

холин-цитрат
инозитол

¹ За аминокиселине које се употребљавају у прерађеној храни на бази житарица и дјечјој храни смије се употребљавати само посебно наведени хидрохлорид.

² У случају употребе у прерађеној храни на бази житарица и дјечјој храни, смије се употребљавати само облик L-цистина.

³ У производима намијењеним за дјецу која имају више од годину дана.

ПРИЛОГ 5.

МАКСИМАЛНО ДОПУШТЕНИ НИВОИ ОСТАТАКА ПЕСТИЦИДА, ОДНОСНО ЊИХОВИХ МЕТАБОЛИТА У ПРАРАЂЕНОЈ ХРАНИ НА БАЗИ ЖИТАРИЦА И ДЈЕЧЈОЈ ХРАНИ

Хемијски назив супстанце	Максимално допуштени ниво остатка (mg/kg)
Кадусафос	0,006
Деметон-S-метил/деметон-S-метил сулфон/оксидеметон-метил (засебно или у комбинацији, изражен као деметон-S-метил)	0,006
Етопрофос	0,008
Фипронил (збир фипронила и фипронил-десулфинила, изражен као фипронил)	0,004
Пропинеб/пропиленетиоуреја (збир пропинеба и пропиленетиоуреје)	0,006

ПРИЛОГ 6.

ПЕСТИЦИДИ КОЛИ СЕ НЕ СМИЈУ КОРИСТИТИ У ПОЉОПРИВРЕДНИМ ПРОИЗВОДИМА НАМИЈЕЊЕНИМ ЗА ПРОИЗВОДЉУ ПРАРАЂЕНЕ ХРАНЕ НА БАЗИ ЖИТАРИЦА И ДЈЕЧЈЕ ХРАНЕ

Табела 1.

Хемијски назив супстанце (објашњење остатка)
Дисулфотон (збир дисулфотона, дисулфотон сулфоксида и дисулфотон сулфона, изражен као дисулфотон)
Фенсулфотион (збир фенсулфотиона, његовог кисеониковог аналога и њихових сулфона, изражен као фенсулфотион)
Фентин, изражен као трифенилтин катјон
Халоксифоп (збир халоксифопа, његових соли и естера, укључујући конјугате, изражен као халоксифоп)
Хептахлор и трансхептахлор епоксид, изражен као хептахлор
Хексахлорбензен
Нитрофен
Ометоат
Тербуфос (збир тербуфоса, његовог сулфоксида и сулфона, изражен као тербуфос)

Табела 2.

Хемијски назив супстанце
Алдрин и диелдрин, изражени као диелдрин
Ендрин

ПРИЛОГ 7.

РЕФЕРЕНТНЕ ВРИЈЕДНОСТИ ЗА ОЗНАЧАВАЊЕ ХРАНЉИВЕ ВРИЈЕДНОСТИ ХРАНЕ НАМИЈЕЊЕНЕ ДОЈЕНЧАДИ И МАЛОЈ ДЈЕЦИ

Хранљива супстанца	Референтна вриједност
Витамин А	(µg) 400
Витамин D	(µg) 10
Витамин С	(mg) 25
Тиамин	(mg) 0,5
Рибофлавин	(mg) 0,8
Еквиваленти ниацина	(mg) 9
Витамин B6	(mg) 0,7

Фолат	(µg) 100
Витамин B12	(µg) 0,7
Калцијум	(mg) 400
Железо	(mg) 6
Цинк	(mg) 4
Јод	(µg) 70
Селен	(µg) 10
Бакар	(mg) 0,4

247

На основу члана 6. тачка б) Закона о техничким прописима Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 98/13) и члана 82. став 2. Закона о републичкој управи ("Службени гласник Републике Српске", бр. 118/08, 11/09, 74/10, 86/10, 24/12, 121/12, 15/16 и 57/16), министар индустрије, енергетике и рударства доноси

ПРАВИЛНИК

О ЈЕДНОСТАВНИМ ПОСУДАМА ПОД ПРИТИСКОМ

ГЛАВА I ОСНОВНЕ ОДРЕДБЕ

Члан 1.

Овим правилником прописују се технички захтјеви који се односе на пројектовање, израду и оцјењивање усаглашености серијски произведених једноставних посуда под притиском, захтјеви које мора да испуни тијело за оцјењивање усаглашености да би било именовано за оцјењивање усаглашености, знак усаглашености и означавање усаглашености, као и друга питања од значаја за безбједност једноставних посуда под притиском.

Члан 2.

Одредбе овог правилника не примјењују се на:

- 1) посуде посебно намијењене за нуклеарна постројења, чије оштећење може изазвати емисију радиоактивности,
- 2) посуде посебно намијењене за уградњу на бродове и ваздухоплове и њихов погон,
- 3) противпожарне апарате.

Члан 3.

(1) Појмови употребљени у овом правилнику имају следеће значење:

1) једноставна посуда под притиском (у даљем тексту: посуда) је свака заварена посуда изложена унутрашњем натпритиску већем од 0,5 бар, која је намијењена за ваздух или азот и која није предвиђена за излагање пламену,

2) притисак је релативни притисак у односу на атмосферски притисак, односно натпритисак,

3) највећи дозвољени притисак PS је највећи радни притисак, а утврђује га произвођач,

4) највећа/најмања дозвољена температура T_{max}/T_{min} јесте највећа/најмања дозвољена температура за коју је посуда пројектована, а утврђује је произвођач,

5) запремина V је унутрашња запремина посуде, укључујући запремину прикључака до првог растављивог или завареног споја.

(2) Други појмови употребљени у овом правилнику који се односе на предметну материју имају значење које је дефинисано у закону којим се уређује начин прописивања техничких захтјева за производе који се стављају на тржиште и доношење техничких прописа.

(3) Граматички појмови употребљени у овом правилнику за означавање мушког или женског рода подразумевају оба пола.

Члан 4.

(1) Дијелови и склопови који доприносе чврстоћи морају бити израђени од квалитетног нелегираног челика,

нелегираног алуминијума или алуминијумских легура које временом не отврђавају.

(2) Посуда се састоји од:

1) цилиндричног дијела кружног пресека затвореног спољашњим испупченим и/или равним данцима, која настају ротацијом око исте осе као и цилиндрични дио, или

2) од два испупчена данца која настају ротацијом око исте осе.

(3) Највећи радни притисак посуде не смије бити већи од 30 bar, а производ притиска и запремине посуде (у даљем тексту: производ $PS \cdot V$) не смије бити већи од 10.000 bar · l.

(4) Најмања радна температура не смије бити нижа од -50 °C, а највећа радна температура виша од 300 °C за челичне посуде, односно 100 °C за алуминијумске или посуде од легура алуминијума.

Члан 5.

(1) Посуде се стављају на тржиште и у употребу само када не угрожавају здравље и сигурност људи, те гдје је то примјерено, домаћих животиња и имовине, под условом да су исправно уграђене, одржаване и употребљаване у складу са намјеном, овим правилником и другим прописима.

(2) Другим прописима из става 1. овог члана могу се прописати и други захтјеви за заштиту људи, а посебно радника за вријеме коришћења посуде под притиском, под условом да одредбе тих прописа нису у супротности са одредбама овог правилника.

Члан 6.

(1) Посуде код којих је производ $PS \cdot V$ већи од 50 bar · l морају задовољити битне захтјеве безбједности из Прилога 1. овог правилника, који чини његов саставни дио.

(2) Посуде код којих производ $PS \cdot V$ износи 50 bar · l или мање морају бити израђене у складу са добром инжењерском праксом и имати ознаке наведене у Прилогу 2. овог правилника, који чини његов саставни дио.

(3) У сврху безбједне и правилне употребе посуда на територији Републике Српске сва упутства за употребу, уградњу и одржавање из Прилога 3. овог правилника, који чини његов саставни дио, као и декларација о усаглашености и сертификат о прегледу типа који је усаглашен са одобреним модулом, морају бити на једном од службених језика у Републици Српској.

ГЛАВА II ПРЕТПОСТАВКА УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 7.

(1) Посуде уређене у складу са одредбама овог правилника морају испуњавати битне захтјеве за безбједност.

(2) Битни захтјеви за безбједност који се односе на конструисање и производњу посуда налазе се у Прилогу 1. овог правилника.

Члан 8.

(1) За посуде које имају ознаку усаглашености и које су израђене у складу са босанскохерцеговачким стандардима (у даљем тексту: БАС стандарди), којима су преузети одговарајући хармонизовани стандарди (EN) из области једноставних посуда под притиском, сматраће се да су усаглашени са техничким захтјевима прописаним у члану 6. овог правилника.

(2) Сматра се да су задовољени битни захтјеви за безбједност из члана 6. овог правилника за посуде на које произвођач није или је само дјелимично примијенио стандарде из става 1. овог члана или за посуде за које не постоје такви стандарди, у случају када је, након примања сертификата о прегледу типа, њихова усаглашеност са одобреним типом потврђена стављањем знака усаглашености.

(3) Министарство индустрије, енергетике и рударства (у даљем тексту: Министарство) и Републички завод за стандардизацију и метрологију Републике Српске (у даљем

тексту: Завод) на својим интернет страницама објављују листу стандарда из става 1. овог члана.

(4) Када посуда подлијеже захтјевима из других техничких прописа који захтијевају стављање знака усаглашености, тај знак означава да је посуда усаглашена са захтјевима свих прописа.

(5) У случају да се могу примијенити један или више прописа, дозвољава се произвођачу да одабере који ће пропис примијенити, при чему знак усаглашености означава усаглашеност само са оним прописима које је произвођач примијенио.

(6) У том случају, појединости о тим прописима морају се навести у документима, обавјештењима и упутствима које ти прописи захтијевају и који морају бити приложени уз посуду.

Члан 9.

(1) Произвођач, његов заступник, увозник или дистрибутер који већ посједује документ о усаглашености за једноставну опрему под притиском издат у складу са међународним уговорима чији је потписник Босна и Херцеговина може именованом тијелу поднијети захтјев за издавање одговарајућег документа о усаглашености без поновног спровођења поступка оцјене усаглашености за опрему.

(2) Уз захтјев из става 1. овог члана обавезно се прилажу документ о усаглашености, саставни извјештаји о испитивању, пратећа техничка документација за опрему, а по потреби и њен узорак.

(3) Поред докумената из става 2. овог члана, именовано тијело може да захтијева достављање и додатне документације која је, по његовој оцјени, потребна за коначну оцјену безбједности и усаглашености опреме под притиском и издавање документа о усаглашености.

(4) Након спроведеног поступка провјере приложене документације и када утврди да је опрема под притиском усаглашена са битним захтјевима из Прилога 1. овог правилника, који чини његов саставни дио, именовано тијело издаје свој документ о усаглашености.

(5) Ако резултати испитивања опреме не одговарају прегледаној техничкој документацији и захтјевима из Прилога 1. овог правилника, именовано тијело одбија захтјев за издавање свог документа о усаглашености.

(6) Именовано тијело дужно је обавијестити Министарство и Завод о издавању исправа наведених у ст. 4. и 5. овог члана најкасније у року од седам дана од дана њиховог издавања.

ГЛАВА III ОЦЈЕНА УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 10.

(1) Прије почетка производње посуда код којих је производ $PS \cdot V$ већи од 50 bar · l и који су у складу са стандардима из члана 8. став 1. овог правилника произвођач или његов овлашћени заступник, основан у Републици Српској, мора обавити једну од следећих активности:

1) обавијестити именовано тијело за оцјењивање усаглашености из члана 12. овог правилника, које, након испитивања конструкције и поступка израде наведених у тачки 2. из Прилога 3. овог правилника, издаје сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава прописане захтјеве или

2) доставити прототип посуде на преглед типа, у складу са чланом 11. овог правилника.

(2) Прије почетка производње посуда из става 1. овог члана које нису или су дјелимично у складу са стандардима из члана 8. став 1. овог правилника произвођач или његов овлашћени заступник, основан у Републици Српској, доставља прототип посуде на преглед типа у складу са чланом 11. овог правилника.

(3) За посуде које су израђене у складу са стандардима из члана 8. став 1. овог правилника или за које је прототип

одобрен прије стављања на тржиште, односно одобрен за употребу захтијева се следеће:

1) верификација у складу са чланом 18. овог правилника уколико је производ $PS \cdot V$ већи од $3000 \text{ bar} \cdot \text{l}$,

2) уколико производ $PS \cdot V$ није већи од $3000 \text{ bar} \cdot \text{l}$, али је већи од $50 \text{ bar} \cdot \text{l}$, према избору произвођача, захтијева се:

1. декларација о усаглашености у складу са чланом 20. овог правилника или

2. верификација у складу са чланом 18. овог правилника.

Члан 11.

(1) Преглед типа је поступак којим именовано тијело провјерава и потврђује да прототип посуде задовољава одредбе овог правилника.

(2) Произвођач или његов овлашћени заступник подноси захтјев за преглед типа само једном именованом тијелу, и то за прототип посуде или за прототип који представља фамилију посуде.

(3) Захтјев из става 2. овог члана мора да садржи:

1) назив и адресу произвођача или овлашћеног заступника и мјесто производње посуде,

2) пројектну и производну документацију из тачке 2. Прилога 3. овог правилника и

3) примјерак посуде планиране за производњу.

(4) Преглед типа спроводи именовано тијело.

(5) У сврху провјере усаглашености именовано тијело испитује конструкцију, поступак израде и достављену посуду.

(6) Током испитивања посуде именовано тијело:

1) провјерава да ли је посуда израђена у складу са пројектном и производном документацијом и да ли се може безбједно користити у предвиђеним радним условима и

2) спроводи одговарајућа испитивања и провјере за утврђивање усаглашености посуде са битним захтјевима који се односе на ту посуду.

(7) Уколико прототип задовољава захтјеве, именовано тијело издаје сертификат о прегледу типа који доставља подносиоцу захтјева.

(8) У сертификату се наводе закључци прегледа, услови под којима је сертификат издат, а прилажу се и описи и цртежи потребни за идентификацију одобреног прототипа.

(9) Министарство, надлежни инспекцијски орган и друга тијела за оцјену усаглашености могу добити копију сертификата и на захтјев могу добити копију пројектне и производне документације, те извјештаје о спроведеним прегледима и испитивањима.

(10) Именовано тијело које не изда сертификат о прегледу типа о томе извјештава остала именована тијела у складу са Уредбом о спровођењу оцјењивања усаглашености и начину именовања тијела за оцјењивање усаглашености производа.

(11) Именовано тијело које повуче одређени сертификат о прегледу типа о томе извјештава министарство надлежно за послове енергетике и надлежна инспекцијска тијела, у складу са Уредбом о спровођењу оцјењивања усаглашености и начину именовања тијела за оцјењивање усаглашености производа.

ГЛАВА IV ИМЕНОВАНО ТИЈЕЛО ЗА ОЦЈЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 12.

(1) Тијело за оцјењивање усаглашености, у смислу овог правилника, јесте правно лице које спроводи одговарајуће поступке оцјењивања усаглашености посуде.

(2) Спровођење поступака оцјењивања усаглашености из члана 10. ст. 1. и 2. овог правилника може да обавља

тијело за оцјењивање усаглашености које, поред услова из Прилога 4. овог правилника, који чини његов саставни дио, испуњава и следеће услове:

1) да има стручно оспособљена запослена и друга ангажована лица у овој области и обиму за које је тијело за оцјењивање усаглашености именовано,

2) да обезбиди потребну опрему и простор,

3) да обезбиди независност и непристрасност у односу на лица повезана са производом који је предмет оцјењивања усаглашености,

4) да посједује акт о додјели акредитације прибављен у поступку акредитације код Института за акредитацију Босне и Херцеговине или неког другог међународно признатог акредитационог тијела,

5) да има прописане процедуре за поступање са приговорима на његов рад и донесене одлуке,

6) да обезбиди чување пословне тајне,

7) да обезбиди осигурање од одговорности за штету.

Члан 13.

(1) Тијело за оцјењивање усаглашености подноси Министарству захтјев за именовање, уз који прилаже документе којима потврђује да испуњава критеријуме из Прилога 4. овог правилника.

(2) Министарство може да изврши непосредну провјеру испуњености критеријума из Прилога 4. овог правилника, путем увида у простор, опрему и акте тијела за оцјењивање усаглашености.

(3) Министар индустрије, енергетике и рударства (у даљем тексту: министар) доноси рјешење о именовању ако тијело за оцјењивање усаглашености (у даљем тексту: именовано тијело) испуњава критеријуме из Прилога 4. овог правилника.

(4) Рјешење о именовању обавезно садржи обим овлашћења именованог тијела за обављање послова оцјењивања усаглашености једноставних посуде под притиском.

(5) Рјешење о именовању доноси се са роком важења од пет година.

Члан 14.

(1) Ако Министарство утврди да именовано тијело више не испуњава прописане услове и не извршава своје обавезе, доноси рјешење којим се укида рјешење о именовању и прије истека рока на који му је оно издато.

(2) Прије укидања рјешења из става 1. овог члана, Министарство може, узимајући у обзир значај недостатака испуњавања услова или извршавања обавеза, писмено да упозори именовано тијело о недостацима који се односе на испуњавање услова или извршавања обавеза и да одреди рок за отклањање тих недостатака, који не може бити дужи од 60 дана.

Члан 15.

(1) Министарство води Регистар именованих тијела за оцјењивање усаглашености једноставних посуде под притиском.

(2) Министарство је дужно Заводу доставити обавјештење о именовању тијела за оцјењивање усаглашености, као и престанку именовања у року од 30 дана од дана именовања, односно престанка именовања.

(3) Обавјештење из става 2. овог члана обавезно садржи: пословно име, односно назив и адресу именованог тијела за оцјењивање усаглашености, период именовања и обим овлашћења именованог тијела за оцјењивање усаглашености.

Члан 16.

(1) Именовано тијело води евиденцију о издатим сертификатима.

(2) На захтјев произвођача или његовог овлашћеног заступника, односно увозника, именовано тијело издаје извод из евиденције, који обавезно садржи податке о пословном имену

или називу произвођача, врсти, односно типу посуде за који је издат сертификат о усаглашености и рок његовог важења.

(3) Именовано тијело објављује на својој службеној интернет страници евиденцију о издатим сертификатима.

Члан 17.

Подносилац захтјева за оцјењивање усаглашености сноси трошкове поступка оцјењивања усаглашености и издавања сертификата о усаглашености у складу са прописом којим се регулише начин именовања тијела за оцјењивање усаглашености производа.

ГЛАВА V

ДЕКЛАРАЦИЈА О УСАГЛАШЕНОСТИ И ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 18.

(1) Верификација усаглашености је поступак којим произвођач или његов овлашћени заступник основан у Републици Српској обезбјеђује и изјављује декларацијом о усаглашености да су посуде, прегледане и испитане у складу са чланом 19. овог правилника, усаглашене са типом описаним у сертификату о прегледу типа или у пројектној и производној документацији из тачке 2. Прилога 3. овог правилника, за коју је усаглашеност потврђена.

(2) Произвођач предузима све потребне мјере да кроз процес производње обезбјеђи усаглашеност посуда са типом описаним у сертификату о прегледу типа или са пројектном и производном документацијом наведеном у тачки 2. Прилога 3. овог правилника.

(3) Произвођач ставља знак усаглашености на сваку посуду и издаје декларацију о усаглашености.

Члан 19.

Именовано тијело спроводи одговарајуће прегледе и испитивања да би утврдило усаглашеност посуда са захтјевима овог правилника, и то:

1) кад произвођач предложи производњу посуда у истоврсним серијама, предузима све потребне мјере да би кроз производни процес осигурао једнакост сваке произведене серије,

2) уз сваку серију мора бити приложен сертификат о прегледу типа, издат према члану 11. овог правилника или, тамо гдје посуде нису произведене у складу са потврђеним прототипом, према пројектној и производној документацији из тачке 2. Прилога 3. овог правилника,

3) у случају из тачке 2) овог члана, прије верификације усаглашености, именовано тијело ће прегледати документацију,

4) у току испитивања серије именовано тијело утврђује да ли су посуде произведене и провјерене у складу са пројектном и производном документацијом и спроводи хидростатичко или пнеуматско испитивање притиском, на исти начин на свакој посуди из серије са притиском P_h који је 1,5 пута већи од прорачунског притиска посуде, да би се провјерила чврстоћа посуде,

5) пнеуматско испитивање притиском спроводи се у складу са безбједносним захтјевима за испитивање,

6) именовано тијело, у договору са произвођачем, спроводи и испитивања квалитета завареног споја на узорцима узетим из репрезентативног производног узорка, односно из посуде,

7) испитивања се спровode на уздужним завареним спојевима,

8) у случају када се за уздужне и кружне заварене спојеве користе различите технологије заваривања, испитивање се понавља и за кружне заварене спојеве,

9) за посуде из тачке 2.1.2. из Прилога 1. овог правилника испитивања на пробним узорцима замјењују се хидростатичким испитивањем притиском на случајном узорку од пет посуда из сваке серије да би се провјерила усаглашеност са захтјевима из тачке 2.1.2. из Прилога 1. овог правилника,

10) када је серија прихваћена, именовано тијело ставља или одобрава да се стави идентификациони број на сваку посуду и издаје сертификат о усаглашености који се односи на спроведена испитивања,

11) све посуде из серије које нису задовољиле хидростатичко или пнеуматско испитивање притиском не могу се ставити на тржиште,

12) на одговорност именованог тијела произвођач на посуду ставља идентификациони број тог тијела,

13) када серија није прихваћена, именовано тијело предузима одређене мјере да би се спријечило стављање серије на тржиште,

14) у случају честог неприхватања серија, именовано тијело може укинути статистичку верификацију усаглашености.

Члан 20.

(1) Произвођач из члана 21. овог правилника ставља знак усаглашености прописан одредбом члана 23. овог правилника на посуде за које изјави да су усаглашене са пројектном и производном документацијом из тачке 2. из Прилога 3. овог правилника и за које има сертификате с одобреним прототипом.

(2) Произвођач, у оквиру поступка оцјењивања усаглашености, подлијеже контроли у случајевима када је производ $PS \cdot V$ већи од 200 bar · l.

(3) Контролу спроводи именовано тијело које је издало сертификат о прегледу типа у складу са чланом 11. овог правилника када су посуде произведене у складу са одобреним прототипом или, уколико то није случај, именовано тијело којем је достављена документација за пројектовање и поступци израде у складу са чланом 10. став 1. тачка 1) овог правилника, а ради провјере произвођача, у складу са чланом 21. став 2. и чланом 22. став 2. овог правилника.

Члан 21.

(1) Ако произвођач примјењује поступак у складу са чланом 20. овог правилника, прије почетка производње, именованом тијелу којем је издало сертификат о прегледу типа или сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава, произвођач доставља документ којим се описују поступци производње и све предвиђене мјере које се предузимају да би се осигурала усаглашеност посуда са стандардима наведеним у члану 8. став 1. овог правилника или са одобреним прототипом.

(2) Документ из става 1. овог правилника мора да садржи:

1) опис и провјеру средстава неопходних за израду посуда,

2) документ о контролисању у којем се описују одговарајући прегледи и испитивања, заједно са описом поступка производње и учесталости провјера које се морају спровести током производње,

3) обавезу спровођења прегледа и испитивања у складу са наведеним документом о контролисању и обавезу спровођења хидростатичког испитивања притиском или пнеуматског испитивања притиском према важећим прописима, на свакој произведеној посуди са испитним притиском који је 1,5 пута већи од прорачунског притиска,

4) адресе производних и складишних локација и датум почетка производње.

(3) Прегледе и испитивања спроводи одговорно квалификовано особље произвођача, које је независно од производног особља, о чему се даје извјештај.

(4) Ако је производ $PS \cdot V$ већи од 200 bar · l, произвођач именованом тијелу одговорном за контролу омогућава приступ наведеним производним и складишним локацијама и узимање узорака посуда и даје све потребне податке, а посебно:

1) пројектну и производну документацију,

2) извјештај о контролисању,

3) сертификат о прегледу типа или сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава, где је то могуће,

4) извјештај о спроведеним прегледима и испитивањима.

Члан 22.

(1) Ако посуде нису израђене у складу са одобреним прототипом, именовано тијело које је издало сертификат о прегледу типа или сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава, прије датума почетка производње, прегледа документ издат у складу са одредбама члана 21. став 1. овог правилника и пројектну и производну документацију наведену у тачки 2. из Прилога 3. овог правилника да би се утврдила њихова усаглашеност.

(2) Ако је производ $PS \cdot V$ већи од $200 \text{ bar} \cdot l$, током производње именовано тијело обавезно је да:

1) осигура да произвођач стварно провјерава серијски произведене посуде у складу са одредбом члана 21. став 2. тачка 3) овог правилника,

2) узме случајне узорке из производње или складишта ради контроле.

(3) Именовано тијело на захтјев другог именованог тијела доставља примјерак извјештаја о контролисању.

Члан 23.

(1) Опрема која је усаглашена са захтјевима из овог правилника обавезно се означава одговарајућим знаком усаглашености, који је наведен у Прилогу 2. овог правилника.

(2) Знак усаглашености који се користи у Републици Српској је у облику квадрата, са стилизованим латиничким словом "C" у средини.

(3) Ако је поступак оцјењивања усаглашености спроведено именовано тијело у складу са чланом 11. овог правилника, испод квадрата са словом "C" обавезно се додају два правоугаоника у складу са утврђеним пропорцијама наведеним у Прилогу 2. овог правилника.

(4) У први правоугаоник уписује се идентификациони број именованог тијела за оцјењивање усаглашености, а у други правоугаоник уписују се двије последње цифре године издавања документа о усаглашености.

(5) Минимална дужина странице "а" квадрата знака је 5 mm.

(6) Изузетно од става 5. овог члана, од минималне дужине странице квадрата знака може се одступити код мале опреме.

Члан 24.

(1) Произвођач или његов овлашћени заступник обавезни су означити опрему која је усаглашена са захтјевима из овог правилника знаком усаглашености "C", који је јасно видљив и неизбрисив.

(2) Знак усаглашености наноси се утискивањем или отискивањем директно на опрему, односно утискивањем или отискивањем на плочицу која се не може одвојити од посуде у црно-бијелој комбинацији боја.

(3) Ако на опрему, због њених димензија, односно других карактеристика, није могуће ставити знак усаглашености утискивањем или отискивањем, знак усаглашености ставља се отискивањем на његову амбалажу или на наљепницу или привјесак који се ставља на амбалажу опреме и то се наводи у документацији која прати опрему приликом њеног стављања на тржиште.

(4) На опрему се могу стављати и други знакови, симболи и друге ознаке, под условом да се не умањује видљивост и јасноћа знака усаглашености.

(5) Није дозвољено на посуду која је усаглашена са захтјевима из овог правилника стављати знак који није прописани знак усаглашености, а који на њега подсећа својим садржајем или обликом, чиме би се потрошач или други корисник могао довести у заблуду да је ријеч о знаку усаглашености.

(6) Није дозвољено стављање знака усаглашености на опрему, односно производе на које се не примјењује овај правилник.

Члан 25.

Испорука или употреба посуде која је стављена на тржиште Републике Српске која испуњава захтјеве из овог правилника, на коју је стављен знак усаглашености и коју прати документ о усаглашености посуде под притиском и која се користи у складу са предвиђеном намјеном или у условима који се могу разумно предвидјети може се ограничити или забранити у складу са прописима којима се уређују инспекцијски надзор, технички прописи и технички стандарди.

ГЛАВА VI

ПОВЈЕРЉИВОСТ ПОДАТАКА И ЗАШТИТНА КЛАУЗУЛА

Члан 26.

(1) Подаци и информације у вези са поступцима оцјењивања усаглашености једноставних посуда под притиском које посједују именована тијела, надлежни органи Републике Српске и друга лица на која се примјењује овај правилник сматрају се повјерљивим.

(2) Повјерљивим подацима и информацијама из става 1. овог члана обавезно се сматрају подаци и информације који су означени као пословна, професионална или службена тајна, у складу са овим правилником и другим прописима.

Члан 27.

Надлежни инспекцијски орган овлашћен је предузети мјере и радње у складу са прописима којима се уређује област инспекцијског надзора и техничким прописима из овог правилника којима се прописују технички захтјеви за једноставне посуде под притиском када утврди да посуда на коју је стављен знак усаглашености и која је стављена на тржиште или употребу у Републици Српској не испуњава битне техничке захтјеве из овог правилника.

ГЛАВА VII

ПРЕЛАЗНЕ И ЗАВРШНЕ ОДРЕДБЕ

Члан 28.

(1) Овлашћења за спровођење поступака оцјењивања усаглашености која су издата на основу прописа који су важили до ступања на снагу овог правилника остају на снази до истека њиховог рока важења, а најкасније двије године од дана ступања на снагу овог правилника.

(2) Произвођач или његов овлашћени заступник могу, најкасније у року од двије године од дана ступања на снагу овог правилника, ставити на тржиште и у употребу посуду која је усаглашена са прописима који су важили до ступања на снагу овог правилника.

(3) Произвођач или његов овлашћени заступник у исправи о усаглашености посуде која се ставља на тржиште у року из става 2. овог члана наводи податке о прописима (назив прописа и број "Службеног гласника" у којем је пропис објављен) са којима је посуда усаглашена.

Члан 29.

Ступањем на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о једноставним посудама под притиском ("Службени гласник Републике Српске", бр. 53/15 и 96/16).

Члан 30.

Овај правилник објављује се у "Службеном гласнику Републике Српске", а ступа на снагу 1. фебруара 2019. године.

Број: 05.06/020-288/18
31. јануара 2018. године
Бањалука

Министар,
Петар Ђокић, с.р.

ПРИЛОГ 1'

БИТНИ ЗАХТЈЕВИ ЗА БЕЗБЈЕДНОСТ

1. МАТЕРИЈАЛИ

Материјали се бирају према намјени посуде и у складу са т. од 1.1. до 1.4. овог прилога.

1.1. Дијелови под притиском

Материјали наведени у члану 4. овог правилника, а који се користе за израду дијелова под притиском, морају бити:

- 1) заварљиви,
- 2) еластични и жилави, тако да при најмањој радној температури не дође до дробљења или кртог лома и
- 3) отпорни на старење.

Материјали за челичне посуде морају додатно да задовоље захтјеве утврђене у тачки 1.1.1. овог прилога, а за алуминијумске посуде или посуде од алуминијумских легура захтјеве из тачке 1.1.2. овог прилога.

Уз материјал се прилаже сертификат материјала који саставља произвођач материјала у складу са Прилогом 3. овог правилника, као и докази о испуњености услова из става 2. тачке 1.1. овог прилога.

1.1.1. Челичне посуде

Нелегиране квалитетне врсте челика морају задовољавати следеће захтјеве:

1) морају бити у умиренем нормализованом или њему исто-вјетном стању;

2) удио угљеника мора бити мањи од 0,25%, удио сумпора мањи од 0,05% и удио фосфора мањи од 0,05%;

3) сваки производ мора имати следећа механичка својства:

1. максимална затезна чврстоћа R_m мања је од 580 N/mm²,

2. издужење након кидања мора да буде:

- за узорке узете у правцу ваљања:

дебљина ≥ 3 mm: $A \geq 22\%$,

дебљина < 3 mm: ASO mm³ 17%,

- за узорке узете управно на правац ваљања:

дебљина ≥ 3 mm: $A \geq 20\%$,

дебљина < 3 mm: $A80$ mm $\geq 15\%$;

3. просјечна енергија лома KCV за три уздужна испитна узорка код најмање радне температуре не смије бити мања од 35 J/cm². Само за један од трију резултата спроведених испитивања просјечна енергија смије бити мања од 35 J/cm², а минимумом од 25 J/cm².

За челичне посуде чија је најмања радна температура нижа од -10 °C и дебљина зида до 5 mm ова својства морају додатно да се провере.

1.1.2. Алуминијумске посуде

Нелегирани алуминијум мора да садржи најмање 99,5% алуминијума, а легуре наведене у члану 4. овог правилника морају бити отпорне на међукристалну корозију при највећој радној температури.

Додатно, ови материјали морају задовољавати следеће услове:

1) морају бити испоручени у оджареном стању,

2) морају имати следећа механичка својства:

- максималну затезну чврстоћу $R_{m\max} < 350$ N/mm²,

- издужење након кидања мора да буде:

$A \geq 16\%$, када је испитни узорак узет у правцу ваљања и

$A \geq 14\%$, када је испитни узорак узет управно на правац ваљања.

1.2. Додатни материјали за заваривање

Додатни материјали за заваривање који се користе при изради посуде морају бити одговарајући и компатибилни са основним материјалом посуде.

1.3. Елементи који доприносе чврстоћи посуде

Елементи (нпр. завртњи и навртњи) морају да буду од материјала у складу са спецификацијама из тачке 1.1. овог прилога или од неког другог челичног материјала, алуминијума или од одговарајуће легуре алуминијума компатибилног са материјалима који су коришћени за дијелове под притиском.

У том случају они морају на најмањим радним температурама имати одговарајуће издужење послје кидања и морају бити жилави.

1.4. Дијелови који нису под притиском

Дијелови посуде који нису под притиском морају бити од материјала који је компатибилан са материјалом посуде на који ће бити заварени.

2. КОНСТРУКЦИЈА ПОСУДЕ

Приликом пројектовања посуде произвођач мора да дефинише њену намјену и да изабере:

1) најмању радну температуру $T_{\min}$,

2) највећу радну температуру $T_{\max}$,

3) највећи радни притисак PS.

У случају када најмања радна температура достиже -10 °C, тражена својства материјала морају да задовоље услове за температуру од -10 °C.

Произвођач мора да обезбиди следеће услове:

- могућност контролисања унутрашњости посуде,

- могућност пражњења посуде,

- постојана механичка својства посуде у предвиђеном вијеку трајања посуде када се она користи у намијењене сврхе,

- одговарајућу заштиту од корозије, у зависности од намјене посуде и услова рада.

Такође, посуда мора да се користи у складу са предвиђеним условима:

- посуда не смије да буде изложена напрезањима која би умањила њену безбједност,

- радни притисак не може трајно бити већи од највећег радног притиска PS, уз могућност краткотрајног прекорачења до 10%.

Кружни и уздужни заварени спојеви морају бити потпуно проварени или да одговарају квалитету провареног споја. Испупчена данца, уколико нису полуоптаста, морају имати цилиндричне крајеве.

2.1. Дебљина зида

Ако производ PS · V није већи од 3000 bar · l, произвођач мора да изабере једну од метода описаних у т. 2.1.1. и 2.1.2. овог прилога за одређивање дебљине зида посуде.

Ако је производ PS · V већи од 3000 bar · l или ако највећа радна температура достиже 100 °C, дебљина зида се одређује према методи датај у тачки 2.1.1. овог прилога.

Изведена дебљина зида цилиндричног дијела и данца не смије бити мања од 2 mm за челичне посуде, односно 3 mm за посуде од алуминијума или легура алуминијума.

2.1.1. Прорачунска метода

Минимална дебљина дијелова под притиском мора да се рачуна према величини напрезања уз следеће услове:

1) прорачунски притисак не смије бити мањи од изабраног највећег радног притиска,

2) дозвољено главно мембранско напрезање не смије бити веће од ниже вриједности 0,6 Re/t или 0,3 Rm. Произвођач посуде мора узети минималне вриједности Re/t и Rm за изабрани материјал, гарантоване од произвођача материјала, када одређује дозвољена напрезања.

Када цилиндрични дио посуде има један или више подужних заварених спојева, који се не изводе аутоматским поступцима заваривања, прорачунски одређена дебљина зида мора се помножити коефицијентом 1,15.

2.1.2. Експериментална метода

Дебљина зида мора да се одреди тако да посуда може, на температури околине, да издржи притисак који је најмање пет пута већи од највећег радног притиска, тако да трајна деформација кружности цилиндричног дијела посуде не смије бити већа од 1%.

3. ПРОЦЕС ПРОИЗВОДЊЕ

Посуде се морају израђивати и контролисати у производњи према пројектној и производној документацији наведеној у тачки 2. Прилога 3. овог правилника.

3.1. Припрема саставних дијелова

Припрема саставних дијелова (нпр. обликовање и извлачење) не смије узроковати појаву грешака на површини, прслине или промјене механичких својстава које би могле да утичу на безбједност посуде.

3.2. Заварени спојеви на дијеловима под притиском

Карактеристике заварених спојева и зона око њих морају бити одговарајуће онима које има материјал који се заварује, а заварени спој мора бити без површинских или унутрашњих грешака које би утицале на безбједност посуде.

Заваривање морају изводити квалификовани заваривачи или оператори на аутоматима уз одговарајући ниво знања у односу на одobreне поступке заваривања. Ова одобрења и испитивања спроводи тијело за оцјењивање усаглашености - именовано тијело.

Произвођач за вријеме производње мора да обезбиди сталан квалитет заваривања, спроведећи одговарајућа испитивања и процедуре. За сва испитивања морају се издати извјештаји.

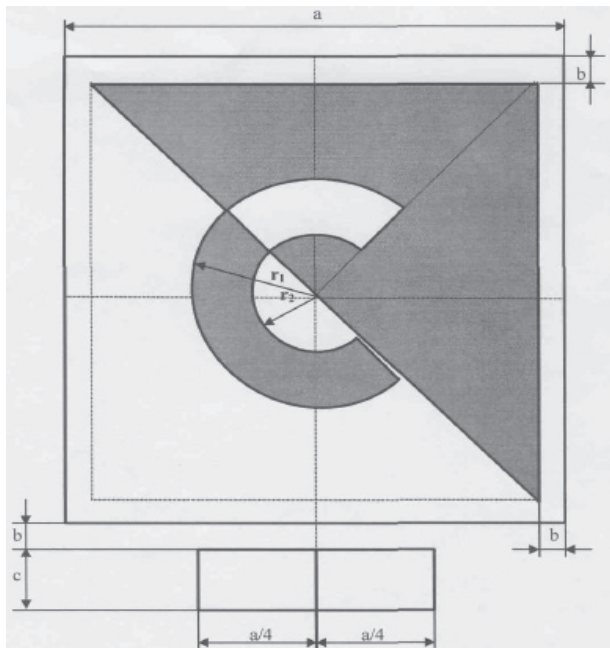
4. ПУШТАЊЕ ПОСУДЕ У РАД

Произвођач мора уз посуду да приложи прописана упутства наведена у тачки 1. Прилога 3. овог правилника.

¹ Прилог 1. Директиве 2009/105/ЕЗ Европског парламента и Савјета од 16. септембра 2009. године о једноставним посудама под притиском (Annex I Directive 2009/105/EC of the European Parliament and of the Council of 16 September 2009 relating to simple pressure vessels).

ПРИЛОГ 2¹.

ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ "С"



$$b = \frac{5}{100} \times a$$

$$c = \frac{12}{100} \times a$$

$$r_1 = \frac{40}{100} \times a$$

$$r_2 = \frac{25}{100} \times a$$

У први правоугаоник уписује се идентификациони број именованог тијела за оцјењивање усаглашености из Регистра именованих тијела.

У други правоугаоник уписују се двије последње цифре године издавања документа о усаглашености.

Ако се "С" знак смањује или увећава, морају се узети у обзир пропорције приказане на овом цртежу.

Различите компоненте "С" знака морају имати, суштински, исту висину, при чему страница "а" квадрата не смије бити мања од 5 mm.

Знак "С" мора бити стављен у непосредној близини пословног имена, односно назива произвођача или његовог овлашћеног заступника примјеном исте технике.

² Прилог 2. Директиве 2009/105/ЕЗ Европског парламента и Савјета од 16. септембра 2009. године о једноставним посудама под притиском (Annex II Directive 2009/105/EC of the European Parliament and of the Council of 16 September 2009 relating to simple pressure vessels)

ПРИЛОГ 3¹.

1. УПУТСТВА

Упутства морају да садрже следеће податке:

- 1) појединости наведене у Прилогу 2. овог правилника, изузев серијског броја посуде,
- 2) намјену посуде,
- 3) захтјеве за одржавање и постављање посуде који се односе на безбједност.

Упутства морају бити написана на једном од службених језика у Републици Српској или језицима државе крајњег корисника.

2. ПРОЈЕКТНА И ПРОИЗВОДНА ДОКУМЕНТАЦИЈА

Пројектна документација и поступак израде морају да садрже описе техника и поступака којима се задовољавају битни захтјеви из Прилога 1. овог правилника или хармонизованих стандарда из члана 8. став 1. овог правилника, и то:

- 1) склопни цртеж типа посуде,
- 2) упутства за употребу и
- 3) документ који описује:
 - одабране материјале,
 - одабране поступке заваривања,
 - одабрана испитивања и
 - појединости о посуди.

Када се користе поступци описани у чл. 11, 18, 19, 20, 21. и 22. овог правилника, документација мора да садржи:

- 1) сертификате за поступке заваривања и сертификате о оспособљености заваривача или извршилаца,
- 2) записник о контроли материјала коришћених за производњу дијелова или елемената који доприносе чврстоћи посуде,
- 3) извјештај о извршеним испитивањима и провјерама или опис предвиђених провјера.

3. ДЕФИНИЦИЈЕ И ОЗНАКЕ

3.1. Дефиниције

1) Прорачунски притисак "Р" је натпритисак који је одредио произвођач и на основу кога су одређене дебљине дијелова посуде под притиском.

2) Највећи радни притисак "PS" је највећи натпритисак који може да се појави у посуди при нормалној употреби.

3) Најмања радна температура "T_{min}" је најмања допуштена усталена температура зида посуде при нормалним радним условима.

4) Највећа радна температура "T_{max}" је највећа допуштена усталена температура зида посуде при нормалним радним условима.

5) "R_{et}" напон течења означава вриједност на највећој радној температури T_{max} за:

- горњи напон течења "R_{eh}" материјала који имају горњи и доњи напон течења,
- напон течења "R_{p0,2}" или
- напон течења "R_{p1,0}" за нелегирани алуминијум.

6) Фамилија посуда - посуде чине фамилију кад се од прототипа разликују једино у пречнику, под условом да су задовољени захтјеви из т. 2.1.1. и 2.1.2. Прилога 1. овог правилника и/или у дужини цилиндричног дијела унутар следећих ограничења:

- када прототип има један или више прстенастих ојачања омотача поврх крајева, варијанте смију имати најмање једно прстенасто ојачање и
- када прототип има само два данца, варијанте не смију имати прстенасто ојачање.

7) Разлике у дужини цилиндричног дијела посуде које проузрокују измјене на отворима и/или прикључцима морају се приказати на цртежу сваке варијанте.

8) Серија посуда садржи највише 3.000 посуда истог типа.

9) Серијска производња у смислу овог правилника јесте када се током одређеног раздобља, континуираним производним поступком, произведе више од једне посуде истог типа према прихваћеном цртежу, користећи исте производне поступке.

10) Сертификат материјала је документ којим произвођач потврђује да испоручени производи испуњавају захтјеве из поруџбине, у коме се наводе резултати контроле током производње, а посебно хемијски састав и механичке особине материјала израђених истим производним поступком као и испоручени материјал, али не нужно и на испорученом производу.

3.2. Ознаке

A - издужење после лом (L ₀ = 5,65 √S ₀)	%
A _{80 mm} - издужење после лом (L ₀ = 80 mm)	%
KCV - енергија лом	J/cm ²
P - прорачунски притисак	bar
PS - највећи дозвољени притисак	bar
P _h - хидростатички или пнеуматски испитни притисак	bar
R _{p0,2} - напон течења код 0,2%	N/mm ²
R _{et} - напон течења на највећој радној температури	N/mm ²
R _{eh} - горњи напон течења	N/mm ²

R_m - затезна чврстоћа	N/mm ²
$R_{m,max}$ - максимална затезна чврстоћа	N/mm ²
$R_{p1,0}$ - напон течења код 1%	N/mm ²
T_{max} - највећа радна температура	°C
T_{min} - најмања радна температура	°C
V - запремина посуде	l

³ Прилог 2. Директиве 2009/105/ЕЗ Европског парламента и Савјета од 16. септембра 2009. године о једноставним посудама под притиском (Annex II Directive 2009/105/EC of the European Parliament and of the Council of 16 September 2009 relating to simple pressure vessels).

ПРИЛОГ 4¹.

МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРАЈУ ДА ЗАДОВОЉЕ ИМЕНОВАНА ТИЈЕЛА ЗА ОЦЈЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

1. Тијело, одговорна особа и особље одговорно за спровођење поступака оцјењивања усаглашености и верификације не могу бити: пројектант, произвођач, добављач, монтажер или корисник посуда над којима то тијело врши контролу, нити овлашћени заступник тих страна. Они не могу бити директно укључени у пројектовање, израду, маркетинг или одржавање посуда, а не могу ни представљати стране које су укључене у те активности. То не искључује могућност размјене техничких информација између произвођача посуда и тијела за оцјењивање усаглашености.

2. Тијело и његово особље морају да спроводе поступке оцјењивања усаглашености и верификације са највећим степеном професионалног приступа и стручне одговорности и не смију бити под притиском или утицајем, посебно не финансијским, од особа или група у чијем су интересу резултати контроле, а што би могло утицати на њихову одлуку или резултате верификације.

3. Тијело мора да располаже потребним особљем и да посједује потребан простор како би било у могућности да правилно изврши задатке техничке и административне природе у вези са контролом и надзором, а такође мора да има и приступ опреми потребној за спровођење поступака и верификације.

4. Особље одговорно за контролу мора да има следеће:

- 1) одговарајуће стручно и професионално образовање,
- 2) адекватно познавање захтјева контрола које извршава и искуство у том послу,
- 3) способности потребне за издавање сертификата, записа и извјештаја који показују да је контрола спроведена.

5. Непристрасност особља задуженог за контролу мора бити загарантована. Њихова накнада не смије да зависи од броја обављених контрола, нити од добијених резултата.

⁴ Прилог 3. Директиве 2009/105/ЕЗ Европског парламента и Савјета од 16. септембра 2009. године о једноставним посудама под притиском (Annex III Directive 2009/105/EC of the European Parliament and of the Council of 16 September 2009 relating to simple pressure vessels).

248

На основу члана 6. тачка б) Закона о техничким прописима Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 98/13) и члана 82. став 2. Закона о републичкој управи ("Службени гласник Републике Српске", бр. 118/08, 11/09, 74/10, 86/10, 24/12, 121/12, 15/16 и 57/16), министар индустрије, енергетике и рударства д о н о с и

П Р А В И Л Н И К

О АПАРАТИМА КОЈИ САГОРИЈЕВАЈУ ГАСОВИТА ГОРИВА

Члан 1.

Овим правилником утврђују се захтјеви за безбједност, поступци оцјењивања усаглашености, услови које су обавезна да испуне тијела за оцјењивање усаглашености и поступак њиховог именовања, као и знак и начин означавања усаглашености апарата који сагоријевају гасовита горива.

Члан 2.

(1) Овај правилник примјењује се на:

1) апарате на гасовита горива који су намијењени за кување, прижање, производњу топле воде, клађење, расвјету или прање и који имају нормалну температуру воде нижу

од 105 °C (у даљем тексту: апарати), укључујући вентилаторске горионике и гријна тијела која се опремају таквим горионицима,

2) безбједносне, контролне или регулационе уређаје и подсклопове, осим вентилационих горионика и гријних тијела која се опремају таквим горионицима, а који се засебно стављају на тржиште и намијењени су за уградњу у апарат или састављени као дио таквог апарата (у даљем тексту: опрема).

(2) Овај правилник не примјењује се на апарате који су намијењени за коришћење у индустријским процесима који се обављају у индустријским погонима.

Члан 3.

(1) У смислу овог правилника гасовито гориво је свако гориво које је при температури од 15 °C и притиску од 1 bar у гасовитом стању.

(2) У смислу овог правилника апарат се правилно користи уколико се:

1) исправно угради и правилно одржава у складу са упутствима произвођача,

2) користи уз дозвољена (одступања) варирања квалитета гаса и дозвољене (промјене) колебања доводног притиска,

3) користи у складу са предвиђеном намјеном или на начин који се може разумно предвидјети.

Члан 4.

Апарати из члана 2. став 1. тачка 1) овог правилника могу се стављати на тржиште и у употребу само ако при правилној употреби не угрожавају безбједност људи, домаћих животиња и имовине.

Члан 5.

Апарати и опрема из члана 2. став 1. т. 1) и 2) овог правилника морају бити у складу са одговарајућим битним захтјевима прописаним у Прилогу 1. овог правилника, који чини саставни дио овог правилника.

Члан 6.

(1) Не може се забранити, ограничити или спријечити стављање на тржиште и употребу апарата из члана 2. став 1. тачка 1) овог правилника који су у складу са овим правилником и који имају латиничку ознаку "C" прописану чланом 18. ст. 2. и 3. овог правилника.

(2) Не може се забранити, ограничити или спријечити стављање на тржиште опреме из члана 2. став 1. тачка 2) овог правилника којој је приложен сертификат на начин који је у складу са чланом 10. ст. 1, 2. и 3. овог правилника.

Члан 7.

(1) Апарати и опрема задовољавају прописане битне захтјеве наведене у Прилогу 1. овог правилника када испуњавају захтјева BAS стандарда, којима су преузети одговарајући хармонизовани стандарди (EN) из области апарата и опреме.

(2) Министарство индустрије, енергетике и рударства (у даљем тексту: Министарство) и Републички завод за стандардизацију и метрологију Републике Српске (у даљем тексту: Завод) на својим интернет страницама објављују листу стандарда из става 1. овог члана.

Члан 8.

(1) Изузетно од члана 6. овог правилника, у случају да надлежни инспекцијски орган утврди да апарати који се правилно користе и имају латиничку ознаку "C" могу угрозити безбједност људи, домаћих животиња или имовине, предузео све одговарајуће мјере за повлачење апарата са тржишта, односно забранити или ограничити њихово стављање на тржиште и о томе мора обавијестити Министарство, наводећи разлоге за предузете мјере, а посебно наводећи следеће разлоге неусаглашености:

1) неиспуњавање битних захтјева прописаних у члану 5. овог правилника, ако апарат није у складу са захтјевима стандарда из члана 7. став 1. овог правилника,