

# НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ

*В сила от 20.04.2016 г.*

*Приета с ПМС № 47 от 15.03.2016 г.*

*Обн. ДВ. бр.23 от 25 Март 2016г., изм. и доп. ДВ. бр.87 от 31 Октомври 2017г.*

## Глава първа. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

Чл. 1. С наредбата се определят:

1. съществените изисквания към съдовете под налягане;
2. процедурите за оценяване на съответствието и начините за удостоверяване на съответствието със съществените изисквания;
3. задълженията на икономическите оператори;
4. редът за издаване на разрешения за извършване на оценяване на съответствието и задълженията на нотифицираните органи.

Чл. 2. Наредбата се прилага за съдове под налягане, наричани по-нататък "съдове", произведени серийно, със следните характеристики:

1. те са заварени, предназначени са да работят с вътрешно налягане, по-голямо от 0,5 bar, и за съхраняване на въздух или азот, и не са предназначени да бъдат подлагани на нагриване с открит пламък;
2. частите и възлите, които допринасят за якостта на съда под налягане, са изработени от нелегирана стомана, нелегиран алуминий или нестареещи закалени алуминиеви сплави;
3. съдът се състои от следните елементи:
  - а) цилиндрична част с кръгло сечение, затворена с изпъкнали навън дъна и/или плоски дъна, и оста на симетрия на дъната съвпада с оста на цилиндричната им част;
  - б) две изпъкнали дъна, имащи една и съща ос на симетрия;
4. максималното работно налягане на съда не надвишава 30 bar и производението от това налягане и обема на съда ( $PS \times V$ ) не надвишава 10 000 bar.L;
5. минималната работна температура е не по-ниска от минус 50 °C, а максималната работна температура е не по-висока от 300 °C - за съдовете от стомана, или 100 °C - за съдовете от алуминий или алуминиеви сплави.

Чл. 3. Наредбата не се прилага за:

1. съдовете, специално разработени за използване в ядрената техника, при повредата на които може да се отделят радиоактивни вещества;
2. съдовете, специално предназначени за инсталиране в плавателни или летателни средства или за задвижването им;
3. пожарогасителите.

Чл. 4. (1) Съдовете се предоставят на пазара и се пускат в действие само когато съответстват на изискванията на наредбата при правилното им монтиране, поддържане и използване по предназначение.

(2) Предоставянето на пазара и пускането в действие на съдове, които са в съответствие с наредбата, не се забранява, ограничава или възпрепятства.

Чл. 5. Изисквания с цел защита на работниците при използването на съдовете могат да се

налагат, при условие че тези изисквания не налагат изменение на съдовете по начин, който не е предвиден в тази наредба.

Чл. 6. (1) Съдовете, при които производението  $PS \times V$  е по-голямо от 50 bar.L, трябва да отговарят на съществените изисквания, определени в приложение № 1.

(2) Съдовете, при които производението  $PS \times V$  е по-малко или равно на 50 bar.L, трябва да се проектират и произвеждат в съответствие с утвърдената практика в една от държавите членки.

Чл. 7. (1) Съдовете или техните табели с данни съдържат следната информация:

1. максималното работно налягане (PS) в bar;
2. максималната работна температура (Tmax) в °C;
3. минималната работна температура (Tmin) в °C;
4. обема на съда (V) в L;

5. името и регистрираното търговско наименование или регистрирана търговска марка и адрес на производителя;

6. тип и сериен или партиден номер на съда, позволяващ неговата идентификация.

(2) Информацията по ал. 1 се нанася така, че да бъде видима, четлива и незаличима.

(3) Когато се използва табела с данни, тя се проектира така, че да не позволява повторна употреба и да включва свободно място за прибавяне на допълнителна информация.

Чл. 8. Съдовете се придружават от инструкции и информация за безопасност, които съдържат:

1. информацията по чл. 7, ал. 1 с изключение на серийния номер на съда или номера на партидата;

2. предвидено предназначение на съда;

3. изисквания, свързани с поддържането и монтирането, които са необходими за осигуряване на безопасността на съда.

## Глава втора.

### СЪОТВЕТСТВИЕ НА СЪДОВЕТЕ, ПРИ КОИТО ПРОИЗВЕДЕНИЕТО $PS \times V$ Е ПО-ГОЛЯМО ОТ 50 bar.L

Чл. 9. Счита се, че съдовете, при които производението  $PS \times V$  е по-голямо от 50 bar.L и които съответстват на хармонизираните стандарти или на части от тях, данните за които са публикувани в ["Официален вестник" на Европейския съюз](#), съответстват на съществените изисквания, определени в приложение № 1, обхванати от тези стандарти или от части от тях.

Чл. 10. (1) Преди производството им съдовете, при които производението  $PS \times V$  е по-голямо от 50 bar.L, се подлагат на "ЕС изследване на типа (Модул В)" съгласно раздел I от приложение № 2, както следва:

1. за съдовете, произведени в съответствие с хармонизираните стандарти, посочени в чл. 9, по избор на производителя то се извършва по един от следните начини:

а) оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства без изследване на образец (Модул В - изследване на проекта на типа);

б) оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства с изследване на образец от крайния продукт, представителен за предвиденото производство (Модул В - изследване на типа произведен продукт);

2. за съдовете, които не са произведени или са произведени само частично в съответствие с хармонизираните стандарти, посочени в чл. 9, производителят представя образец, представителен за предвиденото производство, и техническата документация и подкрепящите

доказателства за изследване и оценка на пригодността на техническия проект на съда (Модул В - изследване на типа произведен продукт).

(2) Преди пускането им на пазара съдовете се подлагат на:

1. "Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (Модул С1)" съгласно раздел II от приложение № 2, когато производението PS x V е по-голямо от 3000 bar.L;

2. "Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (Модул С1)" съгласно раздел II от приложение № 2 или "Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на проверката на съда на случайни интервали (Модул С2)" съгласно раздел III от приложение № 2, по избор на производителя, когато производението PS x V не е по-голямо от 3000 bar.L, но е по-голямо от 200 bar.L;

3. "Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (Модул С1)" съгласно раздел II от приложение № 2 или "Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол (Модул С)" съгласно раздел IV от приложение № 2, по избор на производителя, когато производението PS x V не е по-голямо от 200 bar.L, но е по-голямо от 50 bar.L.

(3) Записите и кореспонденцията, свързани с процедурите за оценяване на съответствието, изпълнявани с участието на органи, нотифицирани по реда на наредбата, се съставят на български език или на език, приемлив за нотифицирания орган.

Чл. 11. За съдовете, при които производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L и чието съответствие е било оценено съгласно приложимата процедура за оценяване на съответствието по чл. 10, се съставя ЕС декларация за съответствие и съответствието им с изискванията на наредбата се удостоверява с нанесена маркировка "CE".

Чл. 12. (1) ЕС декларацията за съответствие потвърждава, че е доказано изпълнението на съществените изисквания, определени в приложение № 1.

(2) ЕС декларацията за съответствие се съставя по образца, определен в приложение № 3, съдържа елементите, определени в съответните модули от приложение № 2, и се актуализира редовно.

(3) ЕС декларацията за съответствие се превежда на езика, определен от съответната държава членка, на чиято територия съдът се пуска или предоставя на пазара. Когато съдът се пуска или предоставя на пазара на територията на Република България и ЕС декларацията за съответствие не е съставена на български език, тя се превежда на български език.

(4) Когато приложимите към съда актове на законодателството на Европейския съюз за хармонизация, които изискват ЕС декларация за съответствие, са повече от един, се съставя само една ЕС декларация за съответствие, в която се посочват съответните актове и данните за публикуването им в ["Официален вестник" на Европейския съюз](#).

(5) Изискването по ал. 4 може да се изпълни чрез съставяне на досие от отделните ЕС декларации за съответствие, които се изискват от всички приложими за съда актове на законодателството на Европейския съюз за хармонизация.

Чл. 13. Като съставя ЕС декларация за съответствие, производителят поема отговорността за съответствието на съда с изискванията на наредбата.

Чл. 14. (1) За маркировката "CE" се прилагат основните принципи, установени в чл. 30 от Регламент (ЕО) № 765/2008 на Европейския парламент и на Съвета от 9 юли 2008 г. за определяне на изискванията за акредитация и надзор на пазара във връзка с предлагането на пазара на продукти и за отмяна на Регламент (ЕИО) № 339/93 (ОВ, L 218/30 от 13 август 2008 г.).

(2) Маркировката "CE" се нанася, преди съдът да бъде пуснат на пазара.

(3) Маркировката "CE" се нанася върху самия съд или върху неговата табела с данни, така че да бъде видима, четлива и незаличима.

(4) След маркировката "CE" се нанасят последните две цифри на годината, през която тя

е нанесена, и идентификационният номер на нотифицирания орган, участвал в оценяването на съответствието на съда на етапа на производствения контрол. Идентификационният номер на нотифицирания орган се нанася от самия орган или по негови указания от производителя или от неговия упълномощен представител.

(5) Маркировката "CE" и идентификационният номер на нотифицирания орган могат да бъдат следвани от друг знак, указващ специален риск или употреба.

## **Глава трета.** **ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИКОНОМИЧЕСКИТЕ ОПЕРАТОРИ**

### **Раздел I.** **Общи разпоредби**

Чл. 15. Когато вносител или дистрибутор пуска на пазара съд със своето име или търговска марка или променя съд, който вече е пуснат на пазара, по такъв начин, че съответствието с изискванията на наредбата може да бъде засегнато, той се счита за производител и изпълнява задълженията на производителя.

Чл. 16. (1) Всеки икономически оператор поддържа регистър, който съдържа информация за всеки икономически оператор, който му е доставил даден съд, и за всеки икономически оператор, на когото е доставил даден съд.

(2) Информацията по ал. 1 и документите, които доказват осъществената доставка, се съхраняват за период 10 години след датата на доставката и при поискване се предоставят на органите за надзор на пазара.

### **Раздел II.** **Задължения на производителя**

Чл. 17. (1) Когато пуска на пазара съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, производителят гарантира, че той е проектиран и произведен в съответствие със съществените изисквания, определени в приложение № 1.

(2) Когато пуска на пазара съд, при който производението PS x V е по-малко или равно на 50 bar.L, производителят гарантира, че той е проектиран и произведен в съответствие с утвърдената инженерна практика в една от държавите членки.

Чл. 18. (1) За съдове, при които производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, производителят изготвя техническата документация, посочена в приложение № 2, и провежда или организира провеждането на съответната процедура за оценяване на съответствието съгласно чл. 10.

(2) Когато съответствието на съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, с приложимите съществени изисквания е доказано чрез прилагането на процедурата по ал. 1, производителят съставя ЕС декларация за съответствие и нанася маркировката "CE".

(3) Производителят съхранява техническата документация и ЕС декларацията за съответствие в продължение на 10 години, след като съдът е бил пуснат на пазара.

Чл. 19. (1) Производителят прилага процедури, чрез които гарантира, че при серийно производство съдовете, при които производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, остават в съответствие с приложимите изисквания.

(2) При изпълнение на изискването по ал. 1 производителят взема предвид по подходящ начин промените в проекта или в характеристиките на съда и промените в хармонизираните стандарти или в други технически спецификации, чрез позоваване на които е декларирано съответствието на съда.

Чл. 20. (1) Производителят гарантира, че върху всеки съд, който е пуснал на пазара, има

нанесен тип и партиден или сериен номер, който позволява неговата идентификация.

(2) Производителят нанася върху всеки съд своето име и регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и пощенския адрес, на който може да се осъществи връзка с него. Адресът посочва едно-единствено място, където производителят може да бъде намерен, и се представя по начин, разбираем за крайните ползватели и органите за надзор на пазара.

(3) Производителят гарантира, че върху всеки съд е нанесена информацията по чл. 7.

Чл. 21. Производителят гарантира, че всеки съд се придружава от инструкциите и информацията за безопасност по чл. 8 на български език. Тези инструкции и информация за безопасност, както и всички етикети трябва да са ясни, разбираеми и смислени.

Чл. 22. Когато счита за целесъобразно, предвид рисковете, които представлява даден съд, за да осигури защитата на здравето и безопасността на крайните ползватели, производителят провежда изпитвания на образци от предоставени на пазара съдове, провежда разследвания и ако е необходимо, поддържа регистър за оплаквания, за несъответстващи на изискванията съдове и за изземвания на съдове и информира дистрибуторите за такова наблюдение.

Чл. 23. (1) Когато производителят счита или има основание да счита, че даден съд, който е пуснал на пазара, не съответства на наредбата, той незабавно и както е целесъобразно за конкретния случай, предприема необходимите мерки за привеждането на съда в съответствие, за изтеглянето му или за изземването му.

(2) В случаите по ал. 1, когато съдът представлява риск, производителят незабавно информира за това органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 от Закона за техническите изисквания към продуктите (ЗТИП) и компетентните органи на държавите членки, в които такива съдове са предоставени на пазара, като предоставя подробна информация, по-специално за несъответствието на съда с приложимите изисквания и за предприетите коригиращи действия.

Чл. 24. (1) При обосновано искане от органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП или от компетентен орган на друга държава членка производителят предоставя на хартиен или на електронен носител цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на даден съд. Тази информация и документация се предоставя на органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП на български език или на език, на който е налична, при условие че е разбираем за тези органи.

(2) За нуждите на административно и/или административно-наказателно производство производителят предоставя на български език информацията и документацията по ал. 1 на органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП в определен от тях срок.

(3) По искане на органите по ал. 1 производителят оказва съдействие при всяко предприето действие за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, които е пуснал на пазара.

### **Раздел III.**

#### **Задължения на упълномощения представител**

Чл. 25. (1) Производителят може да определи писмено свой упълномощен представител.

(2) Упълномощеният представител изпълнява задачите, определени в пълномощното от производителя.

(3) Производителят не включва в пълномощното на упълномощения представител задълженията по чл. 17 и задължението за изготвяне на техническа документация по чл. 18, ал. 1.

(4) Производителят включва в пълномощното на упълномощения представител най-малко следното:

1. да съхранява на разположение на органите за надзор на пазара в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара техническата документация и ЕС декларацията за

съответствие;

2. при обосновано искане от органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП или от компетентен орган на друга държава членка да предостави на тези органи цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на даден съд;

3. по искане на органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП или на компетентните органи на другите държави членки да оказва съдействие при всяко предприето действие за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, попадащи в рамките на пълномощното му.

#### **Раздел IV. Задължения на вносителя**

Чл. 26. Вносителят пуска на пазара само съдове, които съответстват на изискванията на наредбата.

Чл. 27. (1) Преди да пусне на пазара даден съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, вносителят гарантира, че:

1. производителят е съставил техническата документация и е провел съответната процедура за оценяване на съответствието съгласно чл. 10;

2. производителят е изпълнил задълженията си по чл. 20;

3. маркировката "CE" е нанесена съгласно чл. 14;

4. съдът е придружен от изискваните документи.

(2) Преди да пусне на пазара даден съд, при който производението PS x V е по-малко или равно на 50 bar.L, вносителят гарантира, че:

1. съдът е проектиран и произведен в съответствие с утвърдената практика в една от държавите членки;

2. производителят е изпълнил задълженията си по чл. 20.

(3) Вносителят гарантира, че всеки съд се придружава от инструкциите и информацията за безопасността по чл. 8 на български език.

Чл. 28. Вносителят нанася върху всеки съд своето име и регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и пощенския адрес, на който може да се осъществи връзка с него. Когато това не е възможно, вносителят предоставя информацията в документ, който придружава съда. Адресът се представя по начин, разбираем за крайните ползватели и органите за надзор на пазара.

Чл. 29. (1) Когато вносителят счита или има основание да счита, че даден съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, не съответства на съществените изисквания, определени в приложение № 1, той не го пуска на пазара, докато не бъде приведен в съответствие.

(2) В случаите по ал. 1, когато съдът представлява риск, вносителят информира за това производителя и органите за надзор на пазара.

Чл. 30. Вносителят гарантира, че докато отговаря за даден съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, условията на съхранение или транспортиране не застрашават неговото съответствие със съществените изисквания, определени в приложение № 1.

Чл. 31. (1) Вносителят съхранява на разположение на органите за надзор на пазара копие от ЕС декларацията за съответствие в продължение на 10 години след пускането на пазара на съда, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L.

(2) В продължение на 10 години след пускането на пазара на даден съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, вносителят гарантира, че при поискване техническата документация може да бъде предоставена на органите за надзор на пазара.

Чл. 32. Когато счита за целесъобразно, предвид рисковете, които представлява даден съд, за да осигури защитата на здравето и безопасността на крайните ползватели, вносителят

провежда изпитвания на образци от предоставени на пазара съдове, провежда разследвания и ако е необходимо, поддържа регистър за оплаквания, за несъответстващи на изискванията съдове и за изземвания на съдове и информира дистрибуторите за такова наблюдение.

Чл. 33. (1) Когато вносителят счита или има основание да счита, че даден съд, който е пуснал на пазара, не съответства на наредбата, той незабавно и както е целесъобразно за конкретния случай, предприема необходимите мерки за привеждането на съда в съответствие, за изтеглянето му или за изземването му.

(2) В случаите по ал. 1, когато съдът представлява риск, вносителят незабавно информира за това органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП и компетентните органи на държавите членки, в които такива съдове са предоставени на пазара, като предоставя подробна информация, по-специално за несъответствието на съда с приложимите изисквания и за предприетите коригиращи действия.

Чл. 34. (1) При обосновано искане от органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП или от компетентен орган на друга държава членка вносителят предоставя на хартиен или на електронен носител цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на даден съд. Тази информация и документация се предоставя на органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП на български език или на език, на който е налична, при условие че е разбираем за тези органи.

(2) За нуждите на административно и/или административно-наказателно производство вносителят предоставя на български език информацията и документацията по ал. 1 на органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП в определен от тях срок.

(3) По искане на органите по ал. 1 вносителят оказва съдействие при всяко предприето действие за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, които е пуснал на пазара.

## **Раздел V.**

### **Задължения на дистрибутора**

Чл. 35. Когато предоставя на пазара даден съд, дистрибуторът действа с дължимата грижа по отношение на изискванията на наредбата.

Чл. 36. (1) Преди да предостави на пазара даден съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, дистрибуторът се уверява, че:

1. маркировката "CE" е нанесена съгласно чл. 14;
2. съдът е придружен от инструкциите и информацията за безопасност по чл. 8 на български език и от другите изисквани документи;
3. производителят е изпълнил задълженията си по чл. 20;
4. вносителят е изпълнил задълженията си по чл. 28.

(2) Преди да предостави на пазара даден съд, при който производението PS x V е по-малко или равно на 50 bar.L, дистрибуторът се уверява, че:

1. съдът е придружен от инструкциите и информацията за безопасност по чл. 8 на български език;
2. производителят е изпълнил задълженията си по чл. 20;
3. вносителят е изпълнил задълженията си по чл. 28.

Чл. 37. (1) Когато дистрибуторът счита или има основание да счита, че даден съд, при който производението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, не съответства на съществените изисквания, определени в приложение № 1, той не го предоставя на пазара, докато не бъде приведен в съответствие.

(2) В случаите по ал. 1, когато съдът представлява риск, дистрибуторът информира за това производителя или вносителя, както и органите за надзор на пазара.

Чл. 38. Дистрибуторът гарантира, че докато отговаря за даден съд, при който

произведението PS x V е по-голямо от 50 bar.L, условията на съхранение или транспортиране не застрашават неговото съответствие със съществените изисквания, определени в приложение № 1.

Чл. 39. (1) Когато счита или има основание да счита, че даден съд, който е предоставил на пазара, не съответства на наредбата, дистрибуторът се уверява, че са предприети необходимите мерки за привеждането на съда в съответствие, за изтеглянето му или за изземването му, както е целесъобразно за конкретния случай.

(2) В случаите по ал. 1, когато съдът представлява риск, дистрибуторът незабавно информира за това органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП и компетентните органи на държавите членки, в които такива съдове са предоставени на пазара, като предоставя подробна информация, по-специално за несъответствието на съда с приложимите изисквания и за предприетите коригиращи действия.

Чл. 40. (1) При обосновано искане от органите за надзор на пазара по чл. 27, ал. 2 ЗТИП или от компетентен орган на друга държава членка дистрибуторът предоставя на хартиен или на електронен носител цялата информация и документация, необходима за доказване на съответствието на даден съд.

(2) По искане на органите по ал. 1 дистрибуторът оказва съдействие при всяко предприето действие за отстраняване на рисковете, свързани със съдовете, които е предоставил на пазара.

## **Глава четвърта.**

### **НОТИФИЦИРАНИ ОРГАНИ (В СИЛА ОТ 25.03.2016 Г.)**

#### **Раздел I.**

#### **Разрешение за извършване на оценяване на съответствието (В сила от 25.03.2016 г.)**

Чл. 41. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Лицето, което кандидатства за получаване на разрешение за извършване на оценяване на съответствието, трябва да отговаря на изискванията на чл. 10, ал. 1 ЗТИП, на БДС EN ISO/IEC 17020, БДС EN ISO/IEC 17025 и БДС EN ISO/IEC 17065 в зависимост от модулите на процедурите за оценяване на съответствието, за които кандидатства, и:

1. да е трета страна, независима от организацията или от съдовете, които оценява;
2. да не е проектант, производител, доставчик, купувач, собственик, ползвател или лице, което монтира или поддържа съдовете, които оценява, нито да е представител на някое от тези лица;
3. да не взема пряко участие в проектирането, производството или конструирането, продажбата, монтирането, използването или поддържането на съдовете, които оценява, нито да представлява лица, ангажирани в тези дейности;
4. да не извършва дейност, включително консултантска, която може да е в противоречие с неговата независима преценка или почтено поведение по отношение на дейностите по оценяване на съответствието, за които кандидатства;
5. да осигурява, че дейностите по оценяване на съответствието се осъществяват с най-висока степен на почтено професионално поведение и необходимата техническа компетентност в определената област и че е напълно освободено от всякакъв натиск и облаги, включително финансови, които могат да повлияят на неговата преценка или на резултатите от неговите дейности по оценяване на съответствието, особено по отношение на лица или групи лица с интереси от резултатите от тези дейности;
6. да гарантира безпристрастността на членовете на висшето ръководство и на персонала, отговорен за изпълнението на задачите по оценяване на съответствието;
7. да осигурява, че възнаграждението на членовете на висшето ръководство и на



персонала, отговорен за изпълнението на задачите по оценяване на съответствието, не зависи от броя на извършените оценки или от резултатите от тях;

8. да е в състояние да осъществява всички задачи по оценяване на съответствието, предвидени за него в съответните модули от приложение № 2 и по т. 3.2 от приложение № 1, за които кандидатства, независимо дали тези задачи се изпълняват от самото лице, или от негово име и на негова отговорност;

9. да разполага със средствата, необходими за изпълнение на техническите и административните задачи, свързани с дейностите по оценяване на съответствието, по подходящ начин, както и с достъп до нужното оборудване или съоръжения;

10. по всяко време и за всеки модул от приложение № 2, за задачите по т. 3.2 от приложение № 1 и за всеки вид съдове, за които кандидатства, да разполага с необходимите:

а) персонал с технически знания, с достатъчен и подходящ опит за изпълнение на задачите по оценяване на съответствието;

б) описания на процедурите, в съответствие с които се извършва оценяването на съответствието, гарантиращи прозрачността и възможността за повтаряне на тези процедури;

в) процедури за изпълнение на дейностите по оценяване на съответствието, които надлежно отчитат размера на дадено предприятие, сектора, в който осъществява дейност, и неговата структура, както и степента на сложност на съответната технология на продукта и масовия или серийния характер на производството;

11. да прилага подходящи политики и процедури, които позволяват разграничение между задачите, които изпълнява като нотифициран орган, и всички други дейности;

12. да има методики и инструкции за изпитване, когато не се прилагат стандартите по чл. 9;

13. да има разработена процедура за разглеждане на възражения срещу негови решения, свързани с оценяване на съответствието;

14. да има система за управление, съобразена с изпълняваните модули и съответните хармонизирани стандарти и с наредбата;

15. да разполага с персонал, отговорен за провеждането на дейностите по оценяване на съответствието, който притежава:

а) необходимата техническа и професионална квалификация, обхващаща цялата дейност по оценяване на съответствието, за която кандидатства;

б) достатъчни познания за изискванията относно оценките, които извършва, и подходящи правомощия за осъществяване на такива оценки;

в) подходящи знания и разбиране на съществените изисквания, определени в приложение № 1, на приложимите хармонизирани стандарти и на съответните разпоредби на законодателството на Европейския съюз за хармонизация, както и на съответното национално законодателство;

г) способности да изготвя сертификати, записи и доклади, доказващи, че оценките са били направени;

16. да участва във или да гарантира, че персоналят, отговорен за изпълнението на задачите по оценяване на съответствието, е информиран за съответните дейности по стандартизация и дейностите на координационната група на органите, нотифицирани от държавите членки за съдове, и да прилага като общи насоки административните решения и документи, приети в резултат от работата на тази група;

17. да гарантира, че дейността на неговите подизпълнители и поделения не влияе върху поверителността, обективността и безпристрастността на неговата дейност по оценяване на съответствието.

(2) Лице, което принадлежи към стопанска асоциация и/или професионална федерация, представляващи предприятия, участващи в проектирането, производството, доставката,

сглобяването, използването или поддържането на съдовете, които това лице оценява, може да се счита за лице по ал. 1, т. 1, при условие че са доказани неговата независимост и липсата на конфликт на интереси.

(3) Изискванията по ал. 1, т. 2 - 5 се прилагат и за членовете на висшето ръководство и за персонала, отговорен за изпълнение на задачите по оценяване на съответствието на органа за оценяване на съответствието.

(4) Изискването по ал. 1, т. 2 не изключва употребата на оценявани съдове, които са необходими за дейностите по оценяване на съответствието, или употребата на такива съдове за лични цели.

Чл. 42. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) (Доп. - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.) Лицето по чл. 41 подава до председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор писмено заявление по образец, в което се посочват видовете съдове и модулите на процедурите за оценяване на съответствието, за които желае да получи разрешение, а също така и единен идентификационен код (ЕИК) по чл. 23 от Закона за търговския регистър. Към заявлението се прилагат:

1. (отм. - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.)

2. (отм. - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.)

3. справка в табличен вид, съдържаща видовете съдове, приложимите за тях съществени изисквания, хармонизираните стандарти или методиките и инструкциите за измерване и изпитване, които ще се прилагат при оценяване на съответствието;

4. списък на стандартите по чл. 9, които притежава, отнасящи се до съдовете, посочени в заявлението;

5. методики и инструкции за изпитване на съдовете, когато не се прилагат стандартите по чл. 9;

6. процедурите за извършване на оценяване на съответствието съгласно модулите, за които кандидатства;

7. наръчник, процедури и документи от по-ниски йерархични нива на системата за управление;

8. декларации на лицето и на наетия от него персонал за обстоятелствата по чл. 10, ал. 1, т. 8 ЗТИП и чл. 41, ал. 1, т. 2 - 5 и ал. 3 от наредбата;

9. (изм. - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.) списък на персонала с разпределение на функциите и информация за вида на правоотношението, документите за образование, допълнително придобита квалификация и професионална автобиография, както и справка относно неговата компетентност и опит за извършване на оценяване на съответствието по заявления обхват;

10. справка за техническите средства за извършване на изпитвания като част от процедурите за оценяване на съответствието, с които разполагат собствените му лаборатории и/или лабораториите, с които има сключени договори;

11. копие от сертификатите за акредитация на лабораториите, когато има такива;

12. копие от сключените договори с подизпълнители, когато има такива;

13. копие от договора за застраховка за вредите, които могат да настъпят вследствие на неизпълнение на задълженията му, свързани с дейностите по оценяване на съответствието;

14. документ за платена такса за проверка на документи по чл. 12, ал. 1 ЗТИП, определена в чл. 27 от Тарифа № 11 за таксите, които се събират в системата на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор по Закона за държавните такси.

(2) Образецът на заявлението по ал. 1 се утвърждава от председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор и се публикува на [електронната страница](#) на агенцията.

(3) В случаите по чл. 11, ал. 2 ЗТИП лицето, което кандидатства за получаване на

разрешение за оценяване на съответствието, подава до председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор заявлението по ал. 1, придружено от:

1. (изм. - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.) документите по ал. 1, т. 3 - б и 9 - 14;

2. сертификат за акредитация, издаден от Изпълнителна агенция "Българска служба за акредитация", в зависимост от съдовете и модулите на процедурите за оценяване на съответствието, за които кандидатства:

а) за ЕС изследване на типа (Модул В) съгласно раздел I от приложение № 2 - по стандарт БДС EN ISO/IEC 17065 и БДС EN ISO/IEC 17025 или БДС EN ISO/IEC 17020 и БДС EN ISO/IEC 17025;

б) за съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (Модул С1) съгласно раздел II от приложение № 2 - по стандарт БДС EN ISO/IEC 17065 и БДС EN ISO/IEC 17025 или БДС EN ISO/IEC 17020 и БДС EN ISO/IEC 17025;

в) за съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на проверката на съда на случайни интервали (Модул С2) съгласно раздел III от приложение № 2 - по стандарт БДС EN ISO/IEC 17065 и БДС EN ISO/IEC 17025 или БДС EN ISO/IEC 17020 и БДС EN ISO/IEC 17025.

(4) Оценяването на изпълнението на изискванията на чл. 41 се извършва съгласно процедура, утвърдена от председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор и публикувана на [електронната страница](#) на агенцията.

(5) (Нова - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.) За обстоятелствата по чл. 10, ал. 1, т. 2 и 7 ЗТИП се извършва служебна проверка.

(6) (Предишна ал. 5, доп. - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.) При положителен резултат от проверките на документите по ал. 1 и 3 и служебната проверка по ал. 5 кандидатът за издаване на разрешение за оценяване на съответствието внася такси за проверка на място по чл. 12а, ал. 1 ЗТИП за установяване компетентността за изпълнение на заявените процедури за оценяване на съответствието, определени в чл. 27 от Тарифа № 11 за таксите, които се събират в системата на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор по Закона за държавните такси.

(7) (Предишна ал. 6 - ДВ, бр. 87 от 2017 г., в сила от 31.10.2017 г.) Председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор взема решение за издаване на разрешение само при положителен резултат от проверката на документи и проверката на място.

Чл. 43. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) В случаите по чл. 12а, ал. 7 ЗТИП председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор предоставя на Европейската комисия и на другите държави членки информация за дейностите по оценяване на съответствието, модула или модулите на процедурите за оценяване на съответствието и обхвата на съдовете, както и документите за резултатите от извършената оценка на компетентността на органа за оценяване на съответствието и на способността му да изпълнява посочените дейности по оценяване на съответствието.

(2) В случаите по чл. 12а, ал. 7 ЗТИП, когато в резултат на разглеждане на възражение Европейската комисия отправи искане, включително чрез приемане на акт за изпълнение, за предприемане на коригиращи действия или за оттегляне на нотификацията, в срок до един месец от получаване на искането или на акта за изпълнение председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор:

1. писмено уведомява заявителя за установените несъответствия и определя срок за отстраняването им, или

2. отказва с мотивирана заповед издаването на разрешение, или

3. издава разрешение за извършване на оценяване на съответствието.

(3) Председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор

информира Европейската комисия за предприетите действия по ал. 2.

(4) В случаите по чл. 12а, ал. 7 ЗТИП, когато не са повдигнати възражения или не са останали неудовлетворени възражения на Европейската комисия или на други държави членки и Европейската комисия е определила идентификационен номер на лицето, председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор издава разрешение за извършване на оценяване на съответствието.

(5) При издаване на разрешението за извършване на оценяване на съответствието се заплаща таксата, определена в чл. 27, ал. 1, т. 3 от Тарифа № 11 за таксите, които се събират в системата на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор по Закона за държавните такси.

(6) Разрешението за оценяване на съответствието не може да се прехвърля или преотстъпва на други физически или юридически лица.

Чл. 44. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор информира Европейската комисия и другите държави членки за всякакви последващи промени в издадените разрешения.

(2) Председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор оказва съдействие на Европейската комисия при разглеждане на възражения срещу органи, нотифицирани по реда на наредбата, като при поискване предоставя цялата информация, свързана с основанията за нотификацията или с поддържане на компетентността на съответния нотифициран орган.

Чл. 45. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Ежегодните планирани проверки по чл. 14в, ал. 1 ЗТИП се извършват съгласно процедура, утвърдена от председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор и публикувана на [електронната страница](#) на агенцията.

(2) Извънредните проверки по чл. 14в, ал. 2 ЗТИП се извършват на място при лицата, получили разрешение за извършване на оценяване на съответствието, и обхващат:

1. допуснатите несъответствия с изискванията на чл. 10 ЗТИП и/или на чл. 41 от наредбата, за които е постъпила информация, причините за възникването им и начините за тяхното отстраняване;

2. пропуски при изпълнението на процедурите за оценяване на съответствието;

3. възможността на лицето да продължава да извършва дейността си по оценяване на съответствието.

(3) При извършване на проверките по ал. 1 и 2 лицето, получило разрешение за извършване на оценяване на съответствието, заплаща разходите за командироване на експертите от комисията по чл. 14в, ал. 3 ЗТИП.

## **Раздел II.**

### **Задължения на нотифицираните органи (В сила от 25.03.2016 г.)**

Чл. 46. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Когато нотифициран орган възлага конкретни задачи, свързани с оценяване на съответствието, на подизпълнители или използва поделенията си, той гарантира, че подизпълнителят или поделението отговаря на изискванията по чл. 41. Нотифицираният орган информира за това председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор, като предоставя резултатите от извършената оценка на подизпълнителя или на поделението.

(2) В 14-дневен срок от предоставяне на информацията по ал. 1 председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор одобрява използването на подизпълнителя или поделението или взема решение за извършване на извънредна проверка.

(3) Нотифицираният орган поема пълната отговорност за задачите, изпълнявани от подизпълнители или поделения, без значение къде са установени те.

(4) Дейности по оценяване на съответствието могат да се възлагат на подизпълнители или да се изпълняват от подразделения на нотифицирания орган само със съгласието на клиента.

(5) Нотифицираният орган съхранява на разположение на председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор съответните документи относно оценката на квалификацията на всеки подизпълнител или подразделение и относно работата по оценяване на съответствието, извършена от тях съгласно приложение № 2 и/или т. 3.2 от приложение № 1.

(6) Нотифицираният орган може да възлага задачи на един или повече подизпълнители или подразделения, като не се разрешава тези подизпълнители и подразделения да възлагат задачите на други лица.

Чл. 47. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Всеки нотифициран орган извършва оценяване на съответствието съгласно модулите на процедурите за оценяване на съответствието, определени в приложение № 2, за които е нотифициран.

(2) Оценяването на съответствието се осъществява по пропорционален начин, като се избягва ненужната тежест за икономическите оператори. Нотифицираният орган осъществява своята дейност, като надлежно отчита размера на дадено предприятие, сектора, в който то осъществява дейност, неговата структура, степента на сложност на съответната технология и масовия или серийния характер на производството. Нотифицираният орган отчита тези обстоятелства, без да намалява степента на възискателност и нивото на защита, изисквани за осигуряване на съответствието на съдовете с изискванията на наредбата.

Чл. 48. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Когато нотифицираният орган прецени, че определен производител не е осигурил съответствието на съда със съществените изисквания, определени в приложение № 1, или със съответните хармонизирани стандарти или други технически спецификации, той изисква от този производител да предприеме подходящи коригиращи действия и не издава съответния сертификат.

(2) Когато в процеса на наблюдение за осигуряване на съответствие след издаването на съответния сертификат нотифицираният орган установи, че даден съд не отговаря на изискванията, той изисква от производителя да предприеме подходящи коригиращи действия и спира действието или отнема сертификата, ако това се налага.

(3) Когато не са предприети коригиращи действия или те не дадат необходимия резултат, нотифицираният орган ограничава, спира действието или отнема съответния сертификат в зависимост от случая.

Чл. 49. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Нотифицираните органи изпълняват задълженията по чл. 14а, 14б и 20а ЗТИП, съхраняват документите и предоставят информацията, определени в съответните модули на процедурите за оценяване на съответствието по приложение № 2.

(2) Докладът по чл. 14а ЗТИП съдържа и информация за:

1. откази, ограничавания, спиране на действието, отнемане или други наложени ограничения по отношение на издаваните сертификати;

2. дейностите по оценяване на съответствието, извършени в други държави;

3. възлагане на задачи, свързани с оценяване на съответствието, на подизпълнители или подразделения.

(3) Всеки нотифициран орган информира председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор в 7-дневен срок за всички искания за предоставяне на информация, получени от органи за надзор на пазара на други държави членки относно дейността му по оценяване на съответствието.

(4) Всеки нотифициран орган предоставя на другите нотифицирани органи, които осъществяват подобни дейности по оценяване на съответствието, чийто предмет са същите съдове, информация за отрицателни и при поискване - за положителни резултати от оценяване на съответствието.

Чл. 50. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) При прекратяване на дейността си нотифицираните

органи са длъжни да уведомят председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор и своите клиенти. В 7-дневен срок от уведомлението нотифицираният орган предоставя досиетата на своите клиенти на председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор.

(2) В 7-дневен срок от влизането в сила на заповедта за отнемане или за ограничаване на разрешението органът за оценяване на съответствието информира съответно всички или заинтересованите свои клиенти и предава досиетата им на председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор.

(3) В едномесечен срок от уведомлението по ал. 1 и 2 клиентите на нотифицирания орган, който е прекратил дейността си или чието разрешение е било отнето или ограничено, могат писмено да поискат от председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор да предостави техни досиета на друг, посочен от тях, нотифициран орган.

### **Допълнителни разпоредби**

§ 1. (1) По смисъла на наредбата:

1. "Серийно произвеждани съдове" са съдове от един и същ тип, произведени за определен период, по един проект и с еднакви методи на производство и при непрекъснат производствен процес.

2. "Предоставяне на пазара" е всяка доставка на съд за дистрибуция или използване на пазара на Европейския съюз в процеса на търговска дейност, срещу заплащане или безплатно.

3. "Пускане на пазара" е предоставянето на съд на пазара на Европейския съюз за първи път.

4. "Производител" е всяко физическо или юридическо лице, което произвежда съд или което възлага проектирането или производството на съд и предлага този съд на пазара със своето име или търговска марка.

5. "Упълномощен представител" е всяко физическо или юридическо лице, установено в Европейския съюз, което е упълномощено писмено от производител да действа от негово име във връзка с определени задачи.

6. "Вносител" е всяко физическо или юридическо лице, установено в Европейския съюз, което пуска на пазара на Европейския съюз съд от трета държава.

7. "Дистрибутор" е всяко физическо или юридическо лице във веригата на доставка, различно от производителя или вносителя, което предоставя съд на пазара.

8. "Икономически оператори" са производителят, упълномощеният представител, вносителят и дистрибуторът.

9. "Техническа спецификация" е документ, определящ техническите изисквания, които трябва да са изпълнени за определен съд.

10. "Оценяване на съответствието" е процес, който доказва дали са изпълнени съществените изисквания на наредбата, свързани с даден съд.

11. "Орган за оценяване на съответствието" е орган, осъществяващ дейности по оценяване на съответствието, включително калибриране, изпитване, сертификация и контрол.

12. "Изтегляне" е всяка мярка, целяща предотвратяване на предоставянето на пазара на съд, който е във веригата на доставка.

13. "Иземване" е всяка мярка, целяща да постигне връщане на съд, който вече е бил предоставен на крайния ползвател.

14. "Маркировка "СЕ" е маркировка, чрез която производителят указва, че съдът е в съответствие с приложимите изисквания, установени в законодателството на Европейския съюз за хармонизация, предвиждащо нейното нанасяне.

15. "Законодателство на Европейския съюз за хармонизация" е законодателството на

Европейския съюз, което хармонизира условията за предлагане на продукти на пазара.

16. "Удостоверение за качество на материалите" е документ, чрез който производителят на материалите удостоверява, че доставяните продукти отговарят на изискванията на поръчката и в който той посочва резултатите, по-специално за химическия състав и механичните характеристики, от изпитванията в рамките на текущия контрол в производството, извършвани върху продукти, произхождащи от един и същ производствен процес като доставените продукти, но не и непременно върху тях.

17. "Изчислително налягане ("P")" е налягането, прието от производителя за определяне на дебелината на стените на частите под налягане на съда.

18. "Максимално работно налягане ("PS")" е максималното налягане на съда при нормални работни условия.

19. "Минимална работна температура ("Tmin")" е най-ниската стабилизирана температура на стените на съда при нормални работни условия.

20. "Максимална работна температура ("Tmax")" е най-високата стабилизирана температура на стените на съда при нормални работни условия.

21. "Граница на провлачване ("ReT")" е стойността при максималната работна температура  $T_{max}$ :

а) на горната граница на провлачване  $R_{eH}$  - за материали с изразена долна и горна граница на провлачване;

б) на условната граница на провлачване при остатъчно удължение 0,2 %  $R_{p0,2}$ ;

в) на условната граница на провлачване при остатъчно удължение 1,0 %  $R_{p1,0}$  - за нелегиран алуминий.

22. "Партида" е партида от съдове, която се състои най-много от 3000 съда от еднакъв тип.

23. "Група от съдове" са съдове, които се различават от образа само по диаметър, при условие че са изпълнени изискванията, посочени в т. 2.1.1 и 2.1.2 от приложение № 1, и/или дължината на цилиндричната им част е в следните граници:

а) когато образецът се състои от дъна и една или повече цилиндрични части, вариантите имат поне една цилиндрична част;

б) когато образецът се състои само от две изпъкнали дъна, вариантите нямат цилиндрична част.

Промените на дължината, водещи до промяна на отворите и/или изчислителните дължини на щуцерите, се посочват върху чертежа на всеки вариант.

(2) За целите на наредбата се прилага определението за "хармонизиран стандарт", посочено в чл. 2, т. 1, буква "в" от Регламент (ЕС) № 1025/2012 на Европейския парламент и на Съвета от 25 октомври 2012 г. относно европейската стандартизация, за изменение на директиви 89/686/ЕИО и 93/15/ЕИО на Съвета и на директиви 94/9/ЕО, 94/25/ЕО, 95/16/ЕО, 97/23/ЕО, 98/34/ЕО, 2004/22/ЕО, 2007/23/ЕО, 2009/23/ЕО и 2009/105/ЕО на Европейския парламент и на Съвета и за отмяна на Решение 87/95/ЕИО на Съвета и на Решение № 1673/2006/ЕО на Европейския парламент и на Съвета (ОВ, L 316/12 от 14 ноември 2012 г.).

§ 2. Наредбата въвежда съответните разпоредби на Директива 2014/29/ЕС на Европейския парламент и на Съвета от 26 февруари 2014 г. за хармонизиране на законодателствата на държавите членки във връзка с предоставянето на пазара на обикновените съдове под налягане (ОВ, L 96/45 от 29 март 2014 г.).

### **Преходни и Заключителни разпоредби**

§ 3. Наредбата се приема на основание чл. 7, ал. 1 от Закона за техническите изисквания към продуктите.

§ 4. Наредбата влиза в сила от 20 април 2016 г. с изключение на глава четвърта и § 6, които влизат в сила от деня на обнародването на наредбата в "Държавен вестник".

§ 5. (1) Съдове, които са пуснати на пазара преди 20 април 2016 г., могат да се предоставят на пазара и да се пускат в действие, при условие че отговарят на изискванията на Наредбата за съществените изисквания и оценяване съответствието на съдовете под налягане, приета с Постановление № 210 на Министерския съвет от 2001 г. (обн., ДВ, бр. 85 от 2001 г.; изм. и доп., бр. 87 и 115 от 2002 г., бр. 24 и 40 от 2006 г., бр. 37 от 2007 г. и бр. 50 от 2014 г.), или на законодателството на държавите - членки на Европейския съюз, или на държави - страни по Споразумението за Европейското икономическо пространство, което въвежда Директива 2009/105/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 16 септември 2009 г. относно обикновените съдове под налягане (ОВ, L 264/12 от 8 октомври 2009 г.).

(2) Сертификатите, издадени от нотифицираните органи в съответствие с наредбата или законодателството по ал. 1, са валидни за целите на наредбата.

§ 6. (В сила от 25.03.2016 г.) (1) Лицата, които към датата на обнародване на наредбата притежават разрешение за извършване на оценяване на съответствието, издадено съгласно наредбата по § 5, ал. 1, представят в Държавната агенция за метрологичен и технически надзор всички промени в документацията си съгласно изискванията на настоящата наредба в 14-дневен срок от нейното обнародване.

(2) В едномесечен срок от получаване на документите по ал. 1 въз основа на разрешението за извършване на оценяване на съответствието, издадено съгласно наредбата по § 5, ал. 1, успешно проведената последна ежегодна проверка съгласно чл. 14в ЗТИП и установеното съответствие на документите по ал. 1 председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор обявява съответното лице пред Европейската комисия и държавите членки съгласно директивата по § 2.

(3) Когато два месеца след обявяването на лицето съгласно ал. 2 не са повдигнати възражения от Европейската комисия или от други държави членки или когато не са останали неудовлетворени възражения на Европейската комисия или на други държави членки, председателят на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор издава разрешение за извършване на оценяване на съответствието съгласно наредбата.

#### **Заклучителни разпоредби**

### **КЪМ ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 241 ОТ 26 ОКТОМВРИ 2017 Г. ЗА ИЗМЕНЕНИЕ И ДОПЪЛНЕНИЕ НА НОРМАТИВНИ АКТОВЕ НА МИНИСТЕРСКИЯ СЪВЕТ (ОБН. - ДВ, БР. 87 ОТ 2017 Г., В СИЛА ОТ 31.10.2017 Г.)**

§ 19. Постановлението влиза в сила от деня на обнародването му в "Държавен вестник".  
Приложение № 1 към чл. 6

#### **Съществени изисквания**

##### **1. Материали**

Материалите трябва да се избират в зависимост от предназначението на съдовете и в съответствие с т. 1.1 - 1.4.

##### **1.1. Части под налягане**

Материалите, използвани за изработване на частите под налягане на съдовете, трябва:

- а) да са заваряеми;
- б) да са пластични и жилави, така че разрушаване при минимална работна температура да не доведе до раздробяване или разрушаване поради крехкост;
- в) да не се влияят от стареенето.

За съдове от стомана материалите трябва да отговарят и на изискванията, определени в т.



1.1.1, а за съдове от алуминий или алуминиеви сплави - на изискванията, определени в т. 1.1.2.

Тези материали трябва да се придружават от удостоверение за качество, изготвено от производителя на материалите.

#### 1.1.1. Съдове от стомана

Нелегираните стомани трябва да отговарят на следните изисквания:

- а) да не са кипящи и да се доставят след нормализация или в еквивалентно състояние;
- б) за всеки продукт съдържанието на въглерод трябва да е по-малко от 0,25 %, а на сяра и фосфор - да е по-малко от 0,05 % за всеки елемент;
- в) да имат следните механични свойства за всеки продукт:
  - аа) максималната стойност на якост на опън  $R_{m,max}$  трябва да е по-малка от 580 N/mm<sup>2</sup>;
  - бб) относителното удължение след разрушаване трябва да е:

при пробни тела, изрязани по посоката на валцуване:		
дебелина $\geq 3$ mm:	A	$\geq 22$ %
дебелина $< 3$ mm:	A80 mm	$\geq 17$ %
при пробни тела, изрязани напречно на посоката на валцуване:		
дебелина $\geq 3$ mm:	A	$\geq 20$ %
дебелина $< 3$ mm:	A80 mm	$\geq 15$ %

вв) средната стойност на ударната жилавост при огъване KCV при изпитване на три надлъжни пробни тела при минимална работна температура да не е по-малка от 35 J/cm<sup>2</sup>; допуска се една от трите получени стойности да е по-малка от 35 J/cm<sup>2</sup>, но не по-малка от 25 J/cm<sup>2</sup>; по отношение на стомани, предназначени да бъдат използвани за производството на съдове, чиято минимална работна температура е по-ниска от минус 10 °C и дебелината на стените е по-голяма от 5 mm, това свойство трябва да се провери.

#### 1.1.2. Съдове от алуминий

Нелегираният алуминий трябва да е със съдържание на алуминий не по-малко от 99,5 на сто, а сплавите, посочени в чл. 2, т. 2, трябва да имат достатъчна устойчивост на междукристална корозия при максимална работна температура.

Освен това тези материали трябва да отговарят на следните изисквания:

- а) да се доставят в отгрято състояние;
- б) да имат следните механични свойства за всеки продукт:
  - аа) максималната стойност на якост на опън  $R_{m,max}$  трябва да е по-малка или равна на 350 N/mm<sup>2</sup>,
  - бб) относителното удължение след разрушаване A трябва да е:  $A \geq 16$  % при пробно тяло, изрязано по посоката на валцуване, или  $A \geq 14$  % при пробно тяло, изрязано напречно на посоката на валцуване.

#### 1.2. Заваръчни материали

Заваръчните материали, използвани за изпълнение на заварените съединения на съда или при неговото производство, трябва да са подходящи и съвместими с основния материал.

#### 1.3. Крепежни елементи, които допринасят за якостта на съда

Тези елементи (например болтове и гайки) трябва да са изработени или от материали, посочени в т. 1.1, или от други видове стомана, алуминий или подходяща алуминиева сплав, съвместими с материалите, използвани за производството на частите под налягане.

При минимална работна температура тези материали трябва да имат необходимите относително удължение след разрушаване и ударна жилавост при огъване.

#### 1.4. Части, които не са под налягане

Всички части на заварените съдове, които не са под налягане, трябва да са от материали, съвместими с материала на компонента, към който са заварени.

## 2. Проектиране на съдовете

а) при проектирането на съдовете производителят трябва да определи предназначението им и да избере:

аа) минималната работна температура  $T_{\min}$ ;

бб) максималната работна температура  $T_{\max}$ ;

вв) максималното работно налягане PS.

Когато обаче минималната работна температура е по-висока от минус 10 °С, необходимите свойства на материала трябва да се постигат при температура минус 10 °С.

б) производителят трябва да вземе предвид и следните изисквания:

аа) да има възможност за извършване на вътрешен оглед на съдовете;

бб) да има възможност за изпразване на съдовете;

вв) механичните свойства на материала трябва да се запазят през целия период на експлоатация на съда, когато той се използва според предназначението му;

гг) съдовете да са защитени срещу корозия съобразно предвидените условия на експлоатация;

в) производителят трябва да вземе предвид факта, че при предвидените условия на експлоатация:

аа) съдовете не се подлагат на натоварвания, които могат да окажат влияние върху безопасната им експлоатация;

бб) вътрешното налягане на съда не трябва да превишава постоянно максималното работно налягане PS; въпреки това се допуска краткотрайно превишаване спрямо стойността на максималното работно налягане с не повече от 10 %;

г) надлъжните и напречните заваръчни шевове трябва да се изпълняват с пълно проваряване или чрез шевове с еквивалентно качество; изпъкналите дъна, с изключение на полусферичните, трябва да имат цилиндричен борд.

### 2.1. Дебелина на стените

Ако производението PS x V е по-малко или равно на 3000 bar.L, дебелината на стените на съдовете трябва да се определя по един от методите по т. 2.1.1 и 2.1.2 по избор на производителя. Ако производението PS x V е по-голямо от 3000 bar.L или ако максималната работна температура е по-висока от 100 °С, дебелината се определя по метода по т. 2.1.1.

Въпреки това действителната дебелина на стените на цилиндричната част и дъната трябва да е най-малко равна на 2 mm за съдовете от стомана и на 3 mm за съдовете от алуминий или алуминиеви сплави.

#### 2.1.1. Изчислителен метод

Минималната дебелина на стената на частите под налягане трябва да се изчислява, като се имат предвид следните напрежения и правила:

а) изчислителното налягане, което се взема под внимание, трябва да е по-голямо или равно на избраното максимално работно налягане PS;

б) общото допустимо мембранно напрежение трябва да не превишава по-малката от стойностите 0,6  $R_{eT}$  или 0,3  $R_m$ ; за определяне на допустимото напрежение производителят трябва да използва минималните стойности на  $R_{eT}$  и  $R_m$ , гарантирани от производителя на материалите.

Когато обаче цилиндричната част на съда има един или повече надлъжни заваръчни шева, изпълнени чрез ръчно заваряване, стойността на дебелината на стената, определена по първа алинея, трябва да се умножава по коефициент 1,15.

#### 2.1.2. Експериментален метод

Дебелината на стените трябва да се определя по такъв начин, че да позволи на съдовете при съответна температура на околната среда да издържат налягане, което е най-малко пет пъти

максималното работно налягане, като остатъчната деформация на дължината на окръжността на произволно избрано сечение на съда е по-малка или равна на 1 %.

### 3. Производствени процеси

Съдовете трябва да се изработват и да се подлагат на производствен контрол съгласно раздели II, III или IV от приложение № 2.

#### 3.1. Изработване на съставните части

При изработването на съставните части (например чрез пластична деформация или при подготовка на краищата им) не трябва да се допускат повърхностни дефекти, пукнатини или изменения на механичните свойства, които могат да окажат влияние върху безопасността на съдовете.

#### 3.2. Заварки на частите под налягане

Заваръчните шевове и прилежащите им зони трябва да имат свойства, близки до тези на заваряваните материали, и да нямат повърхностни или вътрешни дефекти, които могат да окажат влияние върху безопасността на съда.

Заваръчните шевове трябва да се изпълняват от заварчици с подходяща квалификация и съгласно утвърдените процедури за заваряване. Одобряването на процедурите и на заварчиците трябва да се извършва от нотифицирани органи.

Освен това в процеса на производство на съдовете производителят трябва да осигурява постоянно качество на заварените съединения, като извършва подходящи изпитвания и използва съответните процедури. За резултатите от тези изпитвания се съставя протокол.

### 4. Пускане в действие на съдовете

Съдовете трябва да се придружават от инструкции, съставени от производителя, както е посочено в чл. 8.

#### Използвани символи

A	относително удължение след разрушаване ( $L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$ )	%
$A_{80\text{ mm}}$	относително удължение след разрушаване ( $L_0 = 80\text{ mm}$ )	%
KCV	ударна жилавост при огъване	J/cm <sup>2</sup>
P	изчислително налягане	Bar
PS	максимално работно налягане	Bar
$P_h$	налягане при хидростатично или пневматично изпитване	Bar
$R_{p0,2}$	условна граница на провлачване при остатъчно удължение 0,2 %	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eT}$	граница на провлачване при максимална работна температура	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eH}$	горна граница на провлачване	N/mm <sup>2</sup>
$R_m$	якост на опън	N/mm <sup>2</sup>

$R_{m, max}$	максимална стойност на якост на опън	N/mm <sup>2</sup>
$R_{p1,0}$	условна граница на провлачване при остатъчно удължение 1,0 %	N/mm <sup>2</sup>
$T_{max}$	максимална работна температура	°C
$T_{min}$	минимална работна температура	°C
V	обем на съда	L

## Приложение № 2 към чл. 10

### Процедури за оценяване на съответствието

#### Раздел I

#### ЕС изследване на типа (Модул В)

1. ЕС изследване на типа е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, при която нотифициран орган изследва техническия проект на съда и проверява и удостоверява, че техническият проект на съда отговаря на изискванията на наредбата, приложими към него.

2. ЕС изследване на типа се извършва по един от следните начини в съответствие с чл. 10, ал. 1:

а) оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства по т. 3, с изследване на образец от крайния продукт, представителен за планираното производство (изследване на типа произведен продукт);

б) оценка на пригодността на техническия проект на съда чрез изследване на техническата документация и подкрепящите доказателства по т. 3 без изследване на образец (изследване на проекта на типа).

3. Производителят подава заявлението за ЕС изследване на типа само до един избран от него нотифициран орган.

3.1. Заявлението включва:

а) името и адреса на производителя, а в случаите, когато заявлението е подадено от упълномощен представител, също така и неговото име и адрес;

б) писмена декларация, че същото заявление не е подавано до друг нотифициран орган;

в) техническата документация по т. 3.2;

г) където е приложимо, представителните образци на съдовете за предвижданото производство; нотифицираният орган може да изисква допълнителни образци на съдовете, ако такива са необходими за осъществяване на програмата за изпитвания;

д) подкрепящите доказателства за решението за пригодност на техническия проект; тези подкрепящи доказателства посочват всички използвани документи, по-специално в случаите, когато съответните хармонизирани стандарти не са били приложени изцяло; когато е необходимо, подкрепящите доказателства включват резултатите от изпитванията, проведени в съответствие с

други подходящи технически спецификации от съответната лаборатория на производителя или от друга лаборатория от негово име и на негова отговорност.

3.2. Техническата документация позволява да се оцени съответствието на съда с приложимите изисквания на наредбата и включва съответен анализ и оценка на риска (рисковете). Техническата документация определя точно приложимите изисквания и обхваща дотолкова, доколкото е необходимо за нуждите на оценяването, проекта, производството и действието на съда. Техническата документация съдържа, когато е приложимо, най-малко следните елементи:

а) общо описание на съда;  
б) конструктивни и производствени чертежи и схеми на компонентите и др.;  
в) описанията и обясненията, необходими за разбиране на тези чертежи и схеми и за действието на съда;

г) списък на хармонизираните стандарти, приложени изцяло или частично, данните за които са публикувани в "[Официален вестник](#)" на Европейския съюз, и в случаите, когато тези хармонизирани стандарти не са били приложени - описания на решенията, приети за изпълнение на съществените изисквания по приложение № 1, включително списък на приложените други подходящи технически спецификации; при частично приложени хармонизирани стандарти техническата документация посочва частите, които са приложени;

д) резултати от извършените проектни изчисления, проведените изследвания и др.;  
е) протоколи от изпитванията;  
ж) инструкции и информация за безопасност, посочени в чл. 8;  
з) документ, в който се описват избраните материали, избраните процедури за заваряване, избраният начин за контрол и всички подходящи данни за проектирането на съдовете.

Когато се изследва образец на съда, техническата документация включва също така:

а) сертификатите за одобрение на процедурите за заваряване и за съответната квалификация на заварчиците;

б) удостоверение за качество на материалите, използвани при производството на части и компоненти, допринасящи за якостта на съда;

в) доклад от извършените изследвания и изпитвания или описание на предложения контрол.

4. В зависимост от приложимия начин по т. 2 нотифицираният орган:

4.1. Изследва техническата документация и подкрепящите доказателства, за да оцени пригодността на техническия проект на съда.

4.2. Удостоверява, че образецът/образците е/са произведен/произведени в съответствие с техническата документация, че може безопасно да се използва при предвидените работни условия и определя елементите, проектирани в съответствие с приложимите предписания на съответните хармонизирани стандарти, както и елементите, проектирани в съответствие с други подходящи технически спецификации.

4.3. Провежда подходящи изследвания и изпитвания или организира тяхното провеждане с цел да провери дали в случаите, когато производителят е избрал да приложи решенията от съответните хармонизирани стандарти, същите са били приложени правилно.

4.4. Провежда подходящи изследвания и изпитвания или организира тяхното провеждане с цел да провери дали в случаите, когато решенията от съответните хармонизирани стандарти не са приложени, решенията, избрани от производителя, като са приложени други подходящи технически спецификации, удовлетворяват съответните съществени изисквания по приложение № 1.

4.5. Съгласува с производителя мястото, където ще се проведат изследванията и изпитванията.

5. Нотифицираният орган съставя доклад от оценката, в който описва действията,

предприети съгласно т. 4, и получените резултати. Без да нарушава задълженията си по отношение на нотифициращия орган, нотифицираният орган разгласява изцяло или отчасти съдържанието на доклада само със съгласието на производителя.

6. Когато типът отговаря на изискванията на наредбата, нотифицираният орган издава на производителя сертификат за ЕС изследване на типа. Сертификатът съдържа името и адреса на производителя, заключенията от изследването, условията (ако има такива) за неговата валидност и необходимите данни за идентификация на одобрения тип. Сертификатът за ЕС изследване на типа може да съдържа едно или повече приложения.

Сертификатът за ЕС изследване на типа и приложенията към него съдържат цялата необходима информация, за да може съответствието на произведените съдове да бъде оценено спрямо изследвания тип и да се даде възможност за осъществяването на контрол по време на експлоатация. Този сертификат съдържа условията, при които е издаден, и се придружава от необходимите описания и чертежи за идентифициране на одобрения тип.

Когато типът не отговаря на приложимите изисквания на наредбата, нотифицираният орган отказва да издаде сертификат за ЕС изследване на типа и съответно информира подалия заявления, като подробно мотивира отказа си.

7. Нотифицираният орган следи за евентуални промени в общоприетото ниво на технически познания, които промени показват, че одобреният тип може вече да не отговаря на приложимите изисквания на наредбата, и преценява дали такива промени изискват по-нататъшни проучвания. Когато случаят е такъв, нотифицираният орган информира производителя.

Производителят информира нотифицирания орган, у който се намира техническата документация, отнасяща се до сертификата за ЕС изследване на типа, за всички промени на одобрения тип, които могат да повлияят на съответствието на съда със съществените изисквания по приложение № 1 или на условията за валидност на този сертификат. Такива промени изискват допълнително одобрение под формата на допълнение към оригиналния сертификат за ЕС изследване на типа.

8. Всеки нотифициран орган информира своя нотифициращ орган за сертификати за ЕС изследване на типа и/или за допълнения към тях, които е издал или отнел, и периодично или при поискване предоставя на нотифициращия орган списък на сертификатите и/или на допълненията към тях, които е отказал да издаде, спрял е действието им или по друг начин е ограничил.

Всеки нотифициран орган информира останалите нотифицирани органи за сертификатите за ЕС изследване на типа и/или за допълнения към тях, чието издаване е отказал, отнел, спрял е действието им или по друг начин е ограничил, а при поискване - и за такива сертификати и/или допълнения към тях, които е издал.

Европейската комисия, държавите членки и останалите нотифицирани органи могат при поискване да получат копие от сертификатите за ЕС изследване на типа и/или от допълненията към тях. При поискване Европейската комисия и държавите членки могат да получат копие от техническата документация и резултатите от проведените от нотифицирания орган изследвания.

Нотифицираният орган съхранява копие от сертификата за ЕС изследване на типа, неговите приложения и допълнения, както и техническото досие, включващо документацията, представена от производителя, до изтичане на валидността на този сертификат.

9. Производителят съхранява на разположение на компетентните органи копие от сертификата за ЕС изследване на типа, неговите приложения и допълнения заедно с техническата документация в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара.

10. Упълномощеният представител на производителя може да подава заявления по т. 3 и да изпълнява задълженията по т. 7 и 9, при условие че са посочени в пълномощното.

## **Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда (Модул С1)**

1. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на изпитването на съда е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, чрез която производителят изпълнява задълженията си по т. 2, 3 и 4 и осигурява и декларира на своя отговорност, че съдовете са в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и отговарят на изискванията на наредбата, приложими към тях.

### **2. Производство**

Производителят взема всички необходими мерки за това, производственият процес и неговото наблюдение да осигурят съответствието на произвежданите съдове с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и с изискванията на наредбата, приложими към тях.

Преди да започне производството, производителят предоставя на избран от него нотифициран орган цялата необходима информация, и по-конкретно:

а) техническата документация, която също така включва сертификатите за одобряване на процедурите за заваряване и за съответната квалификация на заварчиците, удостоверение за качество на материалите, използвани при производството на части и компоненти, допринасящи за якостта на съда, и доклади и протоколи относно извършените изследвания и изпитвания;

б) документ за контрола, в който се описват подходящите изследвания и изпитвания, които ще се извършват по време на производството, процедурите за провеждането им, както и периодичността на извършването им;

в) сертификата за ЕС изследване на типа.

### **3. Проверки на съда**

3.1. За всеки отделен произведен съд нотифицираният орган провежда подходящи изследвания и изпитвания с цел да се удостовери съответствието на съда с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и със съответните изисквания на наредбата в съответствие със следното:

а) производителят представя съдовете си под формата на еднородни партии и взема всички необходими мерки за осигуряване еднородността на всяка една произведена партида по време на производствения процес;

б) когато се изследва партида, нотифицираният орган се уверява, че съдовете са произведени и проверени в съответствие с техническата документация и провежда хидростатично или равностойно пневматично изпитване върху всеки един съд от партидата при налягане  $P_h$ , което да е равно на 1,5 пъти изчислителното налягане на съда, за да провери якостта му; пневматичното изпитване се извършва при спазване на изискванията за безопасност;

в) за изследване на качеството на заварените съединения нотифицираният орган провежда изпитвания на пробни тела, взети от представително за продукцията пробно тяло или от съд по избор на производителя; изпитванията се провеждат върху заварените съединения от надлъжни заваръчни шевове; въпреки това, когато напречните заварени съединения се изпълняват по процедура за заваряване, различна от тази за надлъжните, се извършват изпитвания и за напречните заварени съединения;

г) за съдовете, по отношение на които се прилага експерименталният метод, посочен в т. 2.1.2 от приложение № 1, тези изпитвания върху пробните тела се заменят с хидравлично изпитване върху пет случайно избрани съда от всяка една партида, за да се провери дали те съответстват на съществените изисквания, определени в т. 2.1.2 от приложение № 1;

д) при приети партии нотифицираният орган нанася или изисква да се нанесе неговият идентификационен номер върху всеки един съд и издава писмен сертификат за съответствие относно извършените изпитвания; с изключение на съдовете, които не са издържали

хидростатичното или пневматичното изпитване, всички съдове от партидата могат да се пуснат на пазара;

е) когато дадена партида не е приета, нотифицираният орган взема необходимите мерки за предотвратяване на пускането ѝ на пазара; при често неприемане на партии нотифицираният орган може да прекрати проверката на статистическа основа.

При поискване от страна на компетентните органи производителят трябва да е в състояние да представи сертификатите за съответствие, издадени от нотифицирания орган съгласно буква "д".

3.2. Нотифицираният орган представя на нотифицирания орган и при поискване - на другите нотифицирани органи, на държавите членки и на Европейската комисия, копие от доклада за извършената оценка, изготвен от него.

3.3. Производителят, на отговорността на нотифицирания орган, нанася идентификационния номер на нотифицирания орган по време на производствения процес.

#### 4. Маркировка "СЕ" и ЕС декларация за съответствие

4.1. Производителят нанася маркировката "СЕ" върху всеки отделен съд, който е в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и който отговаря на приложимите изисквания на наредбата.

4.2. Производителят съставя писмена ЕС декларация за съответствие за всеки модел на съд и я съхранява на разположение на компетентните органи в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара. ЕС декларацията за съответствие идентифицира модела на съда, за който е съставена.

4.3. Копие от ЕС декларацията за съответствие се предоставя на компетентните органи при поискване.

#### 5. Упълномощен представител

Задълженията на производителя по т. 4 могат да бъдат изпълнявани от негов упълномощен представител, от негово име и на негова отговорност, при условие че са посочени в пълномощното.

### Раздел III

#### **Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на проверката на съда на случайни интервали (Модул С2)**

1. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол с надзор на проверката на съда на случайни интервали е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, чрез която производителят изпълнява задълженията си по т. 2, 3 и 4 и осигурява и декларира на своя отговорност, че съответните съдове са в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и отговарят на изискванията на наредбата, приложими към тях.

#### 2. Производство

2.1. Производителят взема всички необходими мерки за това, производственият процес и неговото наблюдение да осигурят съответствието на произвежданите съдове с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и с изискванията на наредбата, приложими към тях.

2.2. Преди да започне производството, производителят предоставя на избран от него нотифициран орган цялата необходима информация, и по-конкретно:

а) техническата документация, която също така включва сертификатите за одобряване на процедурите за заваряване и за съответната квалификация на заварчиците, удостоверение за качество на материалите, използвани при производството на части и компоненти, допринасящи за



якостта на съда, и доклади и протоколи относно извършените изследвания и изпитвания;

б) сертификата за ЕС изследване на типа;

в) документ, в който се описват производствените процеси и всички предварително определени систематични мерки за осигуряване на съответствието на съдовете с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа.

Преди началната дата на производството нотифицираният орган проверява посочените документи с цел да установи съответствието им със сертификата за ЕС изследване на типа.

2.3. Документът, посочен в т. 2.2, буква "в", включва:

а) описание на начините на производство и контрол, подходящи за изработването на съдовете;

б) документ за контрола, в който се описват подходящите изследвания и изпитвания, които ще се извършват по време на производството, процедурите за провеждането им, както и периодичността на извършването им;

в) поет ангажимент за извършване на изследванията и изпитванията съгласно документа за контрола и за провеждането на хидростатично изпитване или на пневматично изпитване на всеки произведен съд при налягане, което е равно на 1,5 пъти изчислителното налягане; тези изследвания и изпитвания се извършват под контрола на квалифициран персонал, който е независим от персонала, натоварен с производството, и за тях се съставя протокол;

г) адресите на местата на производство и складиране и начална дата на производството.

### 3. Проверки на съда

Нотифицираният орган извършва или организира извършването на проверки на случайни интервали, определени от него, за да бъде проверено качеството на вътрешните проверки на съдовете, като се вземат под внимание технологичната сложност на съдовете и количеството на продукцията. Подходяща извадка от крайните продукти, взета на място от нотифицирания орган преди пускането на съдовете на пазара, се изследва, като се извършват подходящите изпитвания, определени от съответните части на хармонизираните стандарти, и/или равностойни изпитвания, установени в други подходящи технически спецификации, с цел проверка на съответствието на съда с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и със съответните изисквания на наредбата.

Нотифицираният орган осигурява, че производителят действително проверява серийно произвежданите съдове в съответствие с т. 2.3, буква "в".

В случаите, когато извадката не съответства на допустимото ниво на качество, нотифицираният орган предприема необходимите мерки.

Прилагането на процедурата за приемане на извадки има за цел да установи дали производственият процес на съда се осъществява в рамките на допустимите граници с оглед на осигуряването на съответствието на съда.

Нотифицираният орган представя на нотифициращия орган и при поискване - на другите нотифицирани органи, на държавите членки и на Европейската комисия, копие от доклада за извършената оценка, изготвен от него.

Производителят, на отговорността на нотифицирания орган, нанася идентификационния номер на нотифицирания орган по време на производствения процес.

### 4. Маркировка "СЕ" и ЕС декларация за съответствие

4.1. Производителят нанася маркировката "СЕ" върху всеки отделен съд, който е в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и който отговаря на приложимите изисквания на наредбата.

4.2. Производителят съставя писмена ЕС декларация за съответствие за всеки модел на съд и я съхранява на разположение на компетентните органи в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара. ЕС декларацията за съответствие идентифицира модела на съда, за който е съставена.

4.3. Копие от ЕС декларацията за съответствие се предоставя на компетентните органи при поискване.

#### 5. Упълномощен представител

Задълженията на производителя по т. 4 могат да бъдат изпълнявани от негов упълномощен представител, от негово име и на негова отговорност, при условие че са посочени в пълномощното.

## Раздел IV

### Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол (Модул С)

1. Съответствие с типа въз основа на вътрешен производствен контрол е тази част от процедурата за оценяване на съответствието, чрез която производителят изпълнява задълженията си по т. 2 и 3 и осигурява и декларира, че съдовете са в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и отговарят на изискванията на наредбата, приложими към тях.

#### 2. Производство

2.1. Производителят взема всички необходими мерки за това, производственият процес и неговото наблюдение да осигурят съответствието на произвежданите съдове с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и с изискванията на наредбата, приложими към тях.

2.2. Преди да започне производството, производителят предоставя на нотифицирания орган, издал сертификата за ЕС изследване на типа, цялата необходима информация, и по-конкретно:

а) сертификатите за одобряване на процедурите за заваряване и за съответната квалификация на заварчиците;

б) удостоверение за качество на материалите, използвани при производството на части и компоненти, допринасящи за якостта на съда;

в) доклади и протоколи относно извършените изследвания и изпитвания;

г) документ, в който се описват производствените процеси и всички предварително определени систематични мерки за осигуряване на съответствието на съдовете с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа.

Преди началната дата на производството нотифицираният орган проверява посочените документи с цел да установи съответствието им със сертификата за ЕС изследване на типа.

2.3. Документът, посочен в т. 2.2, буква "г", включва:

а) описание на начините на производство и контрол, подходящи за изработването на съдовете;

б) документ за контрола, в който се описват подходящите изследвания и изпитвания, които ще се извършват по време на производството, процедурите за провеждането им, както и периодичността на извършването им;

в) поет ангажимент за извършване на изследванията и изпитванията съгласно документа за контрола и за провеждането на хидростатично изпитване или на пневматично изпитване на всеки произведен съд при налягане, което е равно на 1,5 пъти изчислителното налягане; тези изследвания и изпитвания се извършват под контрола на квалифициран персонал, който е независим от персонала, натоварен с производството, и за тях се съставя протокол;

г) адресите на местата на производство и складиране и начална дата на производството.

#### 3. Маркировка "СЕ" и ЕС декларация за съответствие

3.1. Производителят нанася маркировката "СЕ" върху всеки отделен съд, който е в съответствие с типа, описан в сертификата за ЕС изследване на типа, и който отговаря на

приложимите изисквания на наредбата.

3.2. Производителят съставя писмена ЕС декларация за съответствие за всеки модел на съд и я съхранява на разположение на компетентните органи в продължение на 10 години след пускането на съда на пазара. ЕС декларацията за съответствие идентифицира модела на съда, за който е съставена.

3.3. Копие от ЕС декларацията за съответствие се предоставя на компетентните органи при поискване.

4. Упълномощен представител

Задълженията на производителя по т. 3 могат да бъдат изпълнявани от негов упълномощен представител, от негово име и на негова отговорност, при условие че са посочени в пълномощното.

Приложение № 3 към чл. 12, ал. 2

**ЕС декларация за съответствие**

**(№ XXXX)\***

1. Съд/модел на съда (номер на продукта, тип, партиден или сериен номер): .....
  2. Наименование и адрес на производителя и когато е приложимо, на неговия упълномощен представител: .....
  3. Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя.
  4. Предмет на декларацията (идентификация на съда, позволяваща проследяването му; това може да включва изображение, когато е необходимо за идентифициране на съда):  
.....  
.....
  5. Предметът на декларацията, описан по-горе, отговаря на съответното законодателство на Европейския съюз за хармонизация:.....  
.....
  6. Позоваване на използваните хармонизирани стандарти или позоваване на други технически спецификации, по отношение на които се декларира съответствие: .....
  7. Нотифицираният орган .....  
..... (наименование, номер) извърши .....  
(описание на действието) и издаде сертификата: .....
  8. Допълнителна информация: .....
- Подписана за и от името на: .....
- (място и дата на издаване): .....
- (име, длъжност) (подпис): .....

---

\* *Забележка.* Производителят не е задължен да номерира ЕС декларацията за съответствие.