'язані із затвердженням системи, де це може бути застосовано;

значні зміни в організації, політиці або методах виробництва.

Під час таких відвідувань призначений орган у разі потреби може проводити випробування продукції або доручати їх проведення з метою перевірки правильності функціонування системи управління якістю. Призначений орган повинен подавати виробнику звіт про відвідування, а в разі проведення випробувань продукції – також протокол випробувань.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

69. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам і під відповідальність призначеного органу, зазначеного в пункті 60 цього модулю, ідентифікаційний номер такого призначеного органу, на кожну одиницю обладнання, що працює під тиском, яка задовольняє застосовні вимоги Технічного регламенту.

70. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для кожної моделі обладнання, що працює під тиском, та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом не менше ніж 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском. У декларації про відповідність зазначається інформація, що дає змогу ідентифікувати модель продукції, для якої її складено.

На вмотивований запит копія декларації про відповідність надається відповідним органам державного ринкового нагляду.

71. Виробник протягом не менше ніж 10 років після введення в обіг останнього зразка моделі продукції зберігає для подання на запити органів державного ринкового нагляду:

- документацію, зазначену в пункті 60 цього модулю;
- документацію щодо схвалених змін, зазначених у пункті 64 цього модулю,
- рішення та звіти призначеного органу, зазначені в пунктах 64, 67 і 68

цього модулю.

72. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним документи щодо схвалення системи управління якістю, а також періодично чи на запит органу, що призначає, подавати йому перелік відмов у видачі документа щодо схвалення системи та документів щодо схвалення системи управління якістю, дію яких він зупинив чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про відмови у видачі документів щодо схвалення системи управління якістю, про документи щодо схвалення системи, дію яких він зупинив, скасував чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним документи щодо схвалення системи управління якістю.

Уповноважений представник

73. Обов'язки виробника, викладені в пунктах 58, 60, 64, 69 –71 цього модулю, може виконувати уповноважений представник виробника від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ E

(відповідність типові на основі забезпечення якості обладнання, що працює під тиском)

74. Відповідність типові на основі забезпечення якості продукції є тією частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, визначені в пунктах 75 і 86 – 87 цього модулю, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідне обладнання, що працює під тиском, відповідає типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до зазначеної продукції.

Виробництво

75. Виробник використовує схвалену систему управління якістю для остаточної перевірки виробу та випробування відповідного обладнання, що працює під тиском, як вказано в пунктах 76 – 80 цього модулю, а також підлягає нагляду, як зазначено в пунктах 82 – 85 цього модулю.

Система управління якістю

76. Виробник подає обраному ним призначеному органу заявку на оцінку системи управління якістю стосовно відповідної продукції, яка повинна включати:

найменування та адресу виробника, а в разі подання заявки

уповноваженим представником – також його найменування та адресу;
письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу;
усю відповідну інформацію щодо передбаченої категорії обладнання, що працює під тиском;
документацію стосовно системи управління якістю;
технічну документацію щодо затвердженого типу та копію сертифіката експертизи типу.

77. Система управління якістю повинна забезпечувати відповідність продукції типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та застосовним вимогам Технічного регламенту.

Усі прийняті виробником елементи, вимоги та положення системи управління якістю повинні бути систематично і упорядковано задокументовані у вигляді політик, процедур та інструкцій, викладених у письмовій формі. Документація стосовно системи управління якістю повинна давати можливість однозначно тлумачити програми, плани, настанови і протоколи (записи) щодо якості.

Зазначена документація повинна, зокрема, містити належний опис: цілей у сфері якості та організаційної структури, обов'язків і повноважень керівництва стосовно якості продукції, досліджень і випробувань, які будуть проводитися після виробництва продукції, документальних підтверджень в рамках системи управління якістю, таких як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації або атестації відповідного персоналу, зокрема тих працівників, які виконують нерознімні з'єднання частин та проводять неруйнівні випробування згідно з підпунктами 29 та 30 додатка 1, засобів моніторингу, які дають змогу контролювати ефективно функціонування системи управління якістю.

78. Призначений орган оцінює систему управління якістю з метою визначення її відповідності вимогам, зазначеним у пункті 77 цього модулю.

Призначений орган робить припущення, яке визнається достовірним, поки не буде доведено інше, про відповідність вимогам, зазначеним у пункті 76 цього модулю, тих елементів системи управління якістю, що відповідають відповідним вимогам національного стандарту, який є ідентичним відповідному гармонізованому європейському стандарту та/або технічним специфікаціям.

Група аудиту повинна володіти досвідом роботи у сфері систем управління якістю та мати у своєму складі принаймні одного члена з досвідом оцінювання відповідної продукції та технології її виробництва, а також знанням застосовних вимог цього Технічного регламенту. Проведення аудиту включає відвідування підприємства виробника для здійснення оцінки.

Група аудиту вивчає технічну документацію, зазначену в абзаці шостому

пункту 76 цього модулю, з метою перевірки здатності виробника ідентифікувати відповідні вимоги цього Технічного регламенту та провести необхідні дослідження для забезпечення відповідності обладнання, що працює під тиском, таким вимогам.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки аудиту та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

79. Виробник повинен виконувати обов'язки, пов'язані із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю, та підтримувати її в адекватному та ефективному стані.

80. Виробник зобов'язаний інформувати призначений орган, який схвалив систему управління якістю, про будь-які заплановані зміни в такій системі.

Призначений орган оцінює будь-які запропоновані зміни та приймає рішення щодо здатності зміненої системи управління якістю надалі відповідати вимогам, зазначеним у пункті 77 цього модулю, чи необхідності проведення повторної оцінки.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки дослідження та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

Нагляд під відповідальністю призначеного органу

81. Мета нагляду полягає в тому, щоб пересвідчитися в належному виконанні виробником обов'язків, пов'язаних із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю.

82. Для цілей нагляду виробник зобов'язаний надавати призначеному органу доступ до місць виробництва, контролю, проведення випробувань і зберігання продукції, а також усю необхідну інформацію, зокрема:

документацію стосовно системи управління якістю,

технічну документацію,

документальні підтвердження в рамках системи управління якістю, такі як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації відповідного персоналу тощо.

83. Призначений орган повинен проводити періодичні аудити, щоб пересвідчитися в тому, що виробник підтримує в належному стані і застосовує систему управління якістю, а також подавати виробнику звіт про аудит. Регулярність проведення періодичних аудиторських перевірок повинна бути такою, щоб повна повторна оцінка проводилась кожні три роки.

84. Крім періодичних аудитів, призначений орган може здійснювати позапланові відвідування виробника. Потреба в таких додаткових відвідуваннях та регулярність їх проведення буде визначена на основі системи контролю відвідування, яку використовує призначений орган. Зокрема, в системі контролю відвідування потрібно враховувати такі фактори:

- категорію обладнання, що працює під тиском;
- результати попередніх наглядових відвідувань;
- потребу відслідковувати коригувальні заходи;
- особливі умови, пов'язані із затвердженням системи, де це може бути застосовано;

значні зміни в організації, політиці або методах виробництва.

Під час таких відвідувань призначений орган у разі потреби може проводити випробування продукції або доручати їх проведення з метою перевірки правильності функціонування системи управління якістю. Призначений орган повинен подавати виробнику звіт про відвідування, а в разі проведення випробувань продукції – також протокол випробувань.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

85. Виробник наносить визначене в технічному регламенті маркування відповідності та під відповідальність призначеного органу, зазначеного в пункті 76 цього модулю, його ідентифікаційний номер на кожний окремий виріб, що відповідає типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та застосовним вимогам Технічного регламенту.

86. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для кожної моделі обладнання, що працює під тиском, та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом десяти років після введення в обіг останнього зразка такої моделі. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати модель продукції, для якої її складено.

На вмотивований запит копія декларації про відповідність подається відповідним органам державного ринкового нагляду.

87. Упродовж 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском, виробник зберігає для подання на запити державних органів ринкового нагляду:

- документацію, зазначену у пункті 76 цього модулю,
- документацію щодо схвалених змін, зазначених у пункті 80 цього модулю, що були ухвалені,
- рішення, звіти та протоколи призначеного органу, зазначені в пунктах 78, 80, 83 і 84 цього модулю.

88. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що

призначає, про видані або скасовані ним документи щодо схвалення системи управління якістю, а також періодично чи на запит органу, що призначає, подавати йому перелік відмов у видачі документа щодо схвалення системи та документів щодо схвалення системи управління якістю, дію яких він зупинив чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про відмови у видачі документів щодо схвалення системи управління якістю, про документи щодо схвалення системи, дію яких він зупинив, скасував чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним документи щодо схвалення системи управління якістю.

Уповноважений представник

89. Обов'язки виробника, викладені в підпунктах і пунктах 76, 80, 85 – 87 цього модулю може виконувати уповноважений представник виробника від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ E1

(забезпечення якості контролю та проведення випробувань обладнання, що працює під тиском)

90. Забезпечення якості контролю та проведення випробувань готової продукції є процедурою оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, визначені в пунктах 91, 93, 102 та 103 цього модулю, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідне обладнання, що працює під тиском, відповідає вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до нього.

Технічна документація

91. Виробник розробляє технічну документацію, яка повинна давати можливість оцінити відповідність продукції відповідним вимогам і включати опис проведення і результати належного аналізу та оцінки ризику (ризиків). У технічній документації повинні зазначатися застосовні вимоги та пов'язані з проведенням оцінки відповідності питання проектування, виробництва і функціонування обладнання, що працює під тиском. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі елементи:

- загальний опис обладнання, що працює під тиском,
- технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів контурів тощо,
- описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском,
- перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів

та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам цього Технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності обладнання, що працює під тиском суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані,

результати проектних розрахунків, проведених перевірок тощо, та протоколи випробувань.

92. Виробник зберігає технічну документацію для подання на запити відповідних органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском.

Виробництво

93. Виробник забезпечує функціонування схваленої системи управління якістю для контролю та проведення випробувань готової продукції згідно з пунктами 94 – 98 цього модулю, і підлягає нагляду згідно з пунктами 99 – 101 цього модулю.

Система управління якістю

94. Виробник подає обраному ним призначеному органу заявку на оцінку системи управління якістю стосовно відповідного обладнання, що працює під тиском, яка повинна включати:

найменування та адресу виробника, а в разі подання заявки уповноваженим представником – також його найменування та адресу;

письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу;

усю відповідну інформацію щодо передбаченого типу обладнання, що працює під тиском;

документацію стосовно системи управління якістю;

технічну документацію, зазначену у пункті 91 цього модулю.

95. Система управління якістю повинна забезпечувати відповідність обладнання, що працює під тиском, вимогам цього Технічного регламенту, що застосовуються до такого обладнання.

У рамках системи управління якістю кожну одиницю обладнання, що працює під тиском, перевіряють і належним чином випробовують згідно з відповідним стандартом (стандартами), зазначеним у пунктах 40, 41 Технічного регламенту, або за допомогою рівнозначних випробувань, і, зокрема, здійснюють заключну оцінку відповідно до пункту 33 додатка 1 з метою

забезпечення відповідності обладнання застосовним до нього вимогам Технічного регламенту.

Усі прийняті виробником елементи, вимоги та положення системи управління якістю повинні бути систематично і упорядковано задокументовані у вигляді політик, процедур та інструкцій, викладених у письмовій формі. Документація стосовно системи управління якістю повинна давати можливість однозначно тлумачити програми, плани, настанови і протоколи (записи) щодо якості, зокрема, документація повинна містити належний опис:

цілей у сфері якості та організаційної структури, обов'язків і повноважень керівництва стосовно якості обладнання, що працює під тиском;

процедур, використовуваних для нерознімних з'єднань частин, як ухвалено відповідно до пункту 29 додатка 1;

досліджень і випробувань, що будуть проведені після виробництва;

документальних підтверджень в рамках системи управління якістю, таких як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації або допусків відповідного персоналу, зокрема тих працівників, які здійснюють нерознімні з'єднання частин, згідно з пунктом 29 додатка 1;

засобів моніторингу, які дають змогу контролювати ефективно функціонування системи управління якістю.

96. Призначений орган оцінює систему управління якістю з метою визначення її відповідності вимогам, зазначеним у пункті 95 цього модулю.

Призначений орган робить припущення, яке визнається достовірним, поки не буде доведено інше, про відповідність вимогам, зазначеним у пункті 95 цього модулю, тих елементів системи управління якістю, що відповідають відповідним вимогам національного стандарту, який є ідентичним відповідному гармонізованому європейському стандарту та/або технічним специфікаціям.

Окрім досвіду в сфері систем управління якістю, аудиторська група включає принаймні одного члена, який має досвід оцінювання у сфері відповідної технології обладнання, що працює під тиском, а також є обізнаним із застосованими вимогами цього Технічного регламенту. Аудиторська перевірка включає відвідування приміщень виробника з метою проведення оцінювання.

Група аудиту повинна володіти досвідом роботи у сфері систем управління якістю та мати у своєму складі принаймні одного члена з досвідом оцінювання відповідної продукції та технології її виробництва, а також знанням застосованих вимог технічного регламенту. Проведення аудиту включає відвідування підприємства виробника для здійснення оцінки. Група аудиту вивчає технічну документацію, зазначену у пункті 91 цього модулю, з метою перевірки здатності виробника ідентифікувати відповідні вимоги технічного регламенту та проводити необхідні дослідження для забезпечення відповідності продукції таким вимогам.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки аудиту та обґрунтоване рішення щодо оцінки

97. Виробник повинен виконувати обов'язки, пов'язані із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю, та підтримувати її в адекватному та ефективному стані.

98. Виробник зобов'язаний інформувати призначений орган, який схвалив систему управління якістю, про будь-які заплановані зміни в такій системі.

Призначений орган оцінює будь-які запропоновані зміни та приймає рішення щодо здатності зміненої системи управління якістю надалі відповідати вимогам, зазначеним у пункті 95 цього модулю, чи необхідності проведення повторної оцінки.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки дослідження та обґрунтоване рішення щодо оцінки

Нагляд під відповідальність призначеного органу

99. Мета нагляду полягає в тому, щоб пересвідчитися в належному виконанні виробником обов'язків, пов'язаних із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю.

Для цілей нагляду виробник зобов'язаний надавати призначеному органу доступ до місць виробництва, контролю, проведення випробувань і зберігання продукції, а також усю необхідну інформацію, зокрема:

документацію системи управління якістю,
технічну документацію, зазначену у пункті 91 цього модулю,
документальні підтвердження в рамках системи управління якістю, такі як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації відповідного персоналу, тощо.

100. Призначений орган повинен проводити періодичні аудити, щоб пересвідчитися в тому, що виробник підтримує в належному стані і застосовує систему управління якістю, а також подавати виробнику звіт про аудит. Регулярність проведення періодичних аудиторських перевірок повинна бути такою, щоб повна повторна оцінка проводилася кожні три роки.

101. Крім періодичних аудитів, призначений орган може здійснювати позапланові відвідування виробника. Потреба в таких додаткових відвідуваннях та регулярність їх проведення буде визначена на основі системи контролю відвідування, яку використовує призначений орган. Зокрема, в системі контролю відвідування потрібно враховувати такі фактори:

категорію обладнання,

результати попередніх наглядових відвідувань, потребу відслідковувати коригувальний захід (заходи), особливі умови, пов'язані з затвердженням системи, де це може бути застосовано,

значні зміни в організації, політиці або методах виробництва.

Під час таких відвідувань призначений орган може, якщо це необхідно, проводити випробування продукту або забезпечувати їх проведення, з метою перевірити, що система управління якістю функціонує правильно. Призначений орган повинен подавати виробнику звіт про відвідування, а в разі проведення випробувань продукції – також протокол випробувань.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

102. Виробник наносить визначене в технічному регламенті маркування відповідності та під відповідальність призначеного органу, зазначеного у пункті 94 цього модулю, його ідентифікаційний номер на кожний окремий виріб, що відповідає застосовним вимогам цього Технічного регламенту.

103. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для кожної моделі продукції та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом десяти років після введення в обіг останнього зразка такої моделі. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати модель продукції, для якої її складено.

Копія декларації про відповідність подається відповідним органам державного ринкового нагляду на їх запити.

104. Упродовж 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском, виробник зберігає для подання на запити органів державного ринкового нагляду:

документацію, зазначену у пункті 94 цього модулю;
документацію щодо схвалених змін, зазначених у пункті 98 цього модулю;
рішення, звіти та протоколи призначеного органу, зазначені в пунктах 96, 98, 101 і 102 цього модулю.

105. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним документи щодо схвалення системи управління якістю, а також періодично чи на запит органу, що призначає, подавати йому перелік відмов у видачі документа щодо схвалення зазначеної системи та документів щодо схвалення системи управління якістю, дію яких він зупинив чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про відмови у видачі документів щодо схвалення системи управління якістю, про документи щодо схвалення зазначеної системи, дію яких він зупинив,

скасував чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним документи щодо схвалення системи управління якістю.

Уповноважений представник

106. Обов'язки виробника, викладені в пунктах 92, 94, 98, 102 – 104 цього модулю, може виконувати уповноважений представник виробника від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ F

(відповідність типові на основі перевірки обладнання, що працює під тиском)

107. Відповідність типові на основі перевірки продукції є тією частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, визначені в пунктах 108, 112 і 113 цього модулю, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що обладнання, що працює під тиском, до якого було застосовано положення пункту 109 цього модулю, відповідає типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам цього Технічного регламенту, що застосовуються до зазначеного обладнання.

Виробництво

108. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес і його моніторинг забезпечували відповідність виготовленої продукції затвердженому типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам технічного регламенту, що застосовуються до такої продукції.

Перевірка

109. Обраний виробником призначений орган проводить належні дослідження і випробування з метою перевірки відповідності продукції затвердженому типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та відповідним вимогам Технічного регламенту.

За вибором виробника дослідження і випробування для перевірки відповідності обладнання, що працює під тиском, відповідним вимогам проводяться шляхом дослідження та випробування кожного виробу згідно з пунктами 110 – 111 цього модулю.

Перевірка відповідності шляхом дослідження та випробування кожної одиниці обладнання, що працює під тиском

110. Усі вироби досліджуються окремо та підлягають проведенню належних випробувань, які визначені у відповідному національному стандарті

(національних стандартах) та/або технічних специфікаціях, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, або рівноцінних випробувань з метою перевірки відповідності затвердженому типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та відповідним вимогам технічного регламенту. У разі відсутності такого національного стандарту відповідний призначений орган приймає рішення про те, які випробування необхідно провести, зокрема, призначений орган повинен:

переконатися, що працівники, які виконують нерознімні з'єднання частин обладнання та проводять неруйнівні випробування, мають кваліфікацію або атестацію, відповідно до пунктів 29 і 30 додатка 1;

перевірити сертифікати, видані виробником матеріалів, згідно з пунктом 44 додатка 1;

організувати кінцеву перевірку та контрольне випробування, зазначені в пункті 33 – 36 додатка 1, та перевіряє запобіжні пристрої, якщо такі передбачені.

111. Призначений орган видає сертифікат відповідності стосовно проведених досліджень і випробувань та наносить свій ідентифікаційний номер на кожний затверджений виріб або доручає його нанесення під свою відповідальність.

Виробник зберігає сертифікати відповідності для подання на запити органів державного ринкового нагляду для інспекційних цілей протягом десяти років після введення в обіг останнього зразка моделі обладнання, що працює під тиском.

Маркування знаком відповідності технічним регламентам та декларація про відповідність

112. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам та під відповідальність призначеного органу, зазначеного у пункті 109 цього модулю, ідентифікаційний номер такого призначеного органу на кожну одиницю обладнання, що працює під тиском, що відповідає затвердженому типові, описаному в сертифікаті експертизи типу, та застосовним вимогам Технічного регламенту.

113. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для кожної моделі продукції та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг останнього зразка такої моделі. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати модель продукції, для якої її складено.

Копія декларації про відповідність подається відповідним органам державного ринкового нагляду на їх запити.

У разі надання призначеним органом, зазначеним у пункті 109 цього

модулю, своєї згоди та під його відповідальність виробник також може наносити ідентифікаційний номер такого призначеного органу на продукцію.

114. За згодою призначеного органу та під його відповідальність виробник може наносити ідентифікаційний номер такого призначеного органу на обладнання, що працює під тиском, в процесі виробництва.

Уповноважений представник

115. Обов'язки виробника від його імені та під його відповідальність можуть бути виконані його уповноваженим представником за умови визначення таких обов'язків у дорученні. Уповноважений представник не може виконувати обов'язки виробника, визначені у пункті 108 цього модулю.

МОДУЛЬ G

(відповідність на основі перевірки одиниці продукції)

116. Відповідність на основі перевірки одиниці продукції є процедурою оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, визначені в пунктах 117, 118, 120 і 121 цього модулю, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідний виріб, до якого було застосовано положення пункту 119 цього модулю, відповідає застосованим до нього вимогам Технічного регламенту.

Технічна документація

117. Виробник розробляє технічну документацію та подає її призначеному органу, зазначеному у пункті 119 цього модулю.

Технічна документація повинна давати можливість оцінити відповідність продукції відповідним вимогам і включати опис проведення і результати належного аналізу та оцінки ризику (ризиків). У технічній документації повинні зазначатися застосовні вимоги та пов'язані з проведенням оцінки відповідності питання проектування, виробництва і функціонування продукції. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;

технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою

забезпечення відповідності суттєвим вимогам технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані;

результати виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколи випробувань;

необхідні детальні відомості стосовно затвердження технологічних процесів та методики випробувань та кваліфікації або атестації відповідного персоналу згідно з пунктами 29 та 30 додатка 1.

Виробник зберігає технічну документацію для подання на запити відповідних органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг останнього зразка обладнання, що працює під тиском.

Виробництво

118. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес і його моніторинг забезпечували відповідність виготовленого обладнання, що працює під тиском застосовним вимогам Технічного регламенту.

Перевірка

119. Обраний виробником призначений орган здійснює належні дослідження та випробування, які визначені у відповідних національних стандартах (стандартами) та/або технічних специфікаціях, відповідність яким надає презумпцію відповідності обладнання, що працює під тиском, суттєвим вимогам, або рівноцінних випробувань з метою перевірки відповідності виробу застосовним вимогам Технічного регламенту. У разі відсутності такого національного стандарту та/або технічної специфікації відповідний призначений орган приймає рішення про те, які випробування необхідно провести, зокрема, призначений орган:

вивчає технічну документацію в тій частині, що стосується конструкції та технологічного процесу;

оцінює застосовані матеріали, якщо вони не відповідають відповідним національним стандартам або схвалення на використання матеріалів для обладнання, що працює під тиском, та перевіряє сертифікат, виданий виробником матеріалів згідно з пунктом 44 додатка 1;

затверджує процедури здійснення нерознімних з'єднань частин обладнання або перевіряє, чи такі методи були затверджені раніше відповідно до пункту 29 додатка 1;

перевіряє відомості про кваліфікацію чи атестацію, яких вимагають положення пунктів 29 та 30 додатка 1;

здійснює кінцеву перевірку, зазначену в пункті 34 додатка 1, здійснює або

забезпечує проведення контрольного випробування, зазначеного в пункті 35 додатка 1, та перевіряє запобіжні пристрої, якщо такі передбачені.

Призначений орган видає сертифікат відповідності стосовно проведених досліджень і випробувань та наносить свій ідентифікаційний номер на затверджений виріб або доручає його нанесення під свою відповідальність.

Виробник зберігає сертифікати відповідності для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом десяти років після введення виробу в обіг обладнання, що працює під тиском.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

120. Виробник наносить визначене в технічному регламенті маркування відповідності та під відповідальність призначеного органу, зазначеного у пункті 4 цього модулю, його ідентифікаційний номер на кожний виріб, що відповідає застосовним вимогам Технічного регламенту.

121. Виробник складає письмову декларацію про відповідність та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом десяти років після введення обладнання, що працює під тиском, в обіг. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати обладнання, що працює під тиском, для якого її складено.

Копія декларації про відповідність подається відповідним органам державного ринкового нагляду на їх запити.

Уповноважений представник

122. Обов'язки виробника, викладені в пунктах 117, 120 і 121 цього модулю, може виконувати уповноважений представник виробника від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ Н

(відповідність на основі цілковитого забезпечення якості)

123. Відповідність на основі цілковитого забезпечення якості є процедурою оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, визначені в пунктах 124 і 134 – 136 цього модулю, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що обладнання, що працює під тиском відповідає вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до нього.

Виробництво

124. Виробник забезпечує функціонування схваленої системи управління якістю для проектування, виробництва, контролю та проведення випробувань

готової продукції згідно з пунктами 125 – 129 цього модулю і підлягає нагляду згідно з пунктами 130 – 133 цього модулю.

Система управління якістю

125. Виробник подає обраному ним призначеному органу заявку на оцінку системи управління якістю стосовно обладнання, що працює під тиском, яка повинна включати:

1) найменування та адресу виробника, а в разі подання заявки уповноваженим представником – також його найменування та адресу;

2) технічну документацію для однієї моделі кожної категорії продукції, призначеної для виробництва. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;

технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності обладнання, що працює під тиском, суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам Технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності обладнання, що працює під тиском, суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані;

результати виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколи випробувань;

документацію щодо системи управління якістю;

письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу.

126. Система управління якістю повинна забезпечувати відповідність обладнання, що працює під тиском, вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до нього.

Усі прийняті виробником елементи, вимоги та положення системи управління якістю повинні бути систематично і упорядковано задокументовані у вигляді політик, процедур та інструкцій, викладених у письмовій формі. Документація стосовно системи управління якістю повинна давати можливість однозначно тлумачити програми, плани, настанови і протоколи (записи) щодо якості.

Зазначена документація повинна, зокрема, містити належний опис:

цілей у сфері якості та організаційної структури, обов'язків і повноважень керівництва стосовно якості проектування і продукції;

технічних специфікацій на проектування, включаючи стандарти, що будуть застосовуватися, а в разі, коли відповідні національні стандарти та/або технічні специфікації, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, не будуть застосовуватися повністю, – опис засобів, що будуть використані з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до обладнання, що працює під тиском;

методів контролю та перевірки проекту, процесів і системних заходів, які будуть застосовуватися під час проектування обладнання, що працює під тиском, віднесеного до вказаного типу продукту, зокрема стосовно матеріалів відповідно до пунктів 41 – 45 додатка 1;

відповідних методів виробництва, контролю і забезпечення якості, процесів та системних заходів, які будуть застосовуватися, зокрема, процедур для здійснення нерознімного з'єднання частин, затверджених відповідно до пункту 29 додатка 1;

досліджень і випробувань, які необхідно здійснювати до, під час та після виробництва, а також періодичності проведення таких перевірок і випробувань; документальних підтверджень в рамках системи управління якістю, таких як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації або атестації відповідного персоналу, зокрема тих працівників, які виконують нерознімні з'єднання частин та проводять неруйнівні випробування згідно з пунктами 29 та 30 додатка 1, тощо;

засобів моніторингу, які дають змогу контролювати досягнення необхідної якості проектування та обладнання, що працює під тиском, а також ефективне функціонування системи управління якістю.

127. Призначений орган оцінює систему управління якістю з метою визначення її відповідності вимогам, зазначеним у пункті 126 цього модулю. Призначений орган робить припущення, яке визнається достовірним, поки не буде доведено інше, про відповідність вимогам, зазначеним у підпункті 126 цього модулю, тих елементів системи управління якістю, що відповідають відповідним вимогам національного стандарту, який є ідентичним відповідному гармонізованому європейському стандарту та/або технічним специфікаціям.

Група аудиту повинна володіти досвідом роботи у сфері систем управління якістю та мати у своєму складі принаймні одного члена з досвідом роботи експертом з оцінки відповідної продукції та технології її виробництва, а також знанням застосовних вимог технічного регламенту. Проведення аудиту включає відвідування підприємства виробника для здійснення оцінки. Група аудиту вивчає технічну документацію, зазначену в підпункті 2 пункту 125 цього модулю з метою перевірки здатності виробника ідентифікувати застосовні вимоги Технічного регламенту та проводити необхідні дослідження для забезпечення відповідності обладнання, що працює під тиском, таким вимогам.

Призначений орган повідомляє виробнику або його уповноваженому представнику про прийняте рішення.

Зазначене повідомлення повинне містити висновки аудиту та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

128. Виробник повинен виконувати обов'язки, пов'язані із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю, та підтримувати її в адекватному та ефективному стані.

129. Виробник зобов'язаний інформувати призначений орган, який схвалив систему управління якістю, про будь-які заплановані зміни в такій системі.

Призначений орган оцінює будь-які запропоновані зміни та приймає рішення щодо здатності зміненої системи управління якістю надалі відповідати вимогам, зазначеним у пункті 126 цього модулю, чи необхідності проведення повторної оцінки.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки дослідження та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

Нагляд під відповідальністю призначеного органу

130. Мета нагляду полягає в тому, щоб пересвідчитися в належному виконанні виробником обов'язків, пов'язаних із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю.

131. Для цілей нагляду виробник зобов'язаний надавати призначеному органу доступ до місць проектування, виробництва, контролю, проведення випробувань і зберігання продукції, а також усю необхідну інформацію, зокрема:

документацію системи управління якістю;

документальні підтвердження в частині системи якості, що стосується процесу проектування, такі як результати аналізів, розрахунки, результати випробувань тощо.

документальні підтвердження в частині системи якості, що стосується виробничого процесу, такі як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації відповідного персоналу, тощо.

132. Призначений орган проводить періодичні аудити, щоб пересвідчитися в тому, що виробник підтримує в належному стані і застосовує систему управління якістю, і надає виробникові аудиторський звіт. Регулярність проведення періодичних аудиторських перевірок повинна бути такою, щоб повна повторна оцінка проводилася кожні три роки.

133. Крім періодичних аудитів, призначений орган може здійснювати відвідування виробника без попередження. Під час таких відвідувань призначений орган у разі потреби може проводити випробування продукції або доручати їх проведення з метою перевірки належного функціонування системи управління якістю. Призначений орган повинен подавати виробнику звіт про відвідування, а в разі проведення випробувань продукції – також протокол випробувань. Зокрема, в системі контролю відвідування потрібно враховувати такі фактори:

- категорія обладнання;
- результати попередніх наглядових відвідувань;
- потребу відслідковувати коригувальний захід (заходи);
- особливі умови, пов'язані з затвердженням системи, де це може бути застосовано;
- значні зміни в організації, політиці або методах виробництва.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

134. Виробник наносить визначене в технічному регламенті маркування відповідності та під відповідальність призначеного органу, зазначеного у пункті 125 цього модулю, його ідентифікаційний номер на кожний окремий виріб, що відповідає застосовним вимогам Технічного регламенту.

135. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для кожної моделі продукції та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг останнього зразка такої моделі. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати модель продукції, для якої її складено.

Копія декларації про відповідність подається відповідним органам державного ринкового нагляду на їх запити.

136. Упродовж 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском, виробник зберігає для подання на запити органів державного ринкового нагляду:

- технічну документацію, зазначену в пункті 125 цього модулю;
- документацію щодо системи управління якістю, у пункті 125 цього модулю;
- документацію щодо схвалених змін, зазначених у пункті 128 цього модулю;
- рішення та звіти призначеного органу, зазначені в пунктах 127, 128, 132 і 133 цього модулю.

137. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним документи щодо схвалення системи управління

якістю, а також періодично чи на запит органу, що призначає, подавати йому перелік відмов у видачі документа щодо схвалення системи та документів щодо схвалення системи управління якістю, дію яких він зупинив чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про відмови у видачі документів щодо схвалення системи управління якістю, про документи щодо схвалення системи, дію яких він зупинив, скасував чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним документи щодо схвалення системи управління якістю.

Уповноважений представник

138. Обов'язки виробника, викладені в пунктах 125, 129, 134 – 136 цього модулю, може виконувати уповноважений представник виробника від його імені та під його відповідальність, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

МОДУЛЬ Н1

(відповідність на основі цілковитого забезпечення якості з експертизою проекту)

139. Відповідність на основі цілковитого забезпечення якості з експертизою проекту є процедурою оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, визначені в пунктах 140, 158 і 159 цього модулю, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що відповідне обладнання, що працює під тиском, відповідає вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до нього.

Виробництво

140. Виробник забезпечує функціонування схваленої системи управління якістю для проектування, виробництва, контролю та проведення випробувань готової продукції згідно з пунктами 141 – 146 цього модулю, і підлягає нагляду згідно з пунктом 155 – 157 цього модулю. Адекватність технічного проекту обладнання, що працює під тиском, перевіряють згідно з положеннями пунктів 147 – 152 цього модулю.

Система управління якістю

141. Виробник подає обраному ним призначеному органу заявку на оцінку системи управління якістю стосовно відповідної продукції, яка повинна включати:

- 1) найменування та адресу виробника, а в разі подання заявки уповноваженим представником – також його найменування та адресу;
- 2) технічну документацію для однієї моделі кожного типу обладнання,

що працює під тиском, яке вироблятиметься. Технічна документація, у разі, де це може бути застосовано, містить принаймні такі елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;

технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік національних стандартів, застосованих у повному обсязі або частково, та описи рішень, вжитих з метою задовольнити суттєві вимоги щодо безпечності Технічного регламенту, де такі гармонізовані стандарти не були застосовані. У випадку часткового застосування національних стандартів, технічна документація повинна точно вказувати частини, які були застосовані;

результати виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколи випробувань;

документацію стосовно системи управління якістю;

письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу.

142. Система управління якістю повинна забезпечувати відповідність обладнання, що працює під тиском, вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до такого обладнання.

Усі прийняті виробником елементи, вимоги та положення системи управління якістю повинні бути систематично і упорядковано задокументовані у вигляді політик, процедур та інструкцій, викладених у письмовій формі. Документація стосовно системи управління якістю повинна давати можливість однозначно тлумачити програми, плани, настанови і протоколи (записи) щодо якості.

Зазначена документація повинна, зокрема, містити належний опис:

цілей у сфері якості та організаційної структури, обов'язків і повноважень керівництва стосовно якості проектування і продукції;

технічних специфікацій на проектування, включаючи стандарти, що будуть застосовуватися, а в разі, коли відповідні національні стандарти та/або технічні специфікації, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, не будуть застосовуватися повністю, – опис засобів, що будуть використані з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам технічного регламенту, що застосовуються до відповідної продукції;

методів контролю проектування і перевірки проекту, процесів і системних заходів, які будуть застосовуватися під час проектування обладнання, що працює під тиском, віднесеного до вказаного типу обладнання, що працює під тиском, зокрема стосовно матеріалів відповідно до пунктів 41 – 45 додатка 1;

відповідних методів виробництва, контролю і забезпечення якості, процесів та системних заходів, які будуть застосовуватися, зокрема процедур для виконання нерознімного з'єднання частин, затверджених відповідно до

пункту 29 додатка 1;

досліджень і випробувань, які будуть проводитися до, під час та після виробництва продукції, а також періодичності їх проведення;

документальних підтверджень в рамках системи управління якістю, таких як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації або атестації відповідного персоналу, зокрема тих працівників, які виконують нерознімні з'єднання частин та проводять неруйнівні випробування згідно з пунктами 29 та 30 додатка 1, тощо;

засобів моніторингу які дають змогу контролювати досягнення необхідної якості проектування і обладнання, що працює під тиском, а також ефективного функціонування системи управління якістю.

143. Призначений орган оцінює систему управління якістю з метою визначення її відповідності вимогам, зазначеним у пункті 142 цього модулю.

Призначений орган робить припущення, яке визнається достовірним, поки не буде доведено інше, про відповідність вимогам, зазначеним у пункті 142 цього модулю, тих елементів системи управління якістю, що відповідають відповідним вимогам національного стандарту, який є ідентичним відповідному гармонізованому європейському стандарту та/або технічним специфікаціям.

Група аудиту повинна володіти досвідом роботи у сфері систем управління якістю та мати у своєму складі принаймні одного члена з досвідом роботи експертом з оцінки відповідної продукції та технології її виробництва, а також знанням застосовних вимог технічного регламенту. Проведення аудиту включає відвідування підприємства виробника для здійснення оцінки.

Група аудиту вивчає технічну документацію, зазначену в підпункті 2 пункту 141 цього модулю з метою перевірки здатності виробника ідентифікувати відповідні вимоги цього Технічного регламенту та проводити необхідні дослідження для забезпечення відповідності обладнання, що працює під тиском, таким вимогам.

Призначений орган повідомляє виробнику або його уповноваженому представнику про прийняте рішення.

Зазначене повідомлення повинне містити висновки аудиту та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

144. Виробник повинен виконувати обов'язки, пов'язані із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю, та підтримувати її в адекватному та ефективному стані.

145. Виробник зобов'язаний інформувати призначений орган, який схвалив систему управління якістю, про будь-які заплановані зміни в такій системі.

Призначений орган оцінює будь-які запропоновані зміни та приймає рішення щодо здатності зміненої системи управління якістю надалі відповідати

вимогам, зазначеним у пункті 142 цього модулю, чи необхідності проведення повторної оцінки.

Призначений орган повідомляє виробнику про прийняте рішення. Зазначене повідомлення повинне містити висновки дослідження та обґрунтоване рішення щодо оцінки.

146. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним документи щодо схвалення системи управління якістю, а також періодично чи на запит органу, що призначає, подавати йому перелік відмов у видачі документа щодо схвалення системи та документів щодо схвалення системи управління якістю, дію яких він зупинив чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про відмови у видачі документів щодо схвалення системи управління якістю, про документи щодо схвалення системи, дію яких він зупинив, скасував чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним документи щодо схвалення системи управління якістю.

Експертиза проекту

147. Виробник подає до призначеного органу, зазначеного у пункті 141 цього модулю, заявку на експертизу проекту кожної одиниці обладнання, що працює під тиском, не охоплених попередньою експертизою.

148. У заявці повинні бути визначені питання проектування, виробництва і функціонування продукції. Заявка повинна давати змогу оцінити відповідність обладнання, що працює під тиском, вимогам Технічного регламенту, що застосовуються до неї. Заявка повинна включати:

найменування та адресу виробника;

письмову заяву про те, що така сама заявка не була подана жодному іншому призначеному органу;

технічну документацію.

Технічна документація повинна давати можливість оцінити відповідність продукції відповідним вимогам і включати опис проведення і результати належного аналізу та оцінки ризику (ризиків). У технічній документації повинні зазначатися застосовні вимоги та пов'язані з проведенням оцінки відповідності питання проектування, виробництва і функціонування продукції. Технічна документація повинна у відповідних випадках містити принаймні такі елементи:

загальний опис обладнання, що працює під тиском;

технічний проект і виробничі креслення та схеми складових частин, деталей агрегатів, контурів тощо;

описи та пояснення, необхідні для розуміння таких креслень та схем, а також для експлуатації обладнання, що працює під тиском;

перелік застосованих повністю чи частково національних стандартів та/або інших відповідних технічних специфікацій, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не були застосовані, – описи рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам цього Технічного регламенту. У разі часткового застосування національних стандартів, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, у технічній документації повинні зазначатися їх частини, які були застосовані;

результати виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколи випробувань;

підтвердні докази щодо адекватності технічного проекту.

Підтвердні докази повинні містити посилання на всі використані документи, зокрема якщо відповідні національні стандарти та/або технічні специфікації, відповідність яким надає презумпцію відповідності продукції суттєвим вимогам, не були застосовані повністю. У разі потреби підтвердні докази повинні включати результати випробувань, проведених відповідною лабораторією виробника або іншою випробувальною лабораторією від імені виробника та під його відповідальність.

149. Призначений орган досліджує заявку та в разі коли проект відповідає вимогам технічного регламенту, що застосовуються до відповідної продукції, видає виробнику сертифікат експертизи проекту. У такому сертифікаті зазначаються найменування і адреса виробника, висновки дослідження, умови чинності сертифіката (у разі наявності) та дані, необхідні для ідентифікації затвердженого проекту. До сертифіката експертизи проекту можуть додаватися один чи більше додатків.

У сертифікаті експертизи проекту та додатках до нього повинна міститися вся відповідна інформація, яка дає змогу оцінювати відповідність виготовленої продукції дослідженому проекту та у відповідних випадках здійснювати контроль під час експлуатації.

У разі коли проект не відповідає застосовним вимогам технічного регламенту, призначений орган відмовляє у видачі сертифіката експертизи проекту та повідомляє про це заявнику з наданням докладного обґрунтування своєї відмови.

150. Призначений орган повинен постійно відслідковувати будь-які зміни в загальноновизнаному сучасному стані розвитку техніки, які свідчать про те, що затверджений проект може вже не відповідати застосовним вимогам технічного регламенту, та повинен визначити потребу в подальшому дослідженні таких змін. У разі коли зазначені зміни потребують подальшого дослідження, призначений орган повинен повідомити про це виробника.

Виробник повинен інформувати призначений орган, який видав сертифікат експертизи проекту, про всі модифікації затвердженого проекту, що

можуть вплинути на відповідність суттєвим вимогам технічного регламенту або на умови чинності такого сертифіката. Такі модифікації потребують додаткового затвердження призначеним органом, який видав сертифікат експертизи проекту, у формі доповнення до первинного сертифіката експертизи проекту.

151. Кожен призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним сертифікати експертизи проекту та/або будь-які доповнення до них, а також періодично чи на запит органу, що призначає, подавати йому перелік відмов у видачі сертифіката та/або будь-яких доповнень до нього та сертифікатів експертизи проекту та/або будь-яких доповнень до них, дію яких він зупинив чи встановив щодо них інші обмеження.

Кожен призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про відмови у видачі сертифіката експертизи проекту та/або будь-яких доповнень до нього, про сертифікати та/або будь-які доповнення до них, які він скасував, зупинив дію чи встановив щодо них інші обмеження, а на запит – також про видані ним сертифікати експертизи проекту та/або доповнення до них.

Орган, що призначає, відповідні органи державного ринкового нагляду та інші призначені органи мають право на запити одержувати копію сертифікатів експертизи проекту та/або доповнень до них. Орган, що призначає, та відповідні органи державного ринкового нагляду мають право на запити одержувати копію технічної документації та результати досліджень, проведених призначеним органом.

Призначений орган зберігає копію сертифіката експертизи проекту, додатків і доповнень до нього, а також технічний файл, включаючи подану виробником документацію, до закінчення строку дії такого сертифіката.

152. Виробник зберігає копію сертифіката експертизи проекту, додатків і доповнень до нього разом із технічною документацією для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг останнього зразка обладнання, що працює під тиском.

Нагляд під відповідальністю призначеного органу

153. Мета нагляду полягає в тому, щоб пересвідчитися в належному виконанні виробником обов'язків, пов'язаних із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю.

154. Для цілей нагляду виробник зобов'язаний надавати призначеному органу доступ до місць проектування, виробництва, контролю, проведення випробувань і зберігання продукції, а також усю необхідну інформацію, зокрема:

документацію стосовно системи управління якістю;
протоколи (записи) щодо якості, передбачені тією частиною системи управління якістю, яка стосується проектування (результати аналізів, розрахунків, випробувань тощо);

документальні підтвердження в рамках системи управління якістю, передбачені її частиною стосовно виробництва такі як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації відповідного персоналу, тощо.

155. Призначений орган проводить періодичні аудити, щоб пересвідчитися в тому, що виробник підтримує в належному стані і застосовує систему управління якістю, а також подавати виробнику звіт про аудит. Регулярність проведення періодичних аудиторських перевірок повинна бути такою, щоб повна повторна оцінка проводилася кожні три роки.

156. Крім періодичних аудитів, призначений орган може здійснювати позапланові відвідування виробника. Потреба в таких додаткових відвідуваннях та регулярність їх проведення буде визначена на основі системи контролю відвідування, яку використовує призначений орган. Зокрема, в системі контролю відвідування необхідно обов'язково враховувати такі фактори:

категорія обладнання;
результати попередніх наглядових відвідувань;
потребу відслідковувати коригувальний захід (заходи);
особливі умови, пов'язані з затвердженням системи, де це може бути застосовано;

значні зміни в організації, політиці або методах виробництва.

Під час таких перевірок призначений орган може, якщо це необхідно, проводити випробування продукції, з метою переконатись, що система управління якістю функціонує правильно. Призначений орган надає виробнику звіт про відвідування і протокол випробувань, у разі їх проведення.

Особливий нагляд за проведенням кінцевої оцінки

157. Відповідно до пунктів 33 – 36 додатка 1 заключна оцінка підлягає посиленому нагляду у формі позапланових відвідувань призначеного органу. Під час таких відвідувань представники призначеного органу проводять перевірку обладнання, що працює під тиском.

Призначений орган надає виробнику звіт про відвідування і протокол випробувань, у разі їх проведення.

Маркування відповідності та декларація про відповідність

158. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам і під відповідальність призначеного органу, зазначеного у пункті 141 цього модулю,

ідентифікаційний номер такого призначеного органу, на кожну одиницю обладнання, що працює під тиском, що відповідає застосовним вимогам Технічного регламенту.

159. Виробник складає письмову декларацію про відповідність для кожної моделі обладнання, що працює під тиском, та зберігає її для подання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення в обіг обладнання, що працює під тиском. У декларації про відповідність зазначається інформація, яка дає змогу ідентифікувати модель продукції, для якої її складено, та номер сертифіката експертизи проекту.

На вмотивований запит копія декларації про відповідність подається відповідним органам державного ринкового нагляду.

160. Виробник протягом не менше ніж 10 років після введення в обіг останнього зразка моделі обладнання, що працює під тиском, зберігає для подання на запити органів державного ринкового нагляду:

документацію щодо системи управління якістю, зазначену у пункті 141 цього модулю;

документацію щодо схвалених змін, зазначених у пункті 145 цього модулю;

рішення та звіти призначеного органу, зазначені в пунктах 145, 155 і 156 цього модулю.

Уповноважений представник

161. Уповноважений представник виробника може подати заявку, передбачену в пунктах 147 та 148 цього модулю, і від імені виробника та під його виключну відповідальність виконувати обов'язки виробника, зазначені в пунктах 141, 145, 150, 152, 158 – 160 цього модулю, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

Декларація про відповідність (№ XXXX) (*)

1. Обладнання або агрегат, що працює під тиском (виріб, тип, партія або серійний номер) _____

2. Найменування та адреса виробника або уповноваженого представника (в разі потреби) _____

3. Ця декларація про відповідність видана під виключну відповідальність виробника _____

4. Об'єкт декларації (ідентифікація обладнання що працює під тиском або агрегата, яка дає змогу забезпечити його простежуваність; за потреби, може включати зображення в разі, коли це потрібно для ідентифікації обладнання): _____

_____ (опис обладнання, що працює під тиском або агрегата)

_____ (виконана процедура оцінки відповідності)

_____ (для агрегатів опис обладнання, що працює під тиском, з якого складається агрегат, та виконані процедури оцінки відповідності)

5. Об'єкт декларації відповідає вимогам Технічного регламенту _____

6. Посилання на національні стандарти, включені до переліку національних стандартів, що застосовані або посилання на специфікації, стосовно яких декларується відповідність _____

7. В разі потреби, найменування, адреса та ідентифікаційний номер призначеного органу, який провів оцінку відповідності, номер виданого сертифіката, посилання на сертифікат експертизи типу – тип виробництва, сертифікат експертизи типу – тип проекту, сертифікат перевірки проекту або на сертифікат відповідності _____

8. Додаткова інформація _____
Підписано від імені та за дорученням _____

_____ (місце і дата видачі)

_____ (прізвище та ініціали, посада)

_____ (підпис)

(в разі потреби, реквізити особи, уповноваженої підписувати декларацію, що має зобов'язальну юридичну силу, за виробника або його уповноваженого представника)

* Виробнику необов'язково надавати номер декларації про відповідність

ТАБЛИЦЯ ВІДПОВІДНОСТІ
положень Директиви 2014/68/ЄС Європейського Парламенту та
Ради від 15 травня 2014 р. про гармонізацію законодавства
держав-членів стосовно надання на ринку обладнання,
що працює під тиском та агрегатів та Технічного регламенту обладнання,
що працює під тиском

Положення Директиви	Положення Технічного регламенту
Стаття 1	пункти 1 – 3
Стаття 2	пункт 4
Стаття 3	пункти 5 – 7
Стаття 4	пункти 8 – 10
Стаття 5	пункти 11 – 13
Стаття 6	пункти 14 – 21
Стаття 7	пункти 22 – 23
Стаття 8	пункти 24 – 32
Стаття 9	пункти 33 – 37
Стаття 10	пункт 38
Стаття 11	пункт 39
Стаття 12	пункти 40 – 41
Стаття 13	пункти 42 – 43
Стаття 14	пункти 44 – 51
Стаття 15	пункти 52 – 57
Стаття 16	пункти 58 – 64
Стаття 17	пункти 65 – 68
Стаття 18	пункти 69
Стаття 19	пункти 70 – 75
Стаття 20	
Стаття 21	

Стаття 22	
Стаття 23	
Стаття 24	пункти 78 – 87
Стаття 25	пункти 88 – 97
Стаття 26	
Стаття 27	пункти 98 – 101
Стаття 28	
Стаття 29	
Стаття 30	
Стаття 31	
Стаття 32	
Стаття 33	
Стаття 34	
Стаття 35	пункт 102
Стаття 36	пункти 103 – 104
Стаття 37	
Стаття 38	пункт 105
Стаття 39	пункт 106
Стаття 40	
Стаття 41	
Стаття 42	
Стаття 43	пункт 107
Стаття 44	
Стаття 45	
Стаття 46	
Стаття 47	
Стаття 48	
Стаття 49	
Стаття 50	

Стаття 51	
Стаття 52	
Додаток I	Додаток 1
Додаток II	Додаток 2
Додаток III	Додаток 3
Додаток IV	Додаток 4
Додаток V, частина А	
Додаток V, частина В	
Додаток VI	
	Додаток 5